ТОКАРНЫЙ **ИНСТРУМЕНТ** ISCAR

Метрический каталог

TURNING INDUSTRY4.0 INTELLIGENTLY

ТОЧЕНИЕ ПО ISO | ОБРАБОТКА КАНАВОК | ОТРЕЗКА | ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК | БЛОКИ | ТОКАРНЫЕ АДАПТЕРЫ | МАРКИ ТВЕРДОГО СПЛАВА | НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.ru

Стандарт качества

Качество продукции и услуг ISCAR подтверждено сертификатами соответствия, выданными престижными и авторитетными органами по сертификации. Система контроля качества компании ISCAR охватывает всю цепочку изготовления готовой продукции: лаборатория анализа сплавов, тестирование используемых металлов, процедура онлайн-тестирования и центр обработки, где мы проверяем характеристики инструмента и проводим приемочные испытания продукции. Логотип ISCAR наносится только на самые качественные продукты.

СОДЕРЖАНИЕ

ДЕРЖАВКИ И ПЛАСТИНЫ ISOTURN 3

ОБРАБОТКА КАНАВОК 255

МЕЛКОРАЗМЕРНАЯ ОБРАБОТКА 361

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СТРОГАЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ 439

ОТРЕЗКА 459

ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК 549

РЕЗЬБОВЫЕ ДЕРЖАВКИ И ПЛАСТИНЫ 635

ТОКАРНЫЕ АДАПТЕРЫ 729

МАТЕРИАЛЫ 783

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ 816

Member IMC Group

NEOTA

NEO ISCAR TOOL ADVISOR

Найдите свой инструмент NEOLOGIQAL для вашей операции!

- Виртуальный помощник по подбору инструмента с улучшенным искусственным интеллектом и аналитикой “больших данных”
- Поиск решений для сложных производственных задач
- Широкий спектр функций и рекомендаций для работы обрабатывающих центров
- Онлайн-сервис 24/7 на более чем 30 языках
- Функции в соответствии со стандартом ISO13399

Member IMC Group

www.iscar.ru

Узнайте больше:
Загрузите
приложение ISCAR WORLD

Play Store App Store

Державки и пластины ISOTURN

Member IMC Group

СОДЕРЖАНИЕ

Державки ISOTURN 5
Система обозначения державок 6
Державки для наружной обработки 8
Державки Jet High-Pressure 78
Державки для пластин из керамики 88
Расточные державки 91

Пластины ISOTURN 121
Система обозначения пластин 122
Руководство по выбору стружколомов и сплавов 124
Негативные пластины 135
Позитивные пластины 183
Пластины для обработки алюминия 209
Пластины для зачистки швов труб 215
Пластины из керамики, CBN и PCD 216

Руководство по эксплуатации 236
Рекомендации по скоростям резания 246
Таблица сплавов для токарной обработки 248

Державки ISOTURN

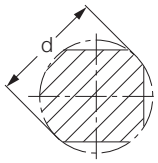
Система обозначения державок

Державка				M	W	L	N	R		25	25	M	-	08	W
				4	5	6	7	8		9	10	3		11	12
Расточная державка	S	25	S	M	W	L	N	R					-	08	W
	1	2	3	4	5	6	7	8						11	12

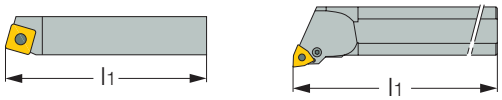
1 Расточная державка

S	Стальная
A	Стальная с внутренним поводом охлаждения
C	Твердосплавная
E	Твердосплавная с внутренним поводом охлаждения

2 Диаметр

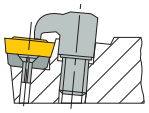
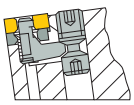
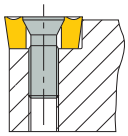
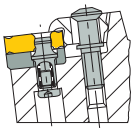
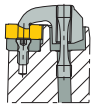


3 Длина инструмента

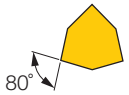
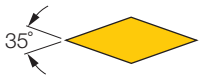
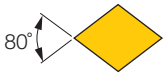
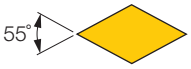
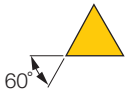
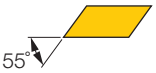


A	=	32	H	=	100	Q	=	180
B	=	40	J	=	110	R	=	200
C	=	50	K	=	125	S	=	250
D	=	60	L	=	140	T	=	300
E	=	70	M	=	150	U	=	350
F	=	80	N	=	160	V	=	400
G	=	90	P	=	170	W	=	450
						Y	=	500
						X	=	Специальные

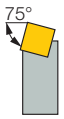
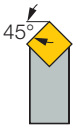
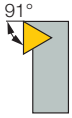
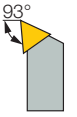
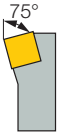
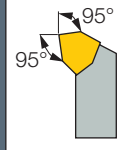
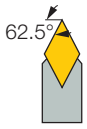
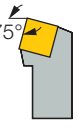
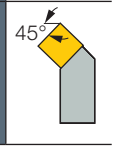
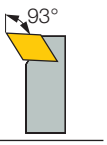
4 Система крепления

C	 Верхний прихват Iscadex	P	 Рычажное крепление
S	 SC - крепление винтом	M...W	 Клиновой прихват
D	 Жесткое крепление		

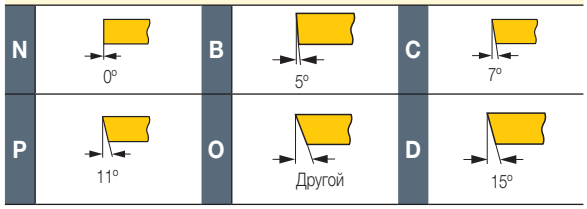
5 Форма пластины

W		V	
C		D	
T		S	
R		K	
L		Q	

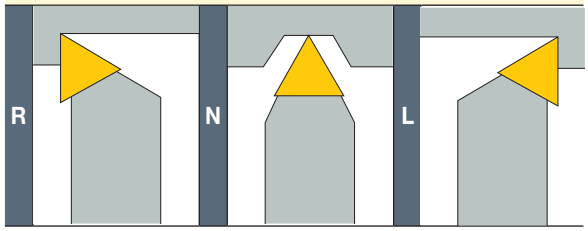
6 Угол в плане

A		B		D		E	
F		G		J		K	
L		N		Q		R	
S		U		V		X	

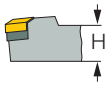
7 Задний угол пластины



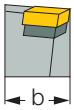
8 Исполнение инструмента



9 Высота хвостовика

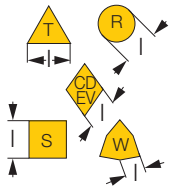


10 Ширина хвостовика

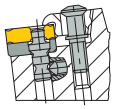
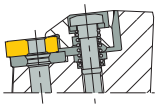


11 Размер пластины

Длина режущей кромки

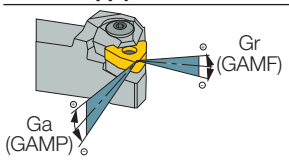
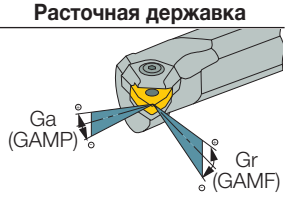


12 Клиновой прихват

W-верхний клин	MW-мультиклин
	

S - для токарных автоматов продольного точения

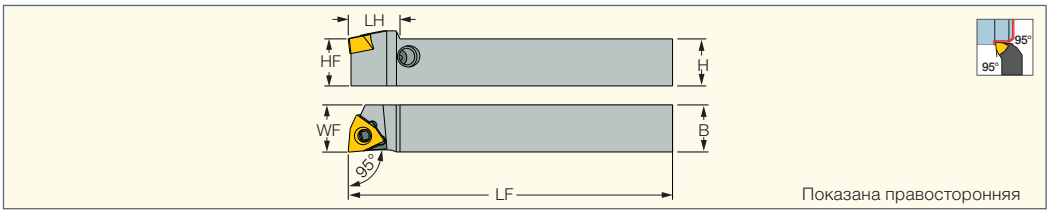
Осевой γa и радиальный γr передние углы

Державка	Расточная державка
	

ISOTURN

PWLNR/L-S

Державки с рычажным креплением для двухсторонних тригональных пластин WNGP 0403.



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина				
PWLNR/L 1010X-04S	10.0	10.0	10.0	120.00	11.0	10.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNR/L 1212F-04S	12.0	12.0	12.0	85.00	11.0	12.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNR/L 1212X-04S	12.0	12.0	12.0	120.00	11.0	12.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNR/L 1616X-04S	16.0	16.0	16.0	120.00	13.0	16.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN

• Используйте левую пластину на правосторонней державке и наоборот.

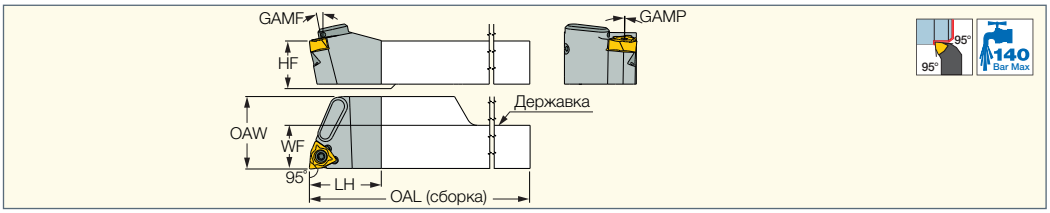
Пластины см. стр.: WNGP-F2M (137) • WNGP-F2P (135)

NEOSWISS INDEXABLE HEADS

MINIPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

NQCH-SWLNR/L-S-JHP

Модульные головки с винтовым креплением позитивных двухсторонних тригональных пластин, подвод охлаждения под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	WF	HF	LH	OAL	OAW	GAMP	GAMF	Пластина
NQCH12-SWLNR/L-04S-JHP	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	11.0	1.0	WNGP.. 0403
NQCH16-SWLNR/L-04S-JHP	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	11.0	1.0	WNGP.. 0403

Руководство по эксплуатации см. стр. 6-7, 78-84
Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

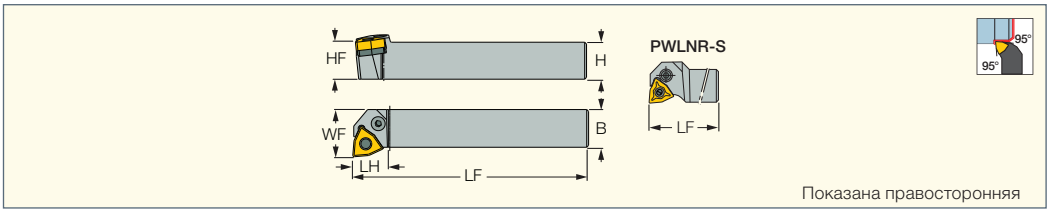
Запасные части

Обозначение		
NQCH-SWLNR/L-S-JHP	SR 34-514	T-7/5

ISOTURN

PWLNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных тригональных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PWLNR/L 1616H-06	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	20.00	WN..06T3
PWLNR/L 1616H-06S (1)	16.0	16.0	16.0	100.00	20.3	16.00	WN..06T3
PWLNR/L 2020K-06	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	WN..06T3
PWLNR/L 2525M-06	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	WN..06T3
PWLNR/L 2020K-08	20.0	20.0	20.0	125.00	19.0	25.00	WN..0804
PWLNR/L 2525M-08	25.0	25.0	25.0	150.00	20.5	32.00	WN..0804
PWLNR/L 3232P-08	32.0	32.0	32.0	170.00	19.0	40.00	WN..0804

(1) Может использоваться на станках-автоматах

Пластины см. стр.: WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141)
• WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-SF (138) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142)
• WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224)
• WNMG-CERMET (136)

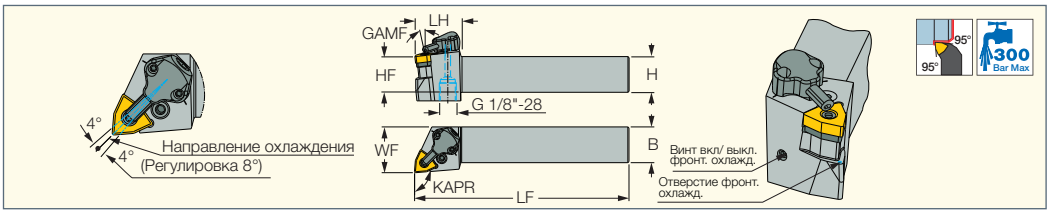
Запасные части

Обозначение						
PWLNR/L 1616H-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNR/L 1616H-06S	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNR/L 2020K-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNR/L 2525M-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNR/L 2020K-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4
PWLNR/L 2525M-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4
PWLNR/L 3232P-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4

ISOTURN JETCUT

PWLNR/L-08-JHP

Державки с рычажным креплением для тригональных пластин, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMF	Пластина
PWLNR/L 2525M-08-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6.0	WNMG 0804..
PWLNL 3232P-08-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	WNMG 0804..
PWLNR 3232P-08-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	WNMG 0804

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224)

Запасные части

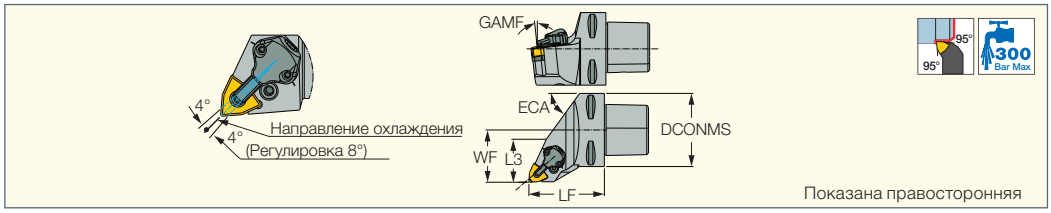
Обозначение											
PWLNR/L 2525M-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 DIN913 TL360	OR 6.4X0.9N	CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5
PWLNR/L 3232P-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 DIN913 TL360	OR 6.4X0.9N	CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-PWLNR/L-08-JHP

Державки с рычажным креплением для тригональных пластин, хвостовик CAMFIX, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	WF	OHN(1)	L3	ECA	GAMF	Пластина	CDI(2)	CP(3)
C6 PWLNR/L-45065-08-JHP	63.00	45.00	65.00	37.00	55.0	-6.0	WNMG 08..	1	300

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) Минимальный вылет

(2) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(3) Давление СОЖ (бар)

Пластины см. стр.: WNGG-F3N (209) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-SF (138) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224)

Запасные части

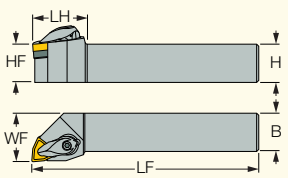
Обозначение										
C#-PWLNR/L-08-JHP	TWN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	T-8/5	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*

* Заказывается отдельно

ISOTURN

DWLNR/L

Державки с углом в плане 95° для негативных тригональных пластин WNMG



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
DWLNR/L 1616H-06	16.0	16.0	16.0	100.00	26.0	16.00	WNMG 0604
DWLNR/L 2020K-06	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	WNMG 0604
DWLNR/L 2525M-06	25.0	25.0	25.0	150.00	24.0	32.00	WNMG 0604
DWLNR/L 2020K-08	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	WNMG 0804
DWLNR/L 2525M-08	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00	WNMG 0804
DWLNR/L 3232P-08	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNMG-F3S (138) • WNMX-M3/4MW (143) • WNMX-M3/4PW (143) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-CERMET (136) • WNGG-F3N (209) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-SF (138) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224)

Запасные части

Обозначение									
DWLNR/L 1616H-06	RWT 322	RWT 3-2[b]*		SR 40090I	LCGR-3	SR RC3	KSP 3		HW 2.5
DWLNR/L 2020K-06	RWT 322	RWT 3-2[b]*		SR 40090I	LCGR-3	SR RC3	KSP 3		HW 2.5
DWLNR/L 2525M-06	RWT 322	RWT 3-2[b]*		SR 40090I	LCGR-3	SR RC3	KSP 3		HW 2.5
DWLNR/L 2020K-08	RWT 443	RWT 443-TNM[a]*	TWH 4[c]*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	
DWLNR/L 2525M-08	RWT 443	RWT 443-TNM[a]*	TWH 4[c]*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	
DWLNR/L 3232P-08	RWT 443	RWT 443-TNM[a]*	TWH 4[c]*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	

* Заказывается отдельно

[a] Подкладная пластина RWT 3-2 для пластины WNMG 06T3

[b] Подкладная пластина TWH 4 для пластины WNMX 0807..

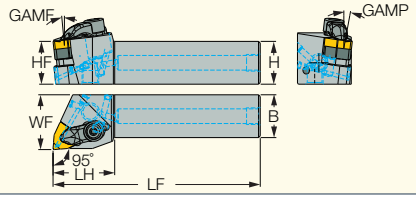
[c] Подкладная пластина TWH 4 для пластины WNMX 0807..

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DWLNR/L-JHP-MC

Державки с жестким креплением для тригональных пластин 80°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID[1]
DWLNR/L 2020X-08-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	106.00	36.0	25.00	6.0	6.0	WNMG 0804
DWLNR/L 2525X-08-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	121.00	36.0	32.00	6.0	6.0	WNMG 0804

[1] Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3M (137) • WNMG-F3P (135) • WNMG-F3S (138) • WNMG-GN (141) • WNMG-M3M (138) • WNMG-M3P (135) • WNMG-NF (139) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-TF (141) • WNMG-TNM (142) • WNMG-VL (139) • WNMG-WF (140) • WNMG-WG (139) • WNMM-NM (142) • WNMX-M3/4MW (143) • WNMX-M3/4PW (143)

Запасные части

Обозначение							
DWLNR/L-JHP-MC	RWT 443	TWH 4*	RWT 443-TNM*	LCGR/L-4JC SET[a]	SR 14-506	PLG G1/8 TL360	OR 4X3 NBR70

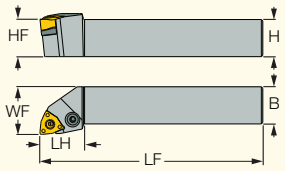
* Заказывается отдельно

[a] Рекомендованный момент затяжки 4 Н·м для R-крепежного винта

HELITURN LD

PWLNR/L-X

Державки с рычажным креплением для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PWLNR/L 2020K-06X (1)	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525M-06X (1)	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2020K-08X (2)	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR/L 2525M-08X (2)	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR 3232P-08X (2)	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	WNMX 0807, WNMG 0804

(1) Поставляется с подкладной пластиной TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для WNMG 0604..

(2) Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

Пластины см. стр.: WNGG-F3N (209) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMX-M3/4PW (143) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMX-M3/4MW (143) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224)

Запасные части

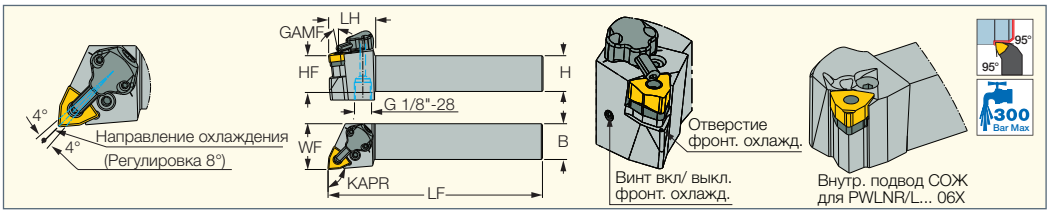
Обозначение								
PWLNR/L 2020K-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4	
PWLNR/L 2525M-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4	
PWLNR/L 2020K-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PWLNR/L 2525M-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PWLNR 3232P-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*

* Заказывается отдельно

HELITURN LD
JETCUT

PWLNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG, система подвода СОЖ под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMF	KAPR[3]	Пластина
PWLNR/L 2020K-06X-JHP [1]	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6.0	95.0	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525M-06X-JHP [1]	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6.0	95.0	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525M-08X-JHP [2]	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6.0	95.0	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR/L 3232P-08X-JHP [2]	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	95.0	WNMX 0807, WNMG 0804

- Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

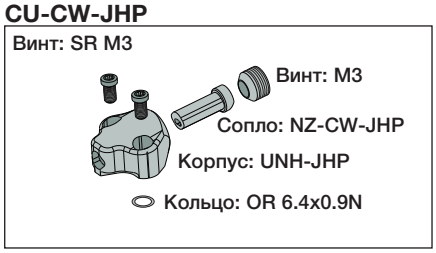
[1] Поставляется с подкладной пластиной TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для WNMG 0604..

[2] Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

[3] Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: WNGG-F3N (209) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMX-M3/4PW (143) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMX-M3/4MW (143) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224)

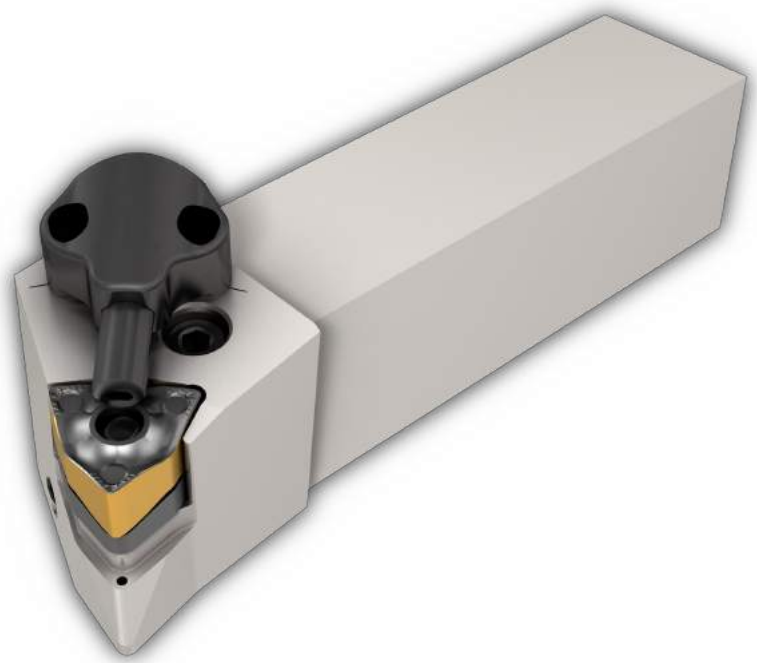
CU-CW-JHP



Запасные части

Обозначение													
PWLNR/L 2020K-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4				HW 2.5/5		
PWLNR/L 2525M-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4				HW 2.5/5		
PWLNR/L 2525M-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)*	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360
PWLNR/L 3232P-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)*	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360

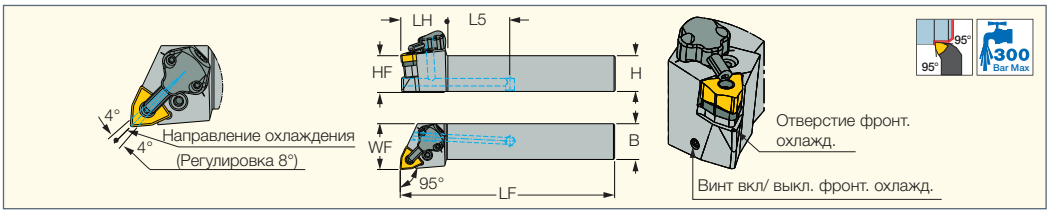
* Заказывается отдельно



HELITURN LD
JETCUT

PWLNR/L-X-JHP-MC

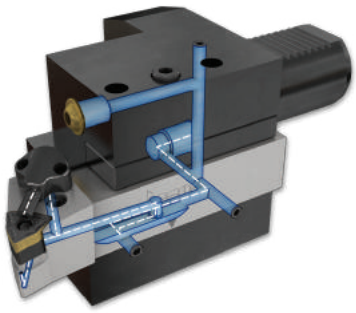
Державки с рычажным креплением для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG, система подвода СОЖ под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	Пластина
PWLNR/L 2020X-06X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525X-06X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2020X-08X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR/L 2525X-08X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	WNMX 0807, WNMG 0804

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: WNGG-F3N (209) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMX-M3/4PW (143) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMX-M3/4MW (143) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224)



Запасные части

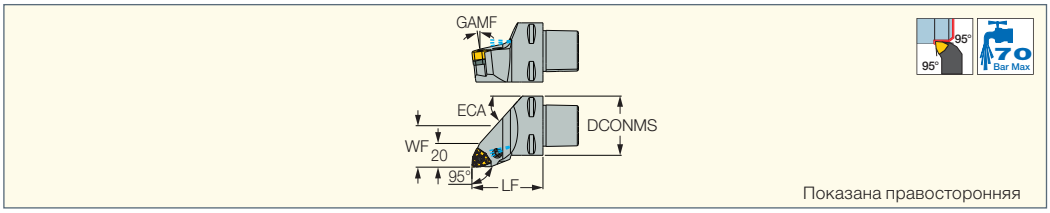
Обозначение												
PWLNR/L 2020X-06X-JHP-MC	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360		
PWLNR/L 2525X-06X-JHP-MC	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360		
PWLNR/L 2020X-08X-JHP-MC	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*
PWLNR/L 2525X-08X-JHP-MC	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*

* Заказывается отдельно

HELITURN LD
CAMFIX

C#-PWLNR/L-X

Державки с рычажным креплением для пластин WNMX или WNMG, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	OHN(3)	ECA	GAMF	Пластина	CDI(4)	CP(5)
C4 PWLNR/L-27050-06X (1)	40.00	27.00	50.00	45.0	6.0	WNMX 0606, WNMG 0604	1	70
C5 PWLNL-25060-06X (1)	50.00	25.00	60.00	48.0	6.0	WNMX 0606, WNMG 0604	1	70
C4 PWLNR/L-27050-08X (2)	40.00	27.00	50.00	45.0	6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1	70
C5 PWLNR/L-35060-08X (2)	50.00	35.00	60.00	48.0	6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1	70

(1) Поставляется с подкладной пластиной TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для WNMG 0604..

(2) Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

(3) Минимальный вылет

(4) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(5) Давление СОЖ (бар)

Пластины см. стр.: WNGG-F3N (209) • WNMG-F3S (138) • WNMX-M3/4MW (143) • WNMX-M3/4PW (143) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-PP (140) • WNMG-NF (139) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139)

Запасные части

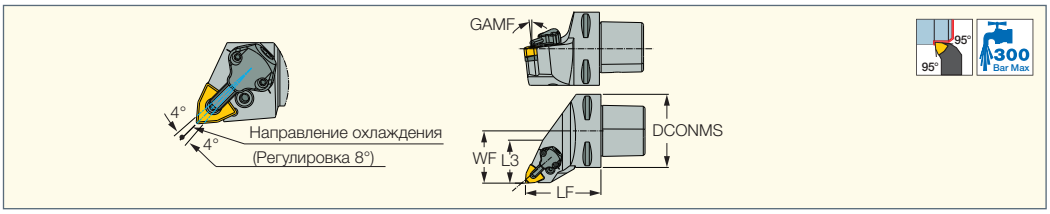
Обозначение									
C4 PWLNL-27050-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	EZ 62	HW 2.5/5	
C4 PWLNR-27050-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	EZ 62	HW 2.5/5	
C5 PWLNL-25060-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	EZ 83	HW 2.5/5	
C4 PWLNL-27050-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 62	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*
C4 PWLNR-27050-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 62	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PWLNL-35060-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 83	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PWLNR-35060-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 83	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*

* Заказывается отдельно

HELITURN LD
JETCUT CAMFIX

C#-PWLNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для пластин WNMX или WNMG, хвостовик CAMFIX, система подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	LF	WF	L3	GAMF	Пластина	CDI[3]
C3 PWLNR-22045-06X-JHP [1]	32.00	45.00	22.00	26.00	-6.0	WNMX 0606, WNMG 0604	0
C3 PWLNR-22045-08X-JHP [2]	32.00	45.00	22.00	22.00	-6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	0
C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP [2]	40.00	50.00	27.00	22.00	-6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1
C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP [2]	50.00	60.00	35.00	25.00	-6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1
C6 PWLNR/L-45065-08X-JHP [2]	63.00	65.00	45.00	37.00	-6.0	WNMX 0807, WNMG 0804	1

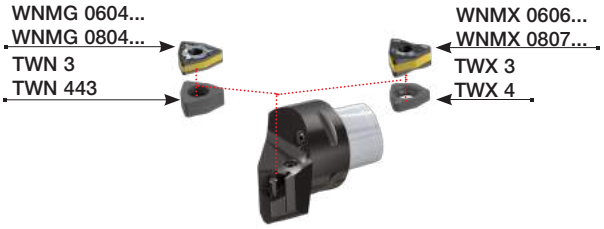
- Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

[1] Поставляется с подкладной пластиной TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для WNMG 0604..

[2] Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

[3] 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

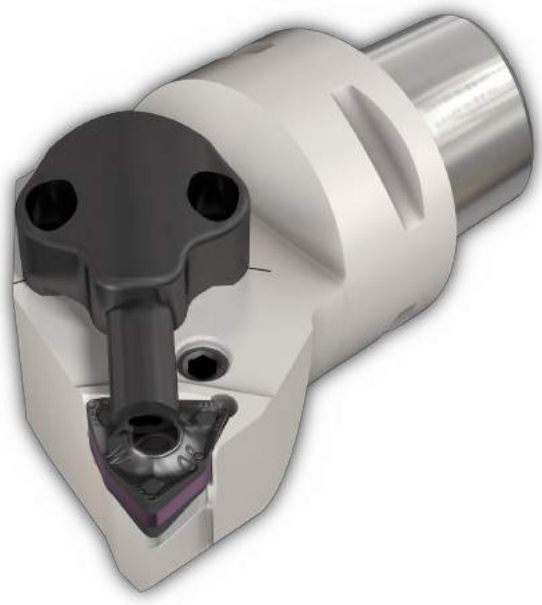
Пластины см. стр.: WNMG-F3S (138) • WNMX-M3/4MW (143) • WNMX-M3/4PW (143) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-PP (140) • WNMG-NF (139) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139)



Запасные части

Обозначение										
C3 PWLNR-22045-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C3 PWLNR-22045-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C4 PWLNL-27050-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C4 PWLNR-27050-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C5 PWLNL-35060-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C5 PWLNR-35060-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C6 PWLNL-45065-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C6 PWLNR-45065-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0

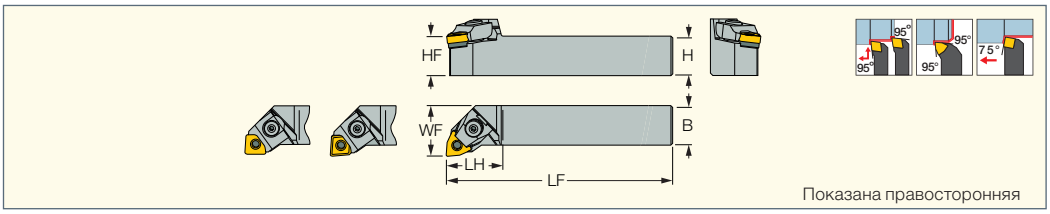
* Заказывается отдельно



MULTI-WEDGE

MULNR/L-12MW

Державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°

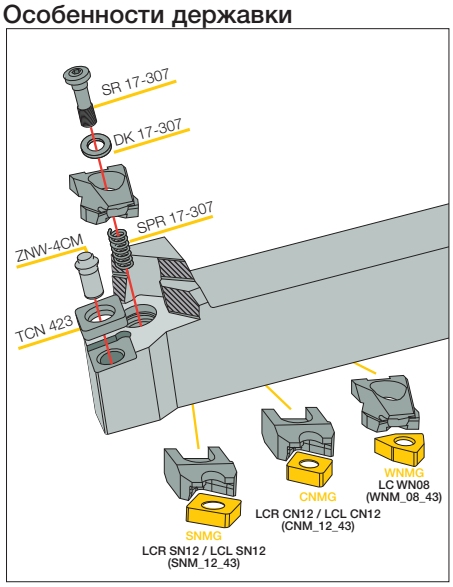


Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF
MULNR/L 2525M-12MW	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00

• Клиновой прихват для пластин WNMG поставляется с державкой, остальные заказываются отдельно

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • SNMG-F3S (175) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

Особенности державки



Запасные части

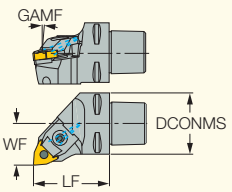
Обозначение	TCN 423	ZNW 4CM	LC WN08	LCR/L CN12*	LCR/L SN12*	SR 17-307	SR M4X8	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307
MULNR/L 2525M-12MW	TCN 423	ZNW 4CM	LC WN08	LCR/L CN12*	LCR/L SN12*	SR 17-307	SR M4X8	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307

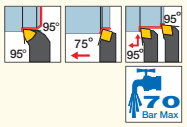
* Заказывается отдельно

MULTI-WEDGE
CAMFIX

C#-MULNR/L-MW

Державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°, хвостовик CAMFIX





Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	Пластина	CDI(1)
C4 MULNR/L 27050-12MW	40.00	27.00	50.00	6.0	W/C/SNMG 1204..	1
C5 MULNR/L 35060-12MW	50.00	35.00	60.00	6.0	W/C/SNMG 1204..	1
C6 MULNR/L-45065-12MW	63.00	45.00	65.00	6.0	W/C/SNMG 1204..	1

• Правый клиновой прихват для правосторонней державки, левый - для левосторонней

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • SNMG-F3S (175) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

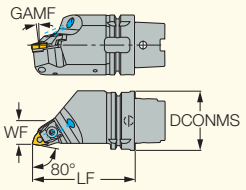
Запасные части

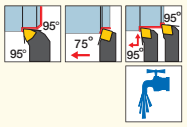
Обозначение								
C4 MULNL 27050-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 62
C4 MULNR 27050-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 62
C5 MULNL 35060-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 83
C5 MULNR 35060-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 83
C6 MULNL-45065-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 104
C6 MULNR-45065-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 104

HSK MULTI-WEDGE

HSK A63WH-MULNR/L-MW

Державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°, хвостовик HSK





Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	WF	GAMF	Пластина	CDI(1)
HSK A63WH MULNR/L J12MW	63.00	110.00	25.00	-6.0	W/C/SNMG 1204	0

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно).

• Размеры хвостовиков см. стр. 735

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • SNMG-F3S (175) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMA (149) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGA-Ceramic (217) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

Запасные части

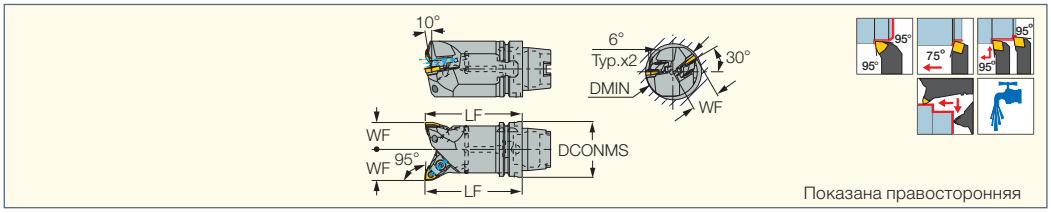
Обозначение											
HSK A63WH-MULNR/L-MW	TCN 423	LCR/L CN12*	LCR/L SN12*	LC WN08	ZNW 4CM	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	SR M4X8	EZ 104

* Заказывается отдельно

MULTI-WEDGE HSK

HSK A63WH-MULNR-J12MWX2

Двойные державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°, хвостовик HSK



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	WF	DMIN	Пластина	CDI(1)
HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	63.00	110.00	35.00	72.00	W/C/SNMG 1204	0

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно).

• Размеры хвостовиков см. стр. 735

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • SNMG-F3S (175) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

Запасные части

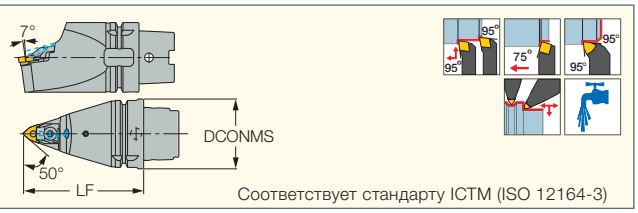
Обозначение									
HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	TCN 423	LC WN08	LCR CN12*	LCR SN12*	ZNW 4CMI	DK 17-307	SPR 17-307	SR 17-307	HW 3.0

* Заказывается отдельно

HSK MULTI-WEDGE

HSK A63WH-MUMNN-MW

Державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°, хвостовик HSK



Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3)

Обозначение	DCONMS	LF	Пластина	CDI(1)
HSK A63WH MUMNN J12MW	63.00	110.00	W/C/SNMG 1204	0

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 735

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • SNMG-F3S (175) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

Запасные части

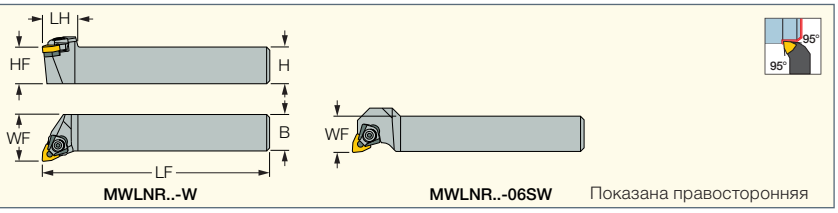
Обозначение											
HSK A63WH MUMNN J12MW	LC WN08	LCR CN12*	LCR SN12*	TCN 423	ZNW 4CM	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 83	SR M4X8

* Заказывается отдельно

ISOTURN

MWLNR/L-W

Державки с клиновым прихватом для тригональных пластин



MWLNR..-W MWLNR..-06SW Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
MWLNR/L 1616H-06SW	16.0	16.0	16.0	100.00	23.0	16.00	WNMG 06T3
MWLNR/L 2020K-06W	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	WNMG 06T3
MWLNR/L 2525M-06W	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	WNMG 06T3
MWLNR/L 2020K-08W	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	WNMG 0804
MWLNR/L 2525M-08W	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	WNMG 0804
MWLNR/L 3232P-08W	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNGG-F3N (209) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-SF (138) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224)

Запасные части

Обозначение						
MWLNR/L 1616H-06SW	IWSN 322W	IWSN 3-2W[a]*	ZNW 3W	SR 14-564	LC 250 SET 1	HW 2.5
MWLNR/L 2020K-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W[a]*	ZNW 3W	SR 14-564	LC 250 SET 1	HW 2.5
MWLNR/L 2525M-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W[a]*	ZNW 3W	SR 14-564	LC 250 SET 1	HW 2.5
MWLNR/L 2020K-08W	IWSN 433	IWSN 433M[b]*	ZNW 4W	SR M4X8	LC 252 SET 1	HW 3.0
MWLNR/L 2525M-08W	IWSN 433	IWSN 433M[b]*	ZNW 4W	SR M4X8	LC 252 SET 1	HW 3.0
MWLNR/L 3232P-08W	IWSN 433	IWSN 433M[b]*	ZNW 4W	SR M4X8	LC 252 SET 1	HW 3.0

* Заказывается отдельно

[a] Используйте подкладную пластину IWSN 3-2W (заказывается отдельно) для пластин WNMG 0604.

[b] Используйте подкладную пластину IWSN 433M (заказывается отдельно) для пластин WNMG 0804.

ISOTURN

MWLNR/L-13W

Державки с клиновым прихватом для больших тригональных пластин

Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	Пластина
MWLNR/L 3232P-13W	32.0	32.0	32.0	170.00	45.0	40.00	WNMG 1306
MWLNR/L 4040R-13W	40.0	40.0	40.0	200.00	45.0	50.00	WNMG 1306

Пластины см. стр.: WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-TNM (142)

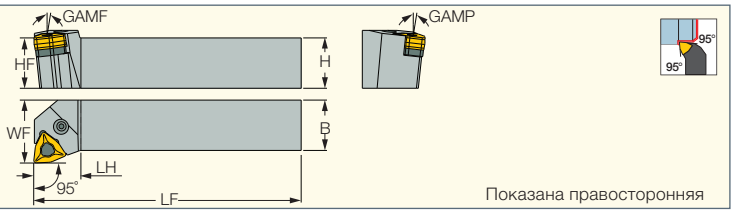
Запасные части

Обозначение								
MWLNR/L-13W	IWSN 635	ZNW 6W	SR 14-570	LC 253	HW 4P	SPR 17-362	SR 17-362	WA M8

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

PWLOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом “ласточкин хвост” для двухсторонних тригональных пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PWLOR/L 2525M-10-IQ	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ
PWLOR/L 3232P-10-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ
PWLOR/L 3232P-13-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ
PWLOR/L 4040S-13-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	30.0	48.00	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ

Пластины см. стр. WOMG-10-T3P-IQ (136) • WOMG-13-R3P-IQ (137)

Запасные части

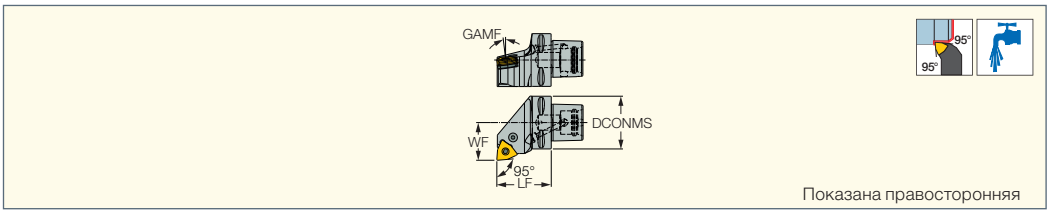
Обозначение					
PWLOR/L 2525M-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWLOR/L 3232P-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWLOR/L 3232P-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5[a]	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PWLOR/L 4040S-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5[a]	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0

[a] Штифт подкладной пластины

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE
CAMFIX

C#-PWLOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом "ласточкин хвост" для двухсторонних тригональных пластин, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	Пластина
C6 PWLOR/L-45065-13-IQ	63.00	45.00	65.00	-6.5	WOMG 1306-IQ

Пластины см. стр.: WOMG-13-R3P-IQ (137)

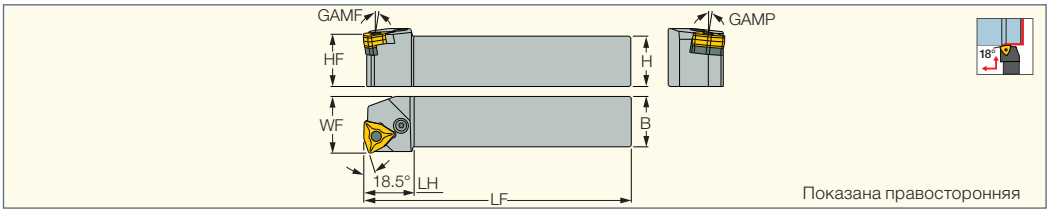
Запасные части

Обозначение						
C#-PWLOR/L-IQ	TWX 6-IQ	LCL 20C-NX	SR 10402352	HW 4.0	SP 5	SATZ-M10X1-M5

FEEDTURN
DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

PWXOR/L-TF-IQ

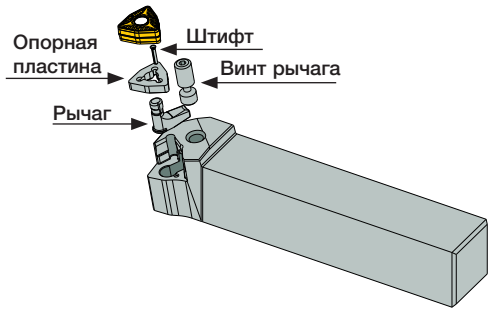
Державки с рычажным креплением для продольного точения с большой подачей



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
PWXOR/L 2525M-10-TF-IQ	25.0	25.0	25.0	150.00	31.0	29.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWXOR/L 3232P-10-TF-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	31.0	36.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWXOR/L 4040S-10-TF-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	31.0	44.00	-6.0	-6.0	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

[a] Штифт подкладной пластины

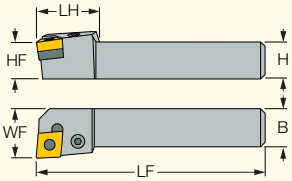
Пластины см. стр.: WOMG-10-T3P-IQ (136)



ISOTURN

PCLNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PCLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	27.5	25.00	CNMG 1204..
PCLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	27.8	32.00	CNMG 1204..
PCLNR/L 3232P-12	32.0	32.0	32.0	170.00	27.6	40.00	CNMG 1204..
PCLNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	40.00	CNMG 1906..
PCLNR/L 4040S-25	40.0	40.0	40.0	250.00	47.0	50.00	CNMG 2509..
PCLNR 5050T-25	50.0	50.0	50.0	300.00	47.0	60.00	CNMG 2509..

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG-R3M (147) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMM-NR (154) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG-MR (151) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMM-H3P (153) • CNMM-H4P (153) • CNMM-H5P (154) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)

Запасные части

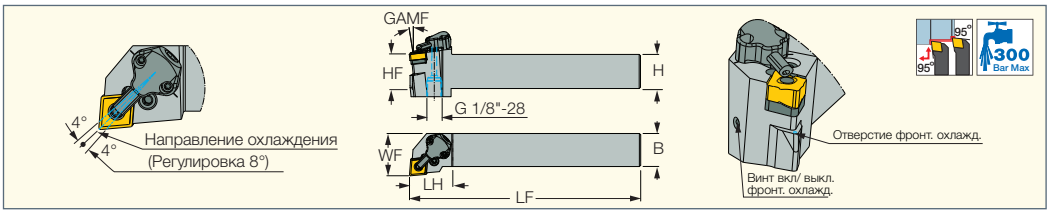
Обозначение							
PCLNR/L 2020K-12	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 2525M-12	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-12	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-19	TCN 63		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
PCLNR/L 4040S-25	TCN 84N	TCN 85N*	SP 8	LR 8	SR 10402264		
PCLNR 5050T-25	TCN 84N	TCN 85N*	SP 8	LR 8	SR 10402264		

* Заказывается отдельно

ISOTURN JETCUT

PCLNR/L-12-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 80°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMF	Пластина
PCLNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6.0	CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	CNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)

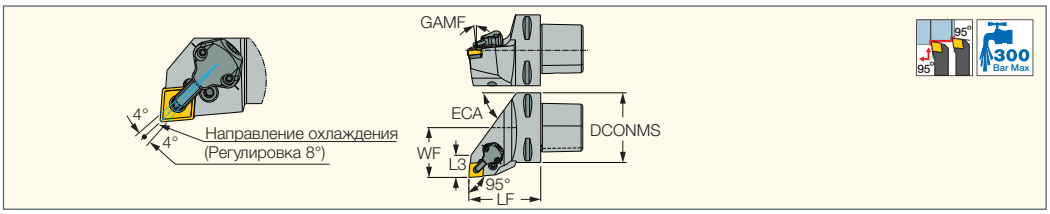
Запасные части

Обозначение										
PCLNR/L-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-PCLNR/L-12-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 80°, хвостовик CAMFIX, система подвода СОЖ под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	WF	LF	L3	ECA	GAMF	Пластина	CDI(1)	CP(2)
C6 PCLNR/L-45065-12-JHP	63.00	45.00	65.00	20.00	54.0	-6.0	CNMG 1204	1	300

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(2) Давление СОЖ (Бар)

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)

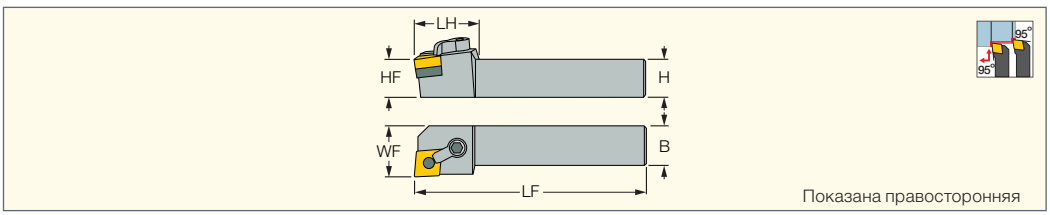
Запасные части

Обозначение									
C6 PCLNL-45065-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5	
C6 PCLNR-45065-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360

ISOTURN

MCLNR/L

Державки с верхним прихватом для негативных ромбических пластин 80°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
MCLNR 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	CNMG 1606..
MCLNR 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	CNMG 1606..
MCLNL 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	CNMG 1906..

Пластины см. стр.: CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMG-M3M (146) • CNMG-R3M (147) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMM-NR (154) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-MR (151) • CNMM-H3P (153) • CNMM-H4P (153) • CNMA (149)

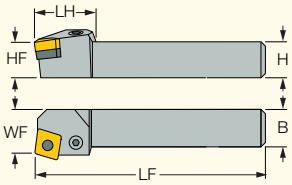
Запасные части

Обозначение				
MCLNR 2525M-16	TCT 533	LC 30 SET 1	ZN 54M	HW 3.0
MCLNR 3232P-16	TCT 533	LC 30 SET 1	ZN 54M	HW 3.0
MCLNL 3232P-19	TCT 634	LC80 SET-1	ZN 64	HW 4.0

ISOTURN

PCBNR/L

Державки с рычажным креплением для установки пластин CNMG кромкой 100°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	27.7	22.00	CNMG 1204..
PCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	37.0	27.00	CNMG 1906..
PCBNR 4040S-19	40.0	40.0	40.0	250.00	37.0	37.00	CNMG 1906..

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG-R3M (147) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMM-NR (154) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG-MR (151) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMM-H3P (153) • CNMM-H4P (153) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216)

Запасные части

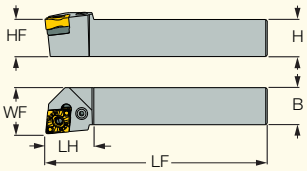
Обозначение						
PCBNR/L 2525M-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PCBNR/L 3232P-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PCBNR 4040S-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0

HELITURN LD

FLASHTURN ECO LINE

PCLNR/L-X

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CNMX/CNMG 80°

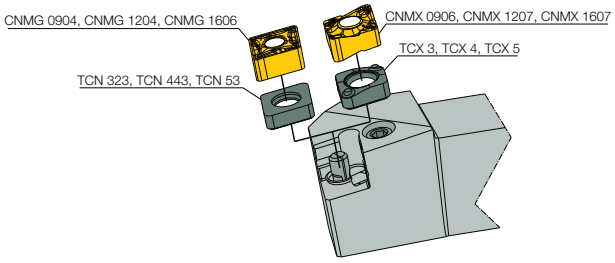


Показана правосторонняя

Обозначение	B	H	LF	LH	WF	Пластина
PCLNR 1616H-09X	16.0	16.0	150.00	25.0	25.00	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-12X	20.0	20.0	125.00	31.0	25.00	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 2525M-12X	25.0	25.0	150.00	31.0	32.00	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-16X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	CNMX 1607 CNMG 1606

• Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.., TCN 323 для пластин CNMG 0904.., TCX 4 для пластин CNMX 1207.., TCN 443 для пластин CNMG 1204.., TCX 5 для пластин CNMX 1607.., TCN 53 для пластин CNMG 1606….

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-F3N (209) • CNGG-J(CBN) (227) • CNGX-M3N (209) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMX-M3/4PW (152) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG-R3M (147) • CNMX-M3/4MW (152) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG-MR (151) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)



Запасные части

Обозначение								
PCLNR/L 2020K-09X	TCX 3[a]	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4	
PCLNR/L 2525M-09X	TCX 3[a]	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4	
PCLNR/L 2020K-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PCLNR/L 2525M-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PCLNR/L 3232P-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L	LR 4DHTL (MR INJ)*
PCLNR/L 3232P-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	SPP 5-6	

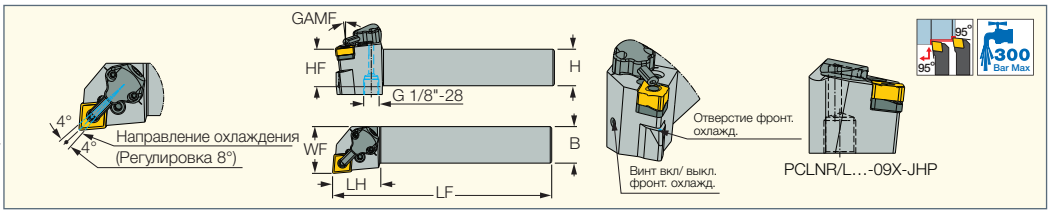
* Заказывается отдельно

[a] Для пластин CNMX 0906.. (CNMX 34.)

HELITURN LD
JETCUT

PCLNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для пластин CNMX/ CNMG 80°, система подвода охлаждающей жидкости JHP



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMF	Пластина
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204

• Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.., TCN 323 для пластин CNMG 0904.., TCX 4 для пластин CNMX 1207.., TCN 443 для пластин CNMG 1204...

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNGX-M3N (209) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMX-M3/4PW (152) • CNMM-M4PW (152) • CNGG-F3N (209) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMX-M3/4MW (152) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)

Запасные части

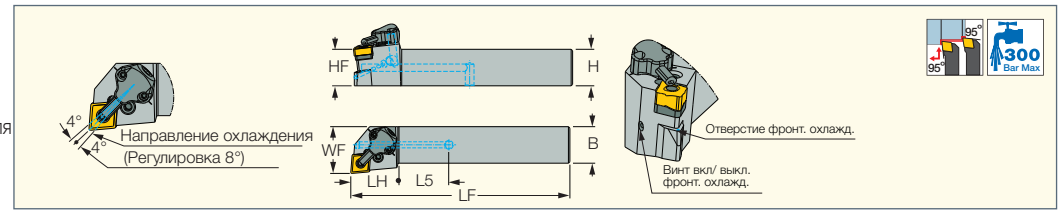
Обозначение												
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	TCX 3[a]	TCN 323[d]	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4				HW 2.5		
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	TCX 3[a]	TCN 323[d]	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4				HW 2.5		
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	TCX 3[a]	TCN 323[d]	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4				HW 2.5		
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	TCX 4[b]	TCN 443[c]	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)*	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	TCX 4[b]	TCN 443[c]	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)*	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360

* Заказывается отдельно [a] Для пластин CNMX 0906.. (CNMX 34.) [b] Для пластин CNMX 1207.. (CNMX 45.)
[c] Для пластин CNMG 0904.. (CNMG 33.) [d] Для пластин CNMG 1204.. (CNMG 43.)

HELITURN LD
JETCUT

PCLNR/L-X-JHP-MC

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CNMX/ CNMG 80°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением

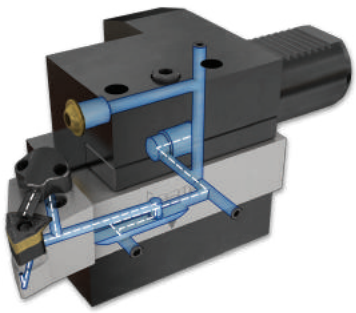


Обозначение	B	H	HF	LF	LH	L5	WF	Пластина
PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	CNMX 1207, CNMG 1204

• Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.., TCN 323 для пластин CNMG 0904.., TCX 4 для пластин CNMX 1207.., TCN 443 для пластин CNMG 1204...

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMG-CERMET (145) • CNGG-F3N (209) • CNMX-M3/4PW (152) • CNMM-M4PW (152) • CNGX-M3N (209) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMX-M3/4MW (152) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)



Запасные части

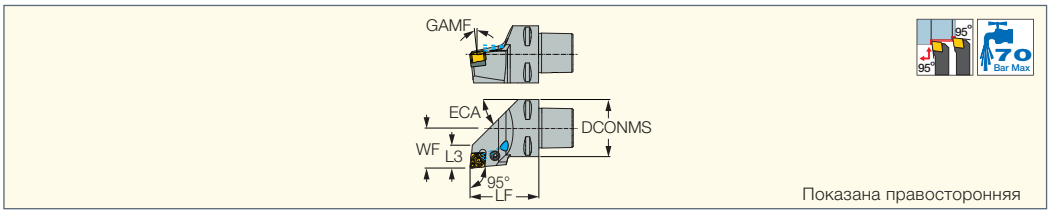
Обозначение												
PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC	TCX 3[a]	TCN 323[c]	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360		T-8/5	
PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC	TCX 3[a]	TCN 323[c]	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360		T-8/5	
PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC	TCX 4[a]	TCN 443[d]	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0	T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)*
PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC	TCX 4[a]	TCN 443[d]	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0	T-8/5	LR 4DHTL (MR INJ)*

* Заказывается отдельно [a] Для пластин CNMX 0906.. (CNMX 34.) [b] Для пластин CNMX 1207.. (CNMX 45.)
[c] Для пластин CNMG 0904.. (CNMG 33.) [d] Для пластин CNMG 1204.. (CNMG 43.)

HELITURN LD
CAMFIX

C#-PCLNR/L-X

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CNMX и CNMG, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	L3	ECA	Пластина	CDI(2)	CP(3)
C4 PCLNR/L-27050-12X (1)	40.00	27.00	50.00	6.0	20.00	40.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	70
C5 PCLNR/L-35060-12X (1)	50.00	35.00	60.00	6.0	20.00	45.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	70
C6 PCLNR/L-45065-12X (1)	63.00	45.00	65.00	6.0	20.00	54.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	70
C4 PCLNR/L-27050-16X	40.00	27.00	50.00	6.0	21.00	40.0	CNMX 1607, CNMG 1606	1	70
C5 PCLNR/L-35060-16X	50.00	35.00	60.00	6.0	21.00	45.0	CNMX 1607, CNMG 1606	1	70
C6 PCLNR/L-45065-16X	63.00	45.00	65.00	6.0	21.00	54.0	CNMX 1607, CNMG 1606	1	70

(1) Поставляется с подкладной пластиной TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204.. .

(2) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(3) Давление СОЖ (бар)

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • CNMX-M3/4PW (152) • CNMX-M3/4MW (152) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG-R3M (147) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG-MR (151) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)

Запасные части

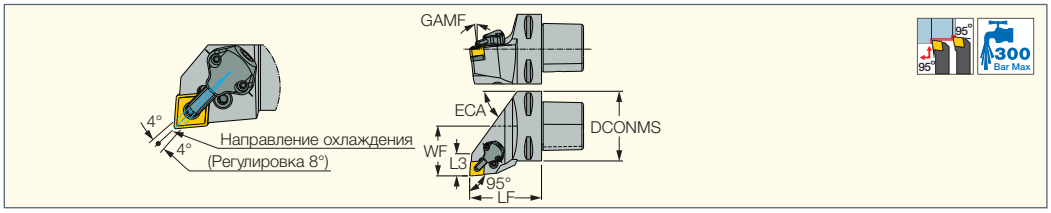
Обозначение									
C4 PCLNL-27050-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 62	LR 4DHTL (MR INJ)*
C4 PCLNR-27050-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 62	LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PCLNL-35060-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83	LR 4DHTL (MR INJ)*
C5 PCLNR-35060-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83	LR 4DHTL (MR INJ)*
C6 PCLNL-45065-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83	LR 4DHTL (MR INJ)*
C6 PCLNR-45065-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83	LR 4DHTL (MR INJ)*
C4 PCLNL-27050-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 104	
C4 PCLNR-27050-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 104	
C5 PCLNL-35060-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	SPP 5-6	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125	
C5 PCLNR-35060-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125	
C6 PCLNL-45065-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	SPP 5-6	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125	
C6 PCLNR-45065-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	SPP 5-6	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125	

* Заказывается отдельно

HELITURN LD
JETCUT CAMFIX

C#-PCLNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для пластин CNMX или CNMG, хвостовик CAMFIX, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	WF	LF	L3	ECA	GAMF	Пластина	CDI(3)	CP(4)
C3 PCLNR-22045-09X-JHP (1)	32.00	22.00	45.00	22.00	45.0	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904	0	300
C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP (1)	40.00	27.00	50.00	24.00	45.0	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904	1	300
C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP (1)	50.00	35.00	60.00	26.00	45.0	-6.0	CNMX 0906, CNMG 0904	1	300
C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP (2)	40.00	27.00	50.00	18.00	54.0	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	300
C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP (2)	50.00	35.00	60.00	20.00	50.0	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	300
C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP (2)	63.00	45.00	65.00	20.00	54.0	-6.0	CNMX 1207, CNMG 1204	1	300

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904.. .

(2) Поставляется с подкладной плстиной TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204.. .

(3) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(4) Давление СОЖ (бар)

Пластины см. стр. CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-F3N (209) • CNGG-J(CBN) (227) • CNGX-M3N (209) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • CNMX-M3/4MW (152) • CNMX-M3/4PW (152) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)

Запасные части

Обозначение										
C3 PCLNR-22045-09X-JHP	TCX 3(a)	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNL-27050-09X-JHP	TCX 3(a)	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNR-27050-09X-JHP	TCX 3(a)	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C5 PCLNL-35060-09X-JHP	TCX 3(a)	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C5 PCLNR-35060-09X-JHP	TCX 3(a)	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP		T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNL-27050-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C4 PCLNR-27050-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C5 PCLNL-35060-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C5 PCLNR-35060-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C6 PCLNL-45065-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0
C6 PCLNR-45065-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	LR 4DHTL (MR INJ)*	T-8/5	HW 3.0

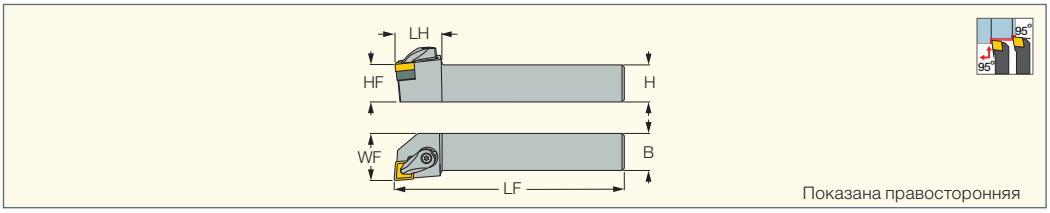
* Заказывается отдельно

(a) Для пластин CNMX 0906.. (CNMX 34.)

ISOTURN

DCLNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp), угол в плане 95°, для негативных ромбических пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
DCLNR/L-2020K-09X (1)	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	CNMG 0904 CNMX 0906
DCLNR/L-2525M-09X (1)	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	CNMG 0904 CNMX 0906
DCLNR/L 2020K-12 (2)	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 2525M-12 (2)	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 3232P-12 (2)	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	32.00	CNMG 1606..
DCLNL 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	36.0	40.00	CNMG 1606..
DCLNR 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	CNMG 1606..
DCLNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	42.0	40.00	CNMG 1906..
DCLNR/L 4040S-19	40.0	40.0	40.0	250.00	42.0	50.00	CNMG 1906..

(1) Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904.. .

(2) Используйте подкладную пластину TCH 4 (заказывается отдельно) для пластин CNMX 1207.. .

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMX-M3/4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG-R3M (147) • CNMX-M3/4MW (152) • CNGG-F3N (209) • CNMG-CERMET (145) • CNGX-M3N (209) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMM-NR (154) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG-MR (151) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMM-H3P (153) • CNMM-H4P (153) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221) • CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-F3S (147)

Запасные части

Обозначение										
DCLNR/L-2525M-09X	TCN 323	TCX 3(a)	HW 2.5	SR RC3	LCGR-3	KSP 3			SP 3	PN 3-4
DCLNR/L 2020K-12	RCT 443	TCH 4(b)*		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	T-15/5		
DCLNR/L 2525M-12	RCT 443	TCH 4(b)*		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	T-15/5		
DCLNR/L 3232P-12	RCT 443	TCH 4(b)*		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	T-15/5		
DCLNR/L 2525M-16	RCT 544		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5	SR 10402267			
DCLNR/L 3232P-16	RCT 544		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5	SR 10402267			
DCLNR/L 3232P-19	TCN 63		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5	SR 10402267			
DCLNR/L 4040S-19	TCN 63		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5	SR 10402267			

* Заказывается отдельно

(a) Для пластин CNMX 0906.. (CNMX 34.)

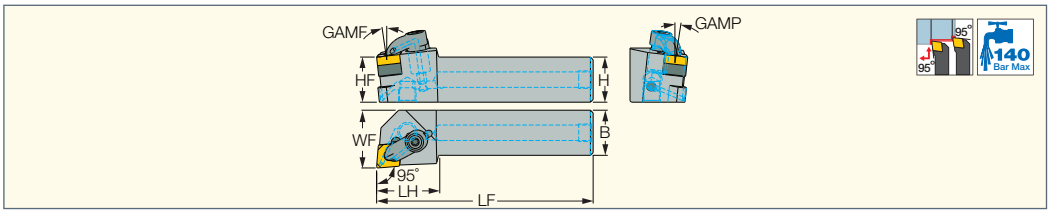
(b) Подкладные пластины TCH 4 для пластин CNMX 1207.. (CNMX 45.).

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DCLNR/L-JHP-MC

Державки с жестким креплением для ромбических пластин 80°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DCLNR/L 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	105.00	35.0	25.00	6.0	6.0	CNMG 1204
DCLNR/L 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	120.00	35.0	32.00	6.0	6.0	CNMG 1204

Пластины см. стр.: CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGA-Ceramic (217) • CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA (149) • CNMA (PCD) (221) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMG-Ceramic (216) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3M (146) • CNMG-F3P (144) • CNMG-F3S (147) • CNMG-GN (151) • CNMG-M3M (146) • CNMG-M3P (144) • CNMG-NF (148) • CNMG-NR (151) • CNMG-VL (147) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMM-M4PW (152) • CNMM-R3P (153) • CNMX-M3/4MW (152) • CNMX-M3/4PW (152)

Запасные части

Обозначение							
DCLNL 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH 4(a)*	LCGR/L-4JC SET(b)	PLG G1/8 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506	
DCLNR 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH 4(a)*	LCGR/L-4JC SET(b)	PLG G1/8 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506	LCGR-C-4JC SET
DCLNL 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH 4(a)*	LCGL-4JC SET(b)	PLG G1/8 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506	
DCLNR 2525X-12-JHP-MC	RCT 443			PLG G1/8 TL360		SR 14-506	LCGR-C-4JC SET

* Заказывается отдельно

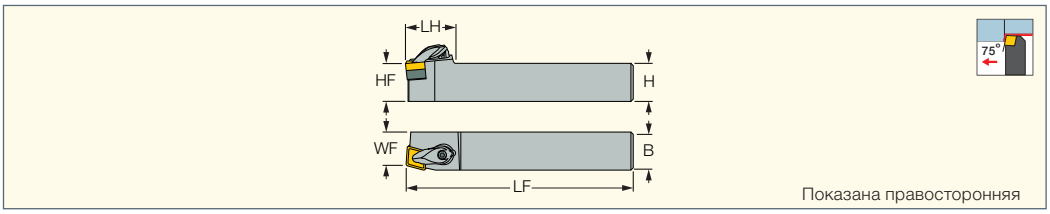
(a) Для пластин CNMX 1207.. (CNMX 45.)

(b) Рекомендованный момент затяжки 4 Н·м для R-крепежного винта

ISOTURN

DCBNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp), угол в плане 75°, для установки пластин CNMG кромкой 100°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
DCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	22.00	CNMG 1204
DCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	42.0	27.00	CNMG 1906

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG-R3M (147) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMM-NR (154) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG-MR (151) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMM-H3P (153) • CNMM-H4P (153) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216)

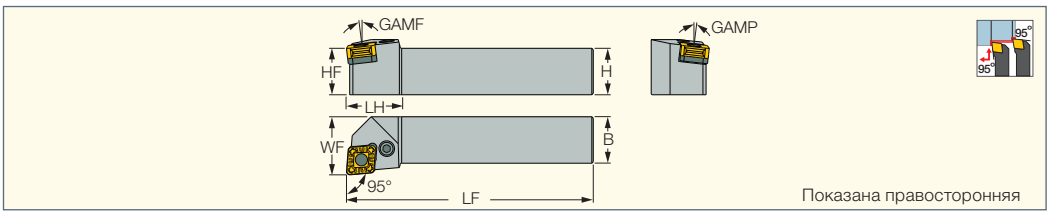
Запасные части

Обозначение								
DCBNR/L 2525M-12	RCT 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DCBNR/L 3232P-19	TCN 63	SR 10402266	LCGR-6		KSP 5	SR 10402267	HW 4.0	

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

PCLOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом “ласточкин хвост” для двухсторонних ромбических пластин 80°

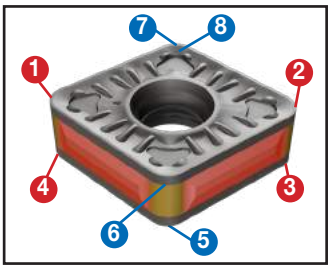


Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6.0	-6.0	COMG 1606
PCLOR/L 3232P-19-IQ (1)	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	40.00	-6.0	-6.0	COMG 1906
PCLOR/L 4040S-19-IQ (1)	40.0	40.0	40.0	250.00	38.0	50.00	-6.0	-6.0	COMG 1906
PCLOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	50.0	50.00	-6.0	-6.0	COMG 2509
PCLOR/L 5050T-25-IQ	50.0	50.0	50.0	300.00	50.0	60.00	-6.0	-6.0	COMG 2509

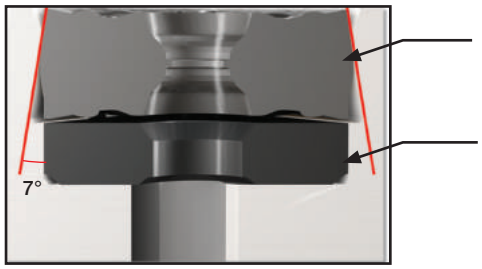
(1) Поставляется с подкладной пластиной TCX 6-IQ для пластин COMG, дополнительная подкладная пластина TCN 6-IQ заказывается отдельно для пластин COMM

Пластины см. стр.: COMG-R3P-IQ (145) • COMM-R3P-IQ (146)

4 режущих кромки 80° и 4 режущих кромки 100°



Закрепление



Запасные части

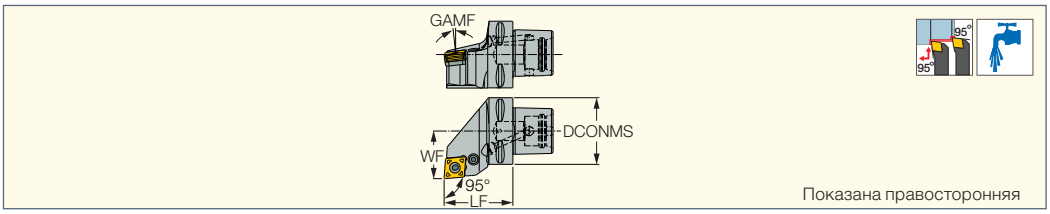
Обозначение						
PCLOR/L 3232P-16-IQ	TCX 5-IQ		SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	SP 5	HW 3.0
PCLOR/L 3232P-19-IQ	TCX 6-IQ	TCN 6-IQ*	SR 10402352	LCL 20C-NX	SP 5	HW 4.0
PCLOR/L 4040S-19-IQ	TCX 6-IQ	TCN 6-IQ*	SR 10402352	LCL 20C-NX	SP 5	HW 4.0
PCLOR/L 4040S-25-IQ	TCX 8-IQ		SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	SP 8	HW 5.0
PCLOR/L 5050T-25-IQ	TCX 8-IQ		SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	SP 8	HW 5.0

* Заказывается отдельно

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE
CAMFIX

C#-PCLOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом “ласточкин хвост” для двухсторонних ромбических пластин 80°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	Пластина
C6 PCLOR/L-45065-16-IQ	63.00	45.00	65.00	-6.0	COMG 1606
C6 PCLOR/L-45065-19-IQ	63.00	45.00	65.00	-6.0	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-19-IQ	80.00	55.00	80.00	-6.0	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-25-IQ	80.00	55.00	80.00	-6.0	COMG 2509

Пластины см. стр.: COMG-R3P-IQ (145) • COMM-R3P-IQ (146)

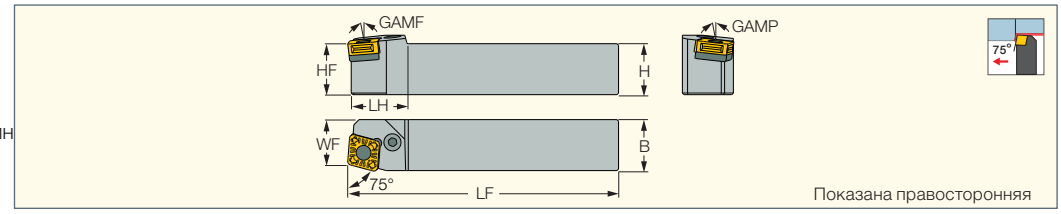
Запасные части

Обозначение							
C6 PCLOR/L-45065-16-IQ	TCX 5-IQ	LCL 16-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 3.0	SR LCS 5-L25.5	SPP 5-6
C6 PCLOR/L-45065-19-IQ	TCX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	
C8 PCLOR/L-55080-19-IQ	TCX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	SPP 5-6
C8 PCLOR/L-55080-25-IQ	TCX 8-IQ	LCL 32-NX	SP 8	SATZ-M12X1-M6	HW 5.0	SR LCS 8-L39	

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

PCBOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом “ласточкин хвост” для двухсторонних ромбических пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCBOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	27.00	-6.0	-6.0	COMG 1606
PCBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	28.00	-6.0	-6.0	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	38.0	37.00	-6.0	-6.0	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	50.0	35.00	-6.0	-6.0	COMG 2509

Пластины см. стр.: COMG-R3P-IQ (145) • COMM-R3P-IQ (146)

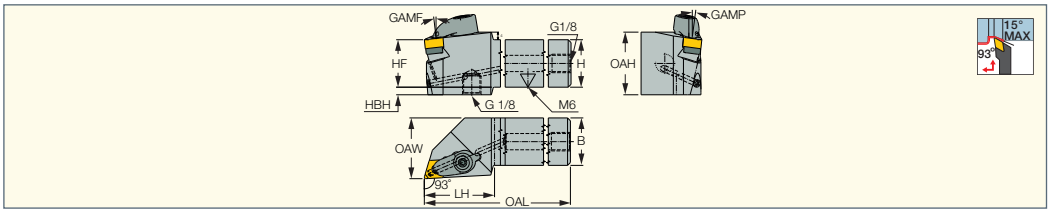
Запасные части

Обозначение					
PCBOR/L 3232P-16-IQ	TCX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PCBOR/L 3232P-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCBOR/L 4040S-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCBOR/L 4040S-25-IQ	TCX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0

ISOTURN

DXJNR/L-X-JHP-MC

Державки с жестким креплением ромбических пластин 70°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



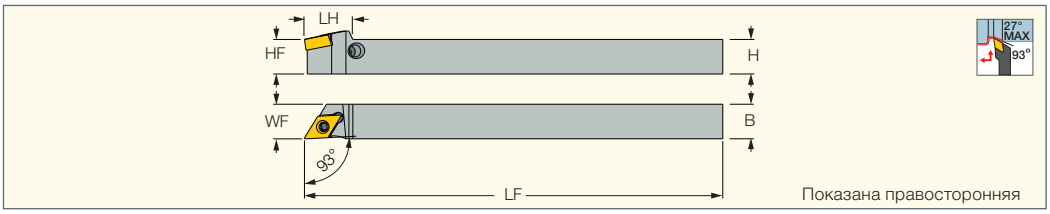
Обозначение	H	HF	HBH	LH	OAW	OAH	B	OAL	GAMP	GAMF	Пластина			
DXJNL 2020X-09-JHP-MC	20.0	20.0	4.0	37.0	25.00	33.00	20.0	107.00	6.0	6.0	XNMG			
DXJNL 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	4.0	37.0	25.00	33.00	20.0	107.00	6.0	6.0	XNMG			
DXJNR 2020X-09-JHP-MC	20.0	20.0	4.0	37.0	25.00	33.00	25.0	122.00	6.0	6.0	XNMG			
DXJNR 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	4.0	37.0	25.00	33.00	25.0	122.00	6.0	6.0	XNMG			
DXJNL 2525X-09-JHP-MC	25.0	25.0	9.0	37.0	32.00	33.00	20.0	107.00	6.0	6.0	XNMG	LCGL-3JC-SET	LCGL-3JC-AM	OR 4X3 NBR70
DXJNL 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	4.0	37.0	32.00	33.00	20.0	107.00	6.0	6.0	XNMG			
DXJNR 2525X-09-JHP-MC	25.0	25.0	9.0	37.0	32.00	33.00	25.0	122.00	6.0	6.0	XNMG			
DXJNR 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	4.0	37.0	32.00	33.00	25.0	122.00	6.0	6.0	XNMG			
DXJNR/L 3232X-12-JHP-MC	32.0	32.0	0.0	37.0	40.00	33.00	32.0	137.00	6.0	6.0	XNMG			

Пластины см. стр.: XNMG-F3M (155) • XNMG-F3P (154) • XNMG-M3M (155) • XNMG-M3P (154)

ISOTURN

PDJNR/L-S

Державки с рычажным креплением двухсторонних ромбических пластин DNGP 0703.. 55°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина				
PDJNR/L 1010X-07S	10.0	10.0	10.0	120.00	14.0	10.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1212F-07S	12.0	12.0	12.0	80.00	14.0	12.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1212X-07S	12.0	12.0	12.0	120.00	14.0	12.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1616X-07S	16.0	16.0	16.0	120.00	18.0	16.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN

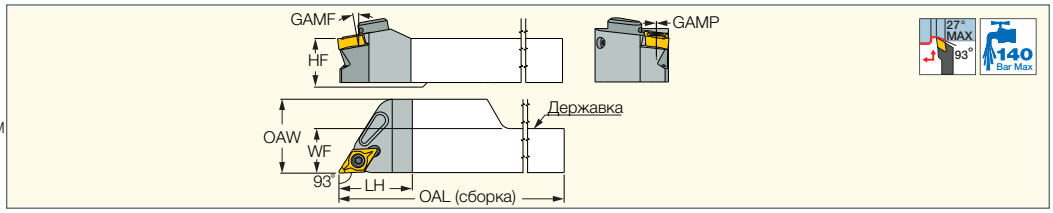
• Используйте левую пластину на правосторонней державке и наоборот.

Пластины см. стр.: DNGP-F2M (156) • DNGP-F2P (155)

NEOSWISS INDEXABLE HEADS
MINIPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

NQCH-SDJNR/L-S-JHP

Модульные головки с винтовым креплением позитивных двухсторонних пластин 55° для автоматов продольного точения, подвод СОЖ под высоким давлением



Обозначение	WF	HF	LH	OAL	OAW	GAMP	GAMF	Пластина
NQCH12-SDJNR/L-07S-JHP	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	10.0	0.0	DNGP.. 0703
NQCH16-SDJNR/L-07S-JHP	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	10.0	0.0	DNGP.. 0703

Руководство по эксплуатации см. стр. 6-7, 78-84
Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

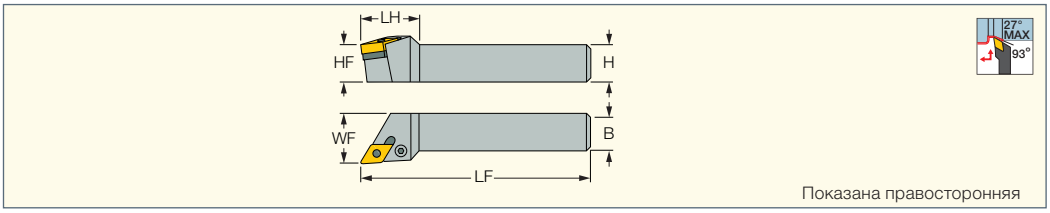
Запасные части

Обозначение		
NQCH-SDJNR/L-S-JHP	SR 34-514	T-7/5

ISOTURN

PDJNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 55°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	30.0	20.00	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	25.00	DNMG 1506
PDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	34.0	32.00	DNMG 1506
PDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	32.0	170.00	34.0	40.00	DNMG 1506

Пластины см. стр.: DNGA-J(CBN) (229) • DNGG-M3N (210) • DNMG-CERMET (158) • DNMG-F3S (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-M3P (156)
• DNMX-M3P (162) • DNMM-R3P (162) • DNMG-F3M (157) • DNMG-M3M (157) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMG-GN (161) • DNMG-NR (161)
• DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG-VL (160) • DNMG-PF (159) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG-NF (158) • DNMM-NM (162) • DNMG-WG (159)
• DNMS-12 (214) • DNMA (161) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-2 (CBN) (229) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230) • DNMA (CBN) (228)

Запасные части

Обозначение							
PDJNR/L 1616H-11	TDN 322		SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5
PDJNR/L 2020K-11	TDN 322		SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5
PDJNR/L 2525M-11	TDN 322		SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5
PDJNR/L 2020K-15	TDN 422	TDN 432[a]*	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0
PDJNR/L 2525M-15	TDN 422	TDN 432[a]*	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0
PDJNR/L 3232P-15	TDN 422	TDN 432[a]*	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0

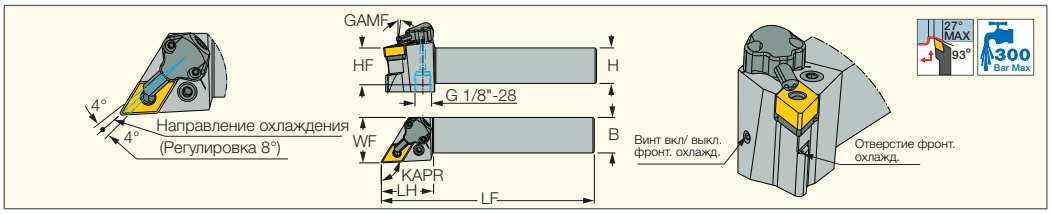
* Заказывается отдельно

[a] Для пластин DNMG 1504..

ISOTURN JETCUT

PDJNR/L-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMF	KAPR(1)	Пластина
PDJNR/L 2525M-11-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	32.00	-6.0	93.0	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-15-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	32.00	-6.0	93.0	DNMG 1506

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: DNGA-J(CBN) (229) • DNGG-M3N (210) • DNMG-CERMET (158) • DNMG-F3S (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-M3P (156) • DNMX-M3P (162) • DNMM-R3P (162) • DNMG-F3M (157) • DNMG-M3M (157) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMG-GN (161) • DNMG-NR (161) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG-VL (160) • DNMG-PF (159) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG-NF (158) • DNMM-NM (162) • DNMG-WG (159) • DNMS-12 (214) • DNMA (161) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-2 (CBN) (229) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230) • DNMA (CBN) (228)

Запасные части

Обозначение												
PDJNR/L 2525M-11-JHP	TDN 322		PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	SP 3	CU-D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	T-8/5	HW 2.0	HW 2.5/5
PDJNR/L 2525M-15-JHP	TDN 422	TDN 432(a)*	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	CU-D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0

* Заказывается отдельно

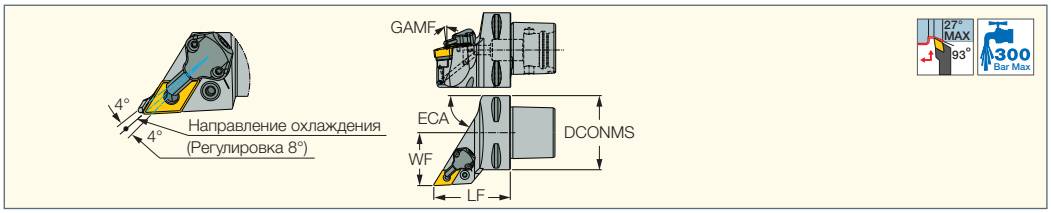
(a) Для пластин DNMG 1504.

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-PDJNR/L-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных пластин 55°, хвостовик CAMFIX, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	ECA	Пластина	CDI(1)	CP(2)
C3 PDJNR-22045-11-JHP	32.00	22.00	45.00	-6.0	58.0	DN.. 11..	0	300
C4 PDJNL 27050-11-JHP	40.00	27.00	55.00	-6.0	58.0	DN.. 11..	1	300
C4 PDJNR 27050-11-JHP	40.00	27.00	50.00	-6.0	58.0	DN.. 11..	1	300
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	50.00	35.00	60.00	-6.0	58.0	DN.. 11..	1	300
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	40.00	27.00	55.00	-6.0	58.0	DN.. 15..	1	300
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	50.00	35.00	60.00	-6.0	58.0	DN.. 15..	1	300
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	63.00	45.00	65.00	-6.0	58.0	DN.. 15..	1	300

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(2) Давление СОЖ (Бар)

Пластины см. стр.: DNGA-J(CBN) (229) • DNMG-F3S (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-M3P (156) • DNMX-M3P (162) • DNMM-R3P (162) • DNMG-F3M (157) • DNMG-M3M (157) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMG-GN (161) • DNMG-NR (161) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG-VL (160) • DNMG-PF (159) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG-NF (158) • DNMM-NM (162) • DNMG-WG (159) • DNMS-12 (214) • DNMA (161) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-2 (CBN) (229) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230) • DNMA (CBN) (228) • DNGG-M3N (210) • DNMG-CERMET (158)

Запасные части

Обозначение									
C3 PDJNR-22045-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	TDN 422	TDN 432(a)*	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	TDN 422	TDN 432(a)*	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	TDN 422	TDN 432(a)*	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0

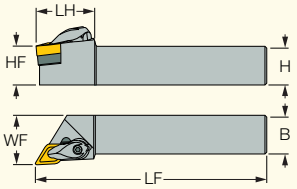
* Заказывается отдельно

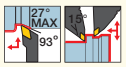
(a) Для пластин DNMG 1504.

ISOTURN

DDJNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных ромбических пластин 55°, угол в плане 93°





Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
DDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	30.0	20.00	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	DNMG 1104
DDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	20.0	125.00	39.0	25.00	DNMG 1506
DDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	32.00	DNMG 1506
DDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	40.00	DNMG 1506

Пластины см. стр.: DNMG-F3S (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-M3P (156) • DNMX-M3P (162) • DNMM-R3P (162) • DNMG-CERMET (158) • DNGG-M3N (210) • DNMG-F3M (157) • DNMG-M3M (157) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMG-GN (161) • DNMG-NR (161) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG-VL (160) • DNMG-PF (159) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG-NF (158) • DNMM-NM (162) • DNMG-WG (159) • DNMA (161) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNMA (CBN) (228)

Запасные части

Обозначение								
DDJNR/L 1616H-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2020K-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2525M-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2020K-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DDJNR/L 2525M-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DDJNR/L 3232P-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5

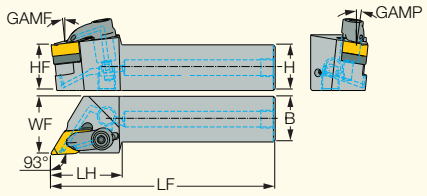
* Заказывается отдельно

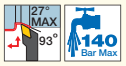
ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DDJNR/L-JHP-MC

Державки с жестким креплением для ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением





Обозначение	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DDJNR/L 2020X-15-JHP-MC	20.0	20.0	110.00	40.0	25.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506
DDJNR/L 2525X-15-JHP-MC	25.0	25.0	125.00	40.0	32.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506

Пластины см. стр.: DNGA-2 (CBN) (229) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-J(CBN) (229) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230) • DNMA (161) • DNMA (CBN) (228) • DNMG-CERMET (158) • DNMG-F3M (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-F3S (157) • DNMG-GN (161) • DNMG-M3M (157) • DNMG-M3P (156) • DNMG-NF (158) • DNMG-NR (161) • DNMG-PF (159) • DNMG-VL (160) • DNMG-WG (159) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMM-NM (162) • DNMM-R3P (162) • DNMX-M3P (162)

Запасные части

Обозначение						
DDJNR/L-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGR/L-4JC SET[a]	PLG G1/8 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70

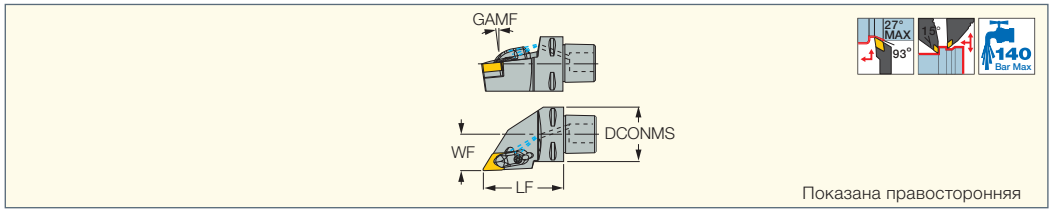
* Заказывается отдельно

[a] Рекомендованный момент затяжки 4 Н·м для R-крепежного винта

ISOTURN CAMFIX

C#-DDJNR/L

Державки для негативных ромбических пластин 55°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина	GAMF	CP(1)	CDI(2)
C4 DDJNR/L-27060-15	40.00	27.00	60.00	DN..15	6.0	140	1
C5 DDJNR/L-35060-15	50.00	35.00	60.00	DN..15	6.0	140	1
C6 DDJNR/L-45065-15	63.00	45.00	65.00	DN..15	6.0	140	1

• Используйте подкладную пластину RDT 443 для пластин DN.. 1504.

(1) Давление СОЖ (бар)

(2) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: DNGA-J(CBN) (229) • DNMG-F3S (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-M3P (156) • DNMX-M3P (162) • DNMM-R3P (162) • DNMG-F3M (157) • DNMG-M3M (157) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMG-GN (161) • DNMG-NR (161) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG-VL (160) • DNMG-PF (159) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG-NF (158) • DNMM-NM (162) • DNMG-WG (159) • DNMA (161) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-2 (CBN) (229) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230) • DNMA (CBN) (228) • DNMG-CERMET (158)

Запасные части

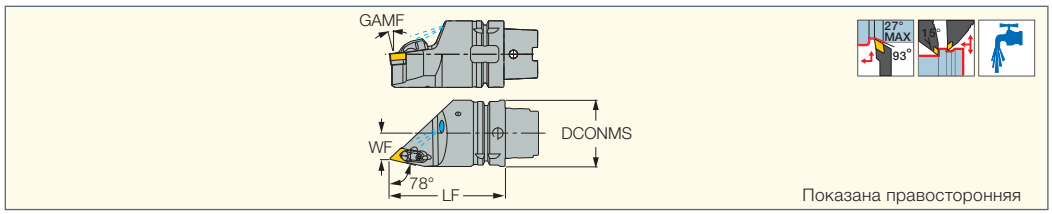
Обозначение							
C4 DDJNL-27060-15	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 62
C4 DDJNR-27060-15	RDT 433		T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 62
C5 DDJNL-35060-15	RDT 433		T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 83
C5 DDJNR-35060-15	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 83
C6 DDJNR/L-45065-15	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506 M4X0.7	EZ 104

* Заказывается отдельно

R-CLAMP HSK

HSK A63WH-DDJNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин DNMG, хвостовик HSK, для токарных многоцелевых станков



Обозначение	DCONMS	LF	WF	Пластина	CDI(2)	GAMF							
HSK A63WH DDJNR/L J15 (1)	63.00	110.00	25.00	DN.. 15	0	7.5	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506 M4X0.7	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно).

• Размеры хвостовиков см. стр. 735

(1) RDT 443 для пластин DN__ 1504….

(2) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

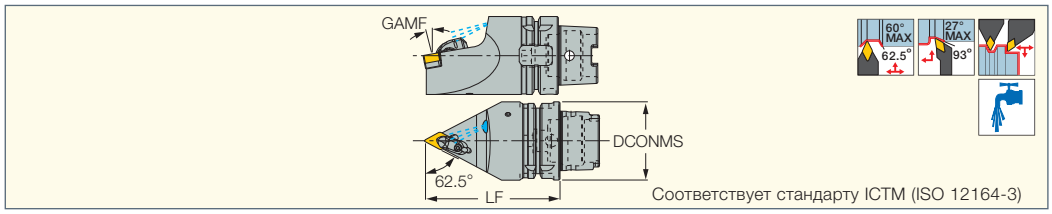
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DNGA-J(CBN) (229) • DNMG-CERMET (158) • DNMG-F3S (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-M3P (156) • DNMX-M3P (162) • DNMM-R3P (162) • DNMG-F3M (157) • DNMG-M3M (157) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMG-GN (161) • DNMG-NR (161) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG-VL (160) • DNMG-PF (159) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG-NF (158) • DNMM-NM (162) • DNMA (161) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-2 (CBN) (229) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230) • DNMA (CBN) (228)

R-CLAMP HSK

HSK A63WH-DDNNN

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин DNMG, хвостовик HSK



Обозначение	LF	Пластина	DCONMS	GAMF	CDI(2)							
HSK A63WH DDNNN J15 (1)	110.00	DN.. 15	63.00	10.0	0	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506 M4X0.7	LCGR-4	SR 10400270-25.5[a]	T-15/5	EZ 104

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 735

(1) RDT 443 для пластин DN__ 1504….

(2) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

* Заказывается отдельно

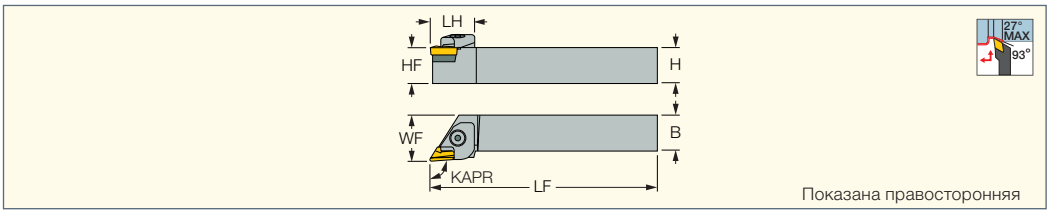
(a) Рекомендованный момент затяжки: 3 Н·м

Пластины см. стр.: DNGA-J(CBN) (229) • DNMG-CERMET (158) • DNMG-F3S (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-M3P (156) • DNMX-M3P (162) • DNMM-R3P (162) • DNMG-F3M (157) • DNMG-M3M (157) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMG-GN (161) • DNMG-NR (161) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG-VL (160) • DNMG-PF (159) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG-NF (158) • DNMM-NM (162) • DNMG-WG (159) • DNMA (161) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-2 (CBN) (229) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230) • DNMA (CBN) (228)

ISOTURN

CKJNR/L

Державки с верхним прихватом для негативных пластин в форме параллелограмма 55°, угол в плане 93°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	KAPR(1)	Пластина
CKJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	32.0	25.00	93.0	KNMX/KNUX 1604
CKJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	93.0	KNMX/KNUX 1604
CKJNR/L 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	93.0	KNMX/KNUX 1604

(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: KNMX (163) • KNUX (163)

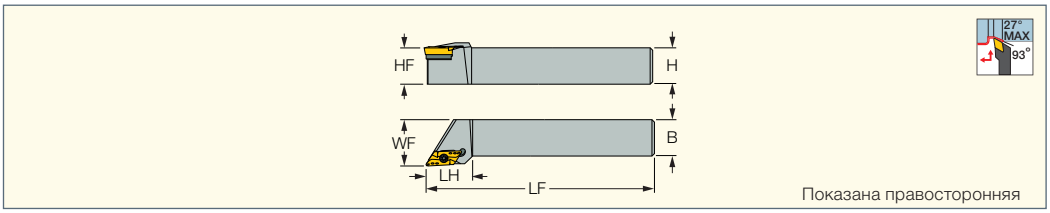
Запасные части

Обозначение								
CKJNR/L	CSK 1604 R/L	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KR/L	CLS 16K	HW 4.0

ISOTURN

SKJNR/L

Державки с винтовым креплением для негативных пластин в форме параллелограмма 55°, угол в плане 93°



Показана правосторонняя

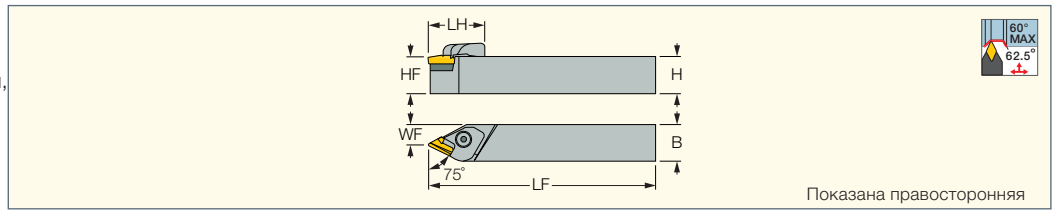
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
SKJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	KNMX 1604	TKX 160310R/L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SKJNL 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	KNMX 1604	TKX 160310L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

Пластины см. стр.: KNMX (163)

ISOTURN

CKNNR/L

Державки с верхним прихватом, для негативных пластин в форме параллелограмма 55°, угол в плане 63°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
CKNNR 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	14.40	KNUX/KNMX 1604

Пластины см. стр.: KNMX (163) • KNUX (163)

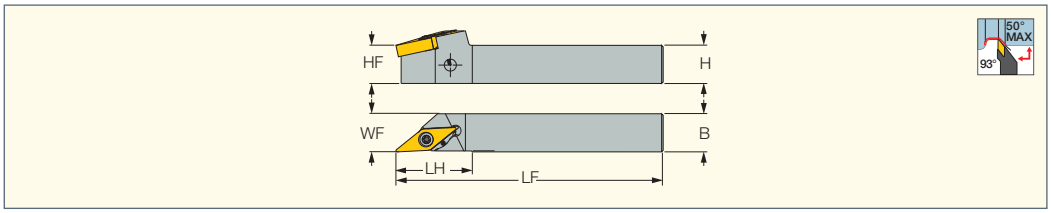
Запасные части

Обозначение								
CKNNR/L	CSK 1604 R	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	HW 4.0

ISOTURN

SVANR/L-FS

Державки с винтовым креплением и клином для повышения жесткости, для негативных пластин 35°, для фасонной обработки



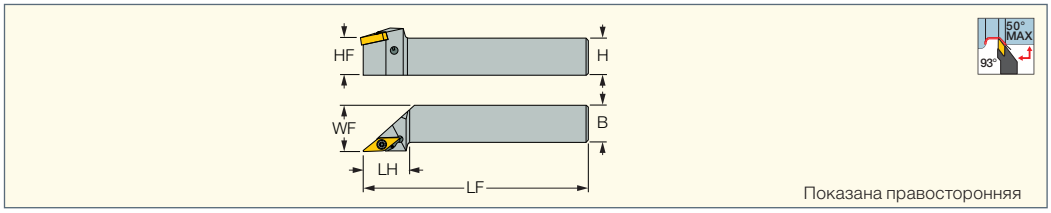
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF				
SVANR/L 1212K-12FS	12.0	12.0	12.0	125.00	25.4	12.20	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5
SVANR/L 1616K-12FS	16.0	16.0	16.0	125.00	25.4	16.20	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (164) • VNMG-F3P (163) • VNMG-F3S (164) • VNMG-FNF-CERMET (165) • VNMG-M3M (164) • VNMG-SF (165) • VNMG/VNGG-NF (165) • VNMM-PP (166)

ISOTURN

SVJNR/L-F

Державки с винтовым креплением для повышения жесткости, для негативных пластин 35°, для фасонной обработки



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина				
SVJNR/L 1616H-12F	16.0	16.0	16.0	100.00	25.0	20.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12
SVJNR/L 2020K-12F	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12
SVJNR/L 2525M-12F	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12

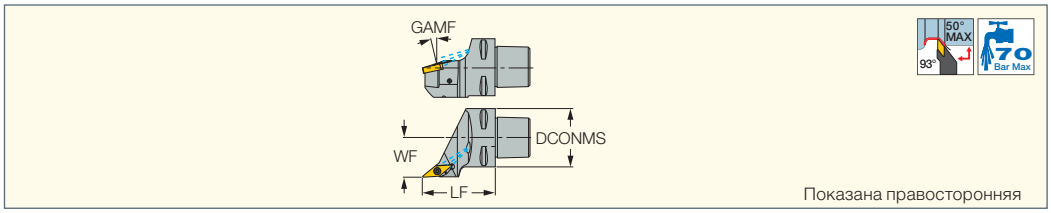
• Повторяемость: для VNMG ±0.06 мм, для VNGG ± 0.02 мм

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (164) • VNMG-F3P (163) • VNMG-F3S (164) • VNMG-FNF-CERMET (165) • VNMG-M3M (164) • VNMG-SF (165) • VNMG/VNGG-NF (165) • VNMM-PP (166)

ISOTURN CAMFIX

C#-SVJNR/L-F

Державки для негативных ромбических пластин 35°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина	GAMF	CDI(1)	CP(2)					
C4 SVJNR/L-27050-12F	40.00	27.00	50.00	VN.. 12T3	12.0	1	70	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5	EZ 83

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

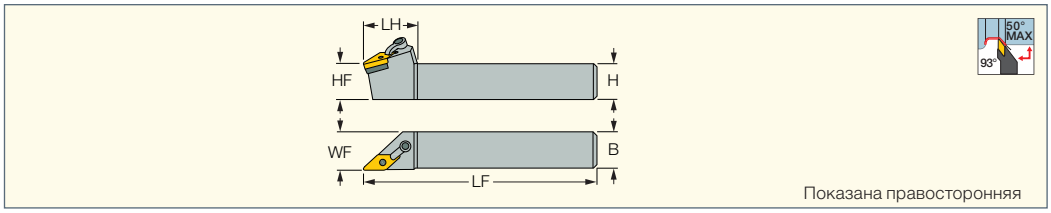
(2) Давление СОЖ (Бар)

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (164) • VNMG-F3P (163) • VNMG-F3S (164) • VNMG-FNF-CERMET (165) • VNMG-M3M (164) • VNMG-SF (165) • VNMG/VNGG-NF (165) • VNMM-PP (166)

ISOTURN

MVJNR/L

Державки для негативных ромбических пластин 35°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
MVJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	41.0	25.00	VNMG 1604
MVJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	32.00	VNMG 1604

Пластины см. стр.: VNGG-M3N (210) • VNMG-F3M (164) • VNMG-F3P (163) • VNMG-M3M (164) • VNMG-TF (166) • YNMG-F3P (166) • VNMG/VNGG-NF (165) • VNMS-12 (214) • VNGA-Ceramic (219) • VNGA-2 (CBN) (231) • VNGA-4 (CBN) (231) • VNGG-M4HM (CBN) (231)

Запасные части

Обозначение								
MVJNR/L	IVSN 322	IVSN 323(a)*	IYSN 322(b)*	NL 34-L	HW 5/32"	CL 30-INJ	XNS 510	HW 5/64"

* Заказывается отдельно

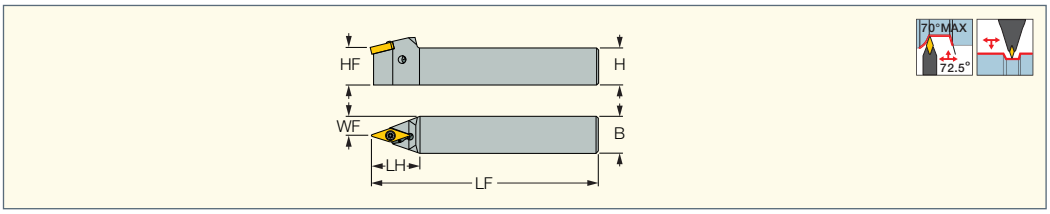
(a) Для пластин VNMG 160412

(b) Для пластин YNMG

ISOTURN

SVVNN-F

Державки с винтовым креплением и клином для повышения жесткости, для негативных пластин 35°, для фасонной обработки

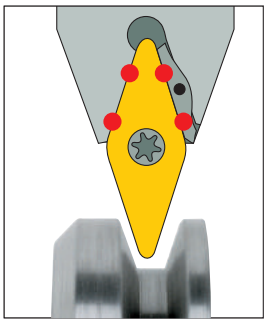


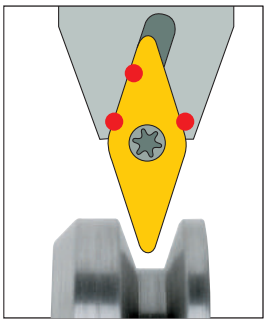
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина				
SVVNN 1616H-12F	16.0	16.0	16.0	100.00	26.0	8.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12
SVVNN 2020K-12F	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	10.00	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12
SVVNN 2525M-12F	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	12.50	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12

• Повторяемость: для VNMG ±0.06 мм, для VNGG ± 0.02 мм

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (164) • VNMG-F3P (163) • VNMG-F3S (164) • VNMG-FNF-CERMET (165) • MG-M3M (164) • VNMG-SF (165) • VNMG/VNGG-NF (165) • VNMM-PP (166)

4 точки контакта для надежного и точного закрепления



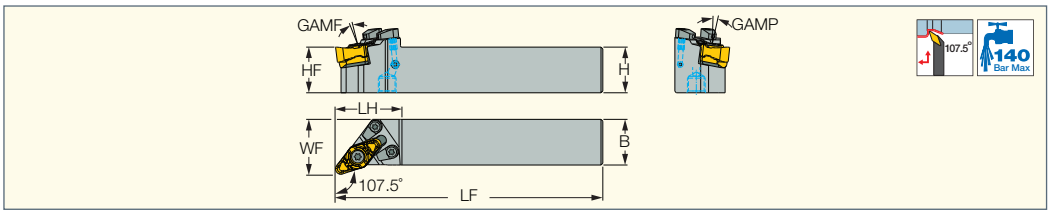


Стандартный способ закрепления

ISOTURN JETCUT

SVHNR/L-AL-JHP

Державки с винтовым креплением и каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для ромбических пластин 35°



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID[1]
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.3	30.03	7.0	6.0	VNGU 220630-R3N

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр. VNGU-R3N (210)

Запасные части

Обозначение									
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	TVX 2230[a]	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212[b]*	TVX 2216[c]*

* Заказывается отдельно

(a) Для пластин VNGU 220630-R3N

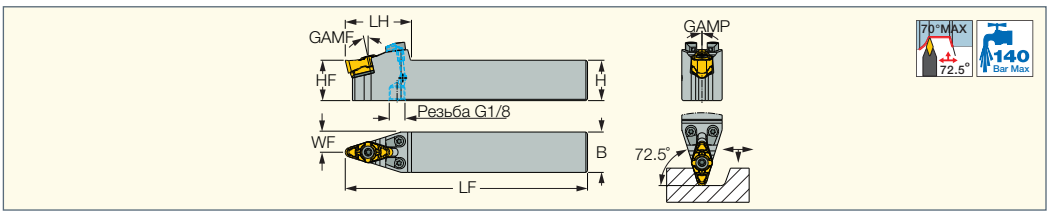
(b) Для пластин VNGU 220612-R3N

(c) Для пластин VNGU 220616-R3N

ISOTURN JETCUT

SVVNN-AL-JHP

Державки с винтовым креплением и каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для ромбических пластин 35°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID[1]
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	12.50	0.0	-13.5	VNGU 220630-R3N

(1) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр. VNGU-R3N (210)

Запасные части

Обозначение									
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	TVX 2230[a]	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212[b]*	TVX 2216[c]*

* Заказывается отдельно

(a) Для пластин VNGU 220630-R3N

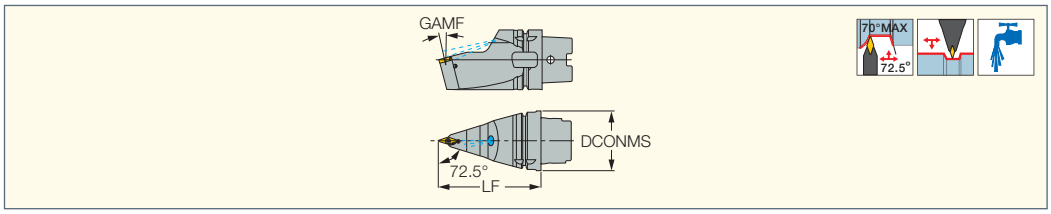
(b) Для пластин VNGU 220612-R3N

(c) Для пластин VNGU 220616-R3N

ISOTURN HSK

HSK A63WH-SVVNN-F

Державки для негативных пластин 35°, угол в плане 72.5°, хвостовик HSK



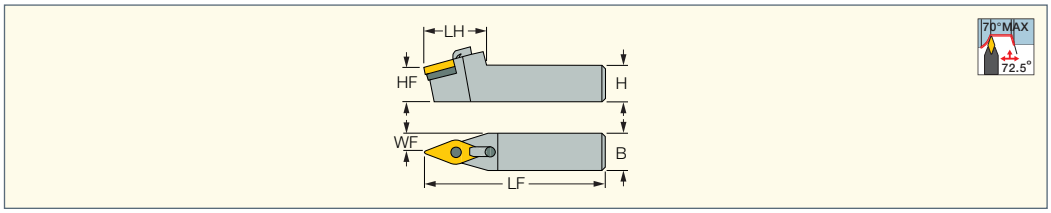
Обозначение	DCONMS	LF	Пластина	GAMF	CDI(1)					
HSK A63WH-SVVNN-J12F	63.00	110.00	VNM. 12T3	14.0	0	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12	EZ 104

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно).
• Размеры хвостовиков см. стр. 735
(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика
Пластины см. стр.: VNMG-F3M (164) • VNMG-F3P (163) • VNMG-F3S (164) • VNMG-FNF-CERMET (165) • VNMG-M3M (164) • VNMG-SF (165) • VNMG/VNGG-NF (165) • VNMM-PP (166)

ISOTURN

MVVNN

Державки для негативных ромбических пластин 35°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
MVVNN 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	48.0	10.00	VNMG 1604..
MVVNN 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	48.0	12.50	VNMG 1604..

Пластины см. стр.: VNGA-J(CBN) (231) • VNGG-M3N (210) • VNMG-F3M (164) • VNMG-F3P (163) • VNMG-M3M (164) • VNMG-TF (166) • YNMG-F3P (166) • VNMG/VNGG-NF (165) • VNMS-12 (214) • VNGA-Ceramic (219) • VNGA-2 (CBN) (231) • VNGA-4 (CBN) (231) • VNGG-M4HM (CBN) (231)

Запасные части

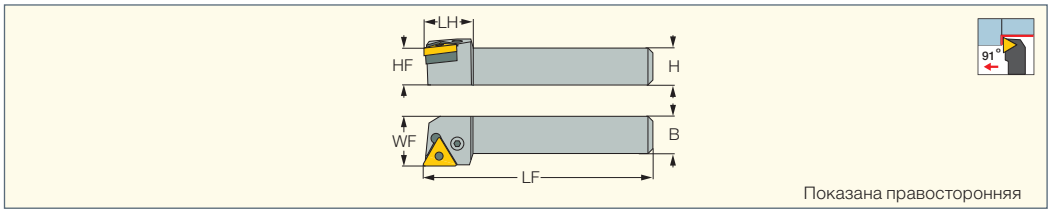
Обозначение								
MVVNN	IVSN 322	IVSN 323(a)*	IYSN 322(b)*	NL 34-L	CL 30-INJ	XNS 510	HW 5/32"	HW 5/64"

* Заказывается отдельно
(a) Для пластин VNMG 160412
(b) Для пластин YNMG

ISOTURN

PTGNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PTGNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	22.0	25.00	TNMG 16..
PTGNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	22.0	32.00	TNMG 16..
PTGNR/L 2525M-22	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	TNMG 2204
PTGNR 3232P-22	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMM-NR (172) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMS-12 (214) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)

Запасные части

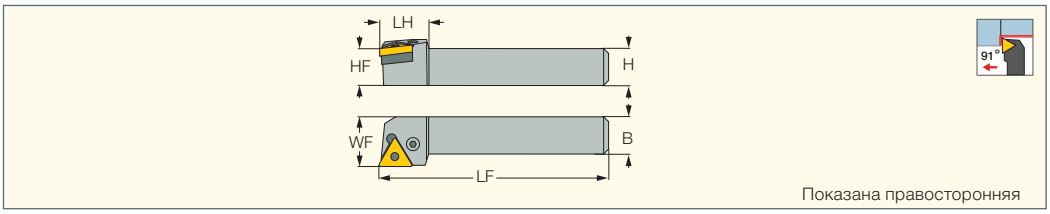
Обозначение							
PTGNR/L 2020K-16	TTN 322	TTN 332(a)*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-16	TTN 322	TTN 332(a)*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-22	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PTGNR 3232P-22	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4

* Заказывается отдельно
(a) TTN 332 для пластин толщиной 3.18 мм

HELITURN LD

PTGNR/L-X

Державки с рычажным креплением для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°

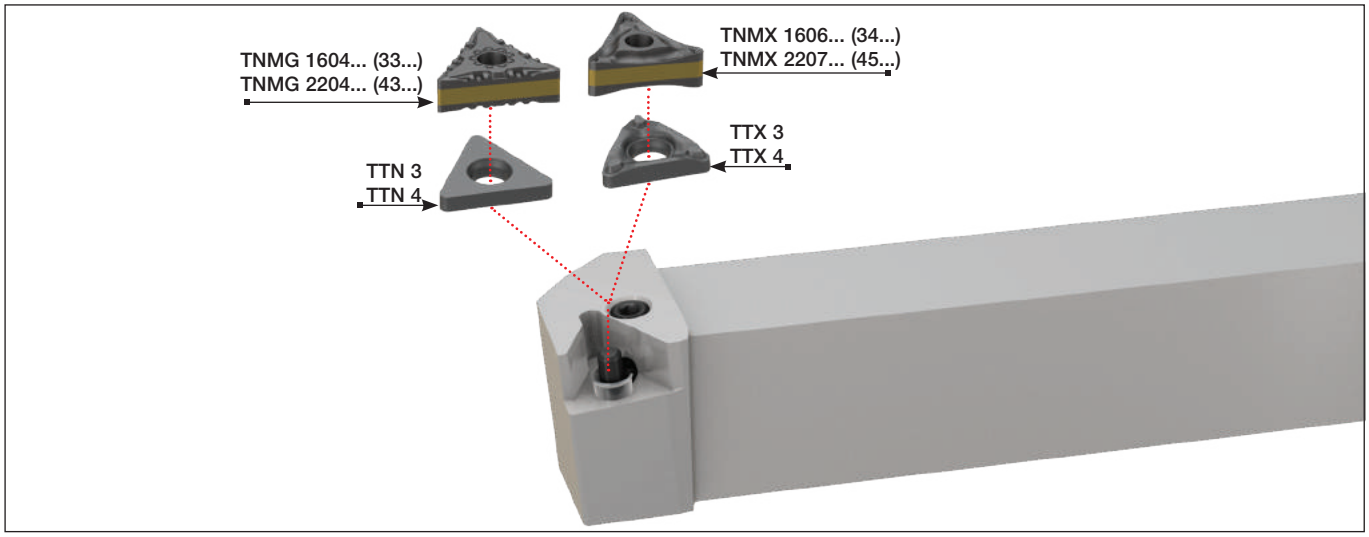


Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PTGNR/L 2020K-16X	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-22X	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	TNMX 2207, TNMG 2204
PTGNR/L 3232P-22X	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	TNMX 2207, TNMG 2204

• Используйте подкладную пластину TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604..

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMX-M3/4PW (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMX-M3/4MW (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMM-NR (172) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMS-12 (214) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)



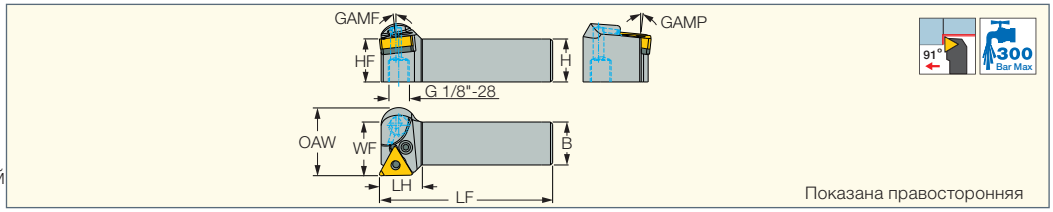
Запасные части

Обозначение							
PTGNR/L 2020K-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-22X	TTX-4	TTN-4	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PTGNR/L 3232P-22X	TTX-4	TTN-4	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L

HELITURN LD
JETCUT

PTGNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	GAMP	GAMF	Пластина
PTGNR/L 2020K-16X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	31.7	-6.0	-6.0	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	-	-6.0	-6.0	TNMX 1606, TNMG 1604

• Поставляется с подкладной пластиной TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604... • Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMX-M3/4PW (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMX-M3/4MW (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMS-12 (214) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)

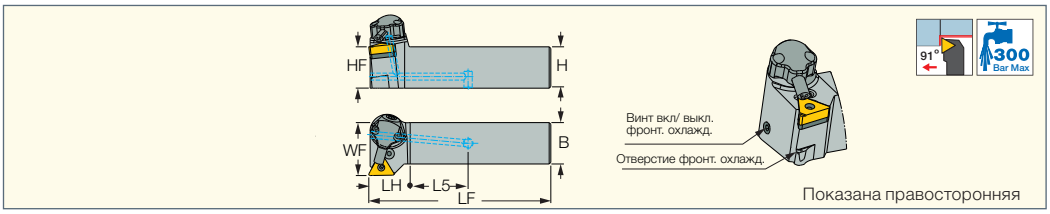
Запасные части

Обозначение							
PTGNR/L-X-JHP	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4

HELITURN LD
JETCUT

PTGNR/L-X-JHP-MC

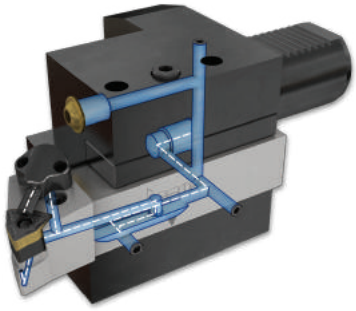
Державки для трехгранных пластин TNMX и TNMG, каналы для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением на нижней плоскости



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	Пластина
PTGNR/L 2020X-16X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	95.00	25.0	29.00	25.00	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525X-16X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	110.00	25.0	35.00	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604

• Поставляется с подкладной пластиной TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604... • Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMX-M3/4PW (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMX-M3/4MW (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMS-12 (214) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)



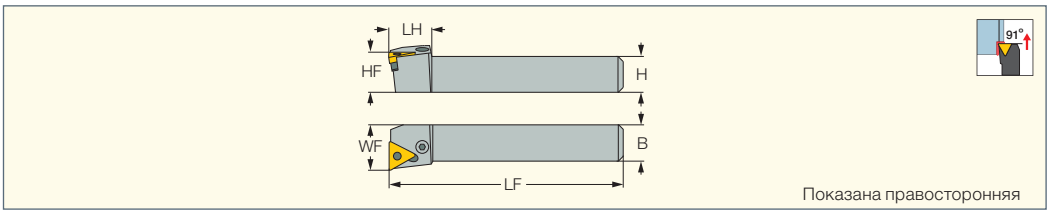
Запасные части

Обозначение										
PTGNR/L-X-JHP-MC	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	PN 3-4	HW 2.5	CU-S-JHP

ISOTURN

PTFNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°, для подрезки торца



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PTFNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	TNMG 16..
PTFNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	TNMG 16..
PTFNR/L 2525M-22	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	32.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMM-NR (172) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMS-12 (214) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)

Запасные части

Обозначение							
PTFNR/L 2020K-16	TTN 322	TTN 332[a]*	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	SP 3	PN 3-4
PTFNR/L 2525M-16	TTN 322	TTN 332[a]*	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	SP 3	PN 3-4
PTFNR/L 2525M-22	TTN 422		LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	SP 4	PN 3-4

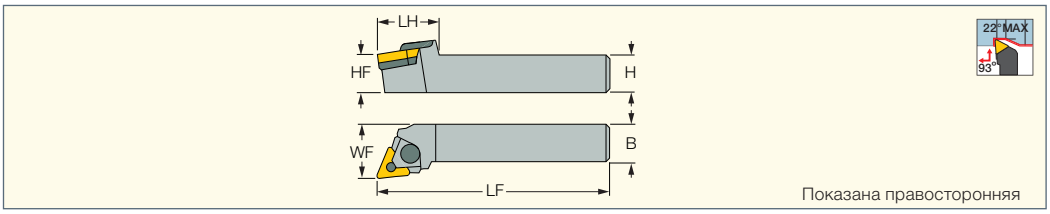
* Заказывается отдельно

[a] TTN 332 для пластин толщиной 3.18 мм.

ISOTURN

MTJNR/L-W

Державки с клиновым прихватом для негативных трехгранных пластин, угол в плане 93°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
MTJNR/L 1616H-16W-M	16.0	16.0	16.0	100.00	32.0	20.00	TNMG 1604
MTJNR/L 2020K-16W-M	20.0	20.0	20.0	125.00	32.0	25.00	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-16W-M	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-22W	25.0	25.0	25.0	150.00	38.0	32.00	TNMG 2204
MTJNR/L 3225P-22W	32.0	32.0	25.0	170.00	38.0	32.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMM-NR (172) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)

Запасные части

Обозначение										
MTJNR/L 1616H-16W-M	TTT 322N	TTT 332N[a]*	ZNW 3WNS			LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317NS	HW 3.0
MTJNR/L 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N[a]*	ZNW 3WN	HW 2.5		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTJNR/L 2525M-16W-M	TTT 322N	TTT 332N[a]*	ZNW 3WN			LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTJNR/L 2525M-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1		SR 17-295			HW 3.0
MTJNR/L 3225P-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1		SR 17-295			HW 3.0

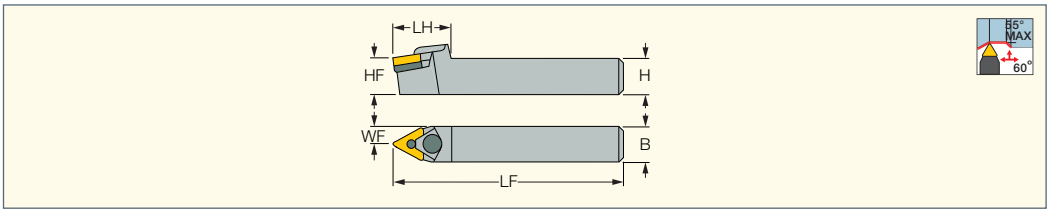
* Заказывается отдельно

[a] Для пластин TNMG 1603.. толщиной 3.18 мм

ISOTURN

MTENN-W

Нейтральные державки с клиновым прихватом для негативных трехгранных пластин



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
MTENN 1618H-16W-M	16.0	16.0	18.0	100.00	32.0	9.00	TNMG 1604
MTENN 2020K-16W-M	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	10.00	TNMG 1604
MTENN 2525M-16W-M	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	12.50	TNMG 1604
MTENN 2525M-22W	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	12.50	TNMG 2204
MTENN 3232P-22W	32.0	32.0	32.0	170.00	40.0	16.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMM-NR (172) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)

Запасные части

Обозначение										
MTENN 1618H-16W-M	TTT 322N	TTT 332N[a]*	ZNW 3WNS			LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317NS	HW 3.0
MTENN 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N[a]*	ZNW 3WN			LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTENN 2525M-16W-M	TTT 322N	TTT 332N[a]*	ZNW 3WN			LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTENN 2525M-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1		SR 17-295			HW 3.0
MTENN 3232P-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1		SR 17-295			HW 3.0

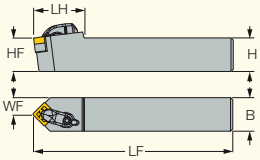
* Заказывается отдельно

[a] Для пластин TNMG 1603.. толщиной 3.18 мм

ISOTURN

DSDNN

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин SNMG, угол в плане 45°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
DSDNN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	38.0	12.80	SNMG 1204
DSDNN 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	12.50	SNMG 1506
DSDNN 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	44.0	16.00	SNMG 1906

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-R3M (174) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMM-NR (179) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMG-EM-M/R (176) • SNMM-NM (179) • SNMM-H3P (178) • SNMM-H4P (178) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

Запасные части

Обозначение									
DSDNN 2525M-12	RST 443	RST 443R/L SET[a]*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSDNN 2525M-15	RST 54		SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	
DSDNN 3232P-19	RST 634		SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	

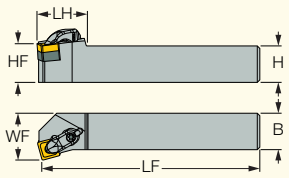
* Заказывается отдельно

[a] Для пластин SNMG ...-EM-R/M (заказывается отдельно)

ISOTURN

DSKNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин SNMG, угол в плане 75°



Показана правосторонняя

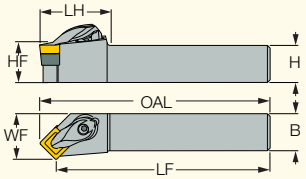
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
DSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	31.0	32.00	SNMG 1204	RST 443	T-15/5	SR 10400270-25.5	LCGR-4	SR 14-506

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

ISOTURN

DSSNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных квадратных пластин, для продольного точения и подрезки торца, угол в плане 45°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	OAL	Пластина
DSSNR/L 2020K-12 [1]	20.0	20.0	20.0	125.00	38.0	25.00	133.30	SNMG 1204
DSSNR/L 2525M-12 [1]	25.0	25.0	25.0	150.00	39.0	32.00	158.30	SNMG 1204
DSSNR/L 3232P-15	32.0	32.0	32.0	170.00	34.0	40.00	170.00	SNMG 1506
DSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	40.00	170.00	SNMG 1906

[1] При использовании пластин SNMG.....-EM-M/R необходимо использовать подкладную пластину RST 443R/L SET.

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMM-NR (179) • SNMG-PP (175) • SNMG-R3M (174) • SNMG-VL (175) • SNMG-EM-M/R (176) • SNMM-NM (179) • SNMM-H3P (178) • SNMM-H4P (178) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

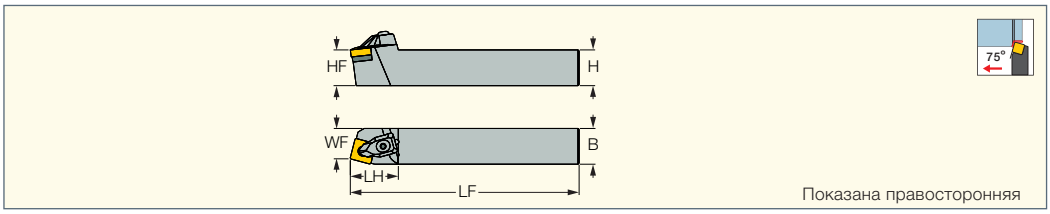
Запасные части

Обозначение								
DSSNR/L 2020K-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSSNR/L 2525M-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSSNR/L 3232P-15	RST 54	SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	
DSSNR/L 3232P-19	RST 634	SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	

ISOTURN

DSBNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных квадратных пластин, угол в плане 75°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
DSBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	38.0	22.00	SNMG 1204
DSBNL 3232P-12	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	27.00	SNMG 1204
DSBNR/L 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	22.00	SNMG 1506
DSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	43.0	27.00	SNMG 1906
DSBNR/L 4040S-19	40.0	40.0	40.0	250.00	43.0	37.00	SNMG 1906

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-R3M (174) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMM-NR (179) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMM-NM (179) • SNMM-H3P (178) • SNMM-H4P (178) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

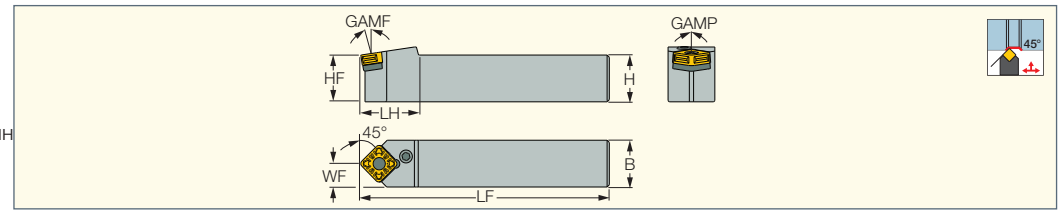
Запасные части

Обозначение								
DSBNR/L 2525M-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSBNL 3232P-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSBNR/L 2525M-15	RST 54	SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	
DSBNR/L 3232P-19	RST 634	SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	
DSBNR/L 4040S-19	RST 634	SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

PSDON-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом “ласточкин хвост”, для двухсторонних квадратных пластин



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PSDON 3232P-15-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	17.00	0.0	-8.5	SOMG 1506
PSDON 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	39.5	17.00	0.0	-8.5	SOMG 1906
PSDON 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	39.5	21.00	0.0	-8.5	SOMG 1906

Пластины см. стр.: SOMG-R3P-IQ (173)

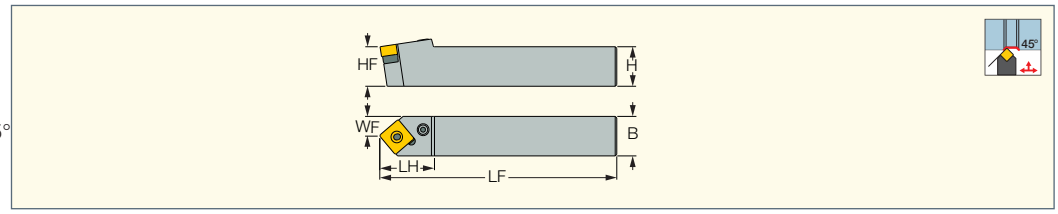
Запасные части

Обозначение					
PSDON 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PSDON 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSDON 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0

ISOTURN

PSDNN

Державки с рычажным креплением для негативных пластин SNMG, угол в плане 45°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PSDNN 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	27.0	10.00	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	27.0	12.50	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	16.00	SNMG 1906
PSDNN 4040S-25 (1)	40.0	40.0	40.0	250.00	49.0	20.00	SNMG 2507

(1) Для пластин SN.. 2509... используйте подкладную пластину TSN 84

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMM-NR (179) • SNMG-EM-M/R (176) • SNMG-PP (175) • SNMG-R3M (174) • SNMG-VL (175) • SNMM-NM (179) • SNMM-H3P (178) • SNMM-H4P (178) • SNMM-H5P (179) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

Запасные части

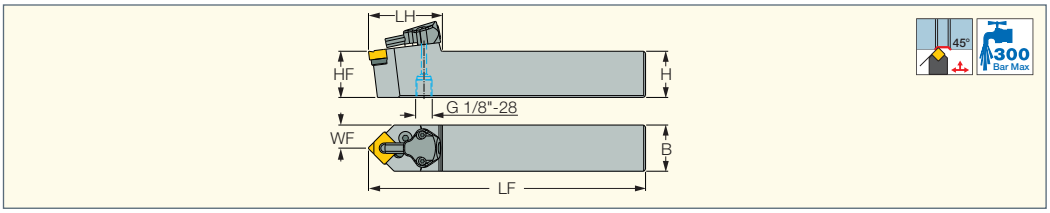
Обозначение							
PSDNN 2020K-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSDNN 2525M-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSDNN 3232P-19	RST 634		SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PSDNN 4040S-25	TSN 84N	TSN 85N*	SP 8		LR 8	SR 10402264	

* Заказывается отдельно

ISOTURN JETCUT

PSDNN-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных пластин SNMG, угол в плане 45°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PSDNN 2525M-12-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	12.50	SNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMG-EM-M/R (176) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

Запасные части

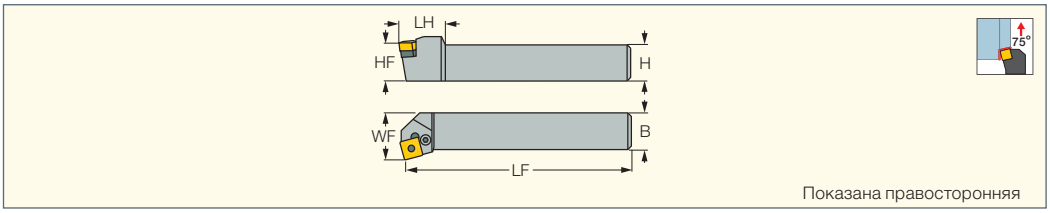
Обозначение									
PSDNN 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423M SET[a]	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5

(a) При использовании пластин SNMG-EM-M/-R необходимо заменить стандартную подкладную пластину.

ISOTURN

PSKNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных квадратных пластин, угол в плане 75°, для подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	23.5	32.00	SNMG 1204/SNGA 1204

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

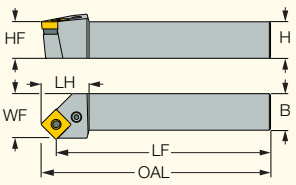
Запасные части

Обозначение						
PSKNR/L	TSN 423	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	SP 4	PN 3-4

ISOTURN

PSSNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных квадратных пластин, угол в плане 45°, для продольного точения и подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина	OAL
PSSNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	SNMG 0904	131.40
PSSNR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	SNMG 0904	156.40
PSSNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	29.0	25.00	SNMG 1204	133.30
PSSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	29.0	32.00	SNMG 1204	158.30
PSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	157.50	42.0	40.00	SNMG 1906	170.00
PSSNR/L 4040S-19	40.0	40.0	40.0	237.50	42.0	50.00	SNMG 1906	250.00
PSSNR/L 4040S-2507 (1)	40.0	40.0	40.0	234.00	53.0	50.00	SNMG 2507	250.00

(1) Для пластин SN.. 2509... используйте подкладную пластину TSN 84

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMM-NR (179) • SNMG-EM-M/R (176) • SNMG-PP (175) • SNMG-R3M (174) • SNMG-VL (175) • SNMM-NM (179) • SNMM-H3P (178) • SNMM-H4P (178) • SNMM-H5P (179) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

Запасные части

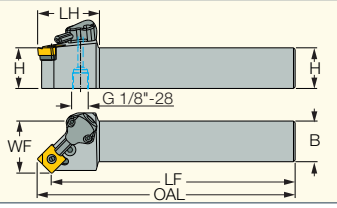
Обозначение							
PSSNR/L 2020K-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L
PSSNR/L 2525M-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L
PSSNR/L 2020K-12	TSN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PSSNR/L 2525M-12	TSN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PSSNR/L 3232P-19	RST 634		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
PSSNR/L 4040S-19	RST 634		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
PSSNR/L 4040S-2507	TSN 85	TSN 84*	SP 8	LR 8	SR 10402264	HW 5.0	

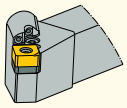
* Заказывается отдельно

ISOTURN JETCUT

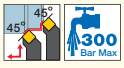
PSSNR/L-JHP

Державки для негативных квадратных пластин, угол в плане 45°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением





Канал подвода СОЖ для PSSNR/L... 09

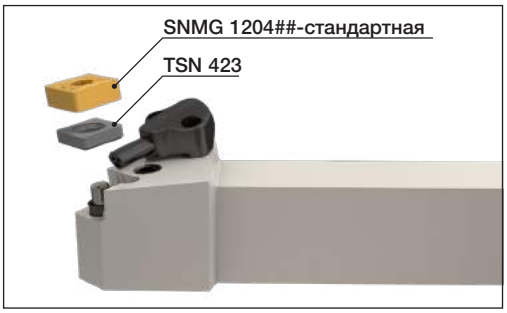


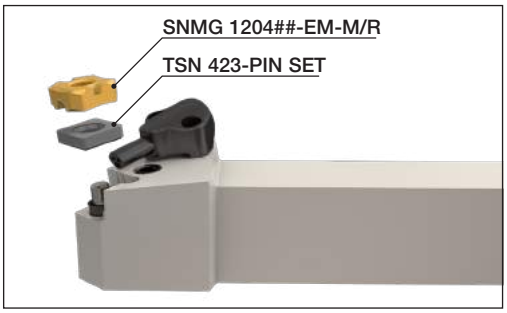
Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	LF	LH	WF	OAL	Пластина
PSSNR/L 2020K-09-JHP	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	131.40	SNMG 09..
PSSNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	38.0	32.00	158.40	SNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMG-EM-M/R (176) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)





Запасные части

Обозначение										
PSSNR/L 2020K-09-JHP	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014			HW 2.5	
PSSNR/L 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423M SET[a]*	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	OR 6.4X0.9N	CU-S-JHP	HW 3.0	T-8/5

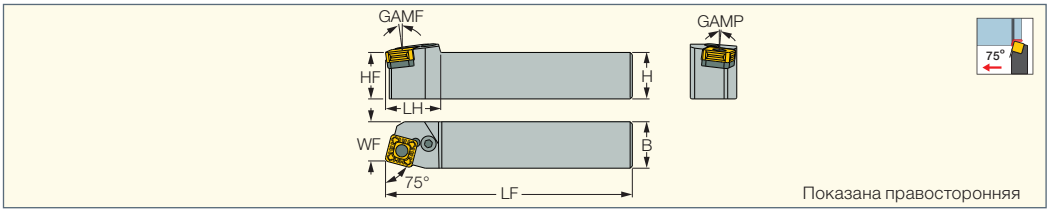
* Заказывается отдельно

(a) При использовании пластин SNMG-EM-M/-R необходимо заменить стандартную подкладную пластину.

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

PSBOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом “ласточкин хвост” для двухсторонних квадратных пластин SOMG



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PSBOR/L 3232P-15-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	27.00	-4.7	-7.5	SOMG 1506
PSBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	27.00	-4.7	-7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	38.0	35.00	-4.7	-7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	50.0	35.00	-4.7	-7.5	SOMG 2509

Пластины см. стр.: SOMG-R3P-IQ (173)

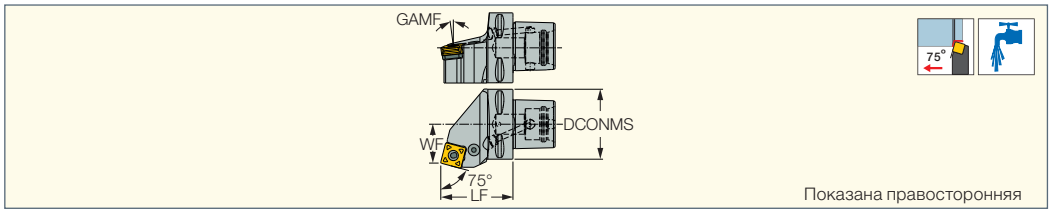
Запасные части

Обозначение					
PSBOR/L 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PSBOR/L 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE
CAMFIX

C#-PSROR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом “ласточкин хвост” для двухсторонних квадратных пластин SOMG, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	Пластина
C6 PSROR/L-35065-15-IQ	63.00	35.00	65.00	-4.7	-7.5	SOMG 1506
C6 PSROR/L-35065-19-IQ	63.00	35.00	65.00	-4.7	-7.5	SOMG 1906
C8 PSROR/L-45080-19-IQ	80.00	55.00	80.00	-4.7	-7.5	SOMG 1906
C8 PSROR/L-45085-25-IQ	80.00	55.00	80.00	-4.7	-7.5	SOMG 2509

Пластины см. стр.: SOMG-R3P-IQ (173)

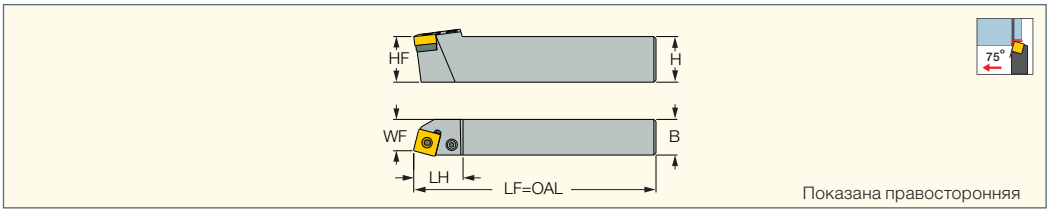
Запасные части

Обозначение							
C6 PSROR/L-35065-15-IQ	TSX 5-IQ	LCL 16-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 3.0	SR LCS 5-L25.5	
C6 PSROR/L-35065-19-IQ	TSX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	
C8 PSROR/L-45080-19-IQ	TSX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	SPP 5-6
C8 PSROR/L-45085-25-IQ	TSX 8-IQ	LCL 32-NX	SP 8	SATZ-M12X1-M6	HW 5.0	SR LCS 8-L39	

ISOTURN

PSBNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных квадратных пластин, угол в плане 75



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PSBNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	17.00	SNMG 0904
PSBNR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	22.00	SNMG 0904
PSBNR 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	26.8	22.00	SNMG 1204
PSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	39.0	27.00	SNMG 1906
PSBNR/L 4040S-25 (1)	40.0	40.0	40.0	250.00	48.0	35.00	SNMG 2507

(1) Для пластин SN.. 2509... используйте подкладную пластину TSN 84

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-R3M (174) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMM-R3P (178) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174) • SNMG-TF (176) • SNMG-GN (177) • SNMG-NR (177) • SNMM-NR (179) • SNMG-PP (175) • SNMG-VL (175) • SNMM-NM (179) • SNMM-H3P (178) • SNMM-H4P (178) • SNMM-H5P (179) • SNMA (177) • SNGA-Ceramic (218) • SNMA (CBN) (235)

Запасные части

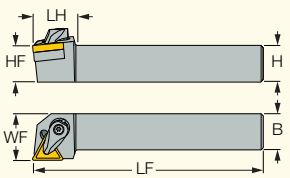
Обозначение							
PSBNR/L 2020K-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PSBNR/L 2525M-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PSBNR 2525M-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSBNR/L 3232P-19	RST 634		SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PSBNR/L 4040S-25	TSN 84N	TSN 85N*	SP 8		LR 8	SR 10402264	HW 5.0

* Заказывается отдельно

ISOTURN

DTGNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
DTGNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	TNMG 1604
DTGNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	TNMG 1604
DTGNR 2525M-22	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMM-NR (172) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)

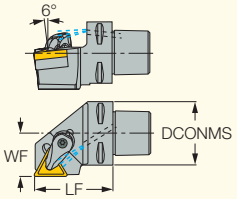
Запасные части

Обозначение								
DTGNR/L 2020K-16	RTT 322	SR 35080I	LCGR-3		SR RC3	KSP 3	HW 2.5	
DTGNR/L 2525M-16	RTT 322	SR 35080I	LCGR-3		SR RC3	KSP 3	HW 2.5	
DTGNR 2525M-22	RTT 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5

ISOTURN CAMFIX

C#-DTGNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина	CP[1]	CDI[2]						
C6 DTGNR/L-45065-22	63.00	45.00	65.00	TN.. 22	70	1	RTT 443	SR 14-506 M4X0.7	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

[1] Давление СОЖ (бар)

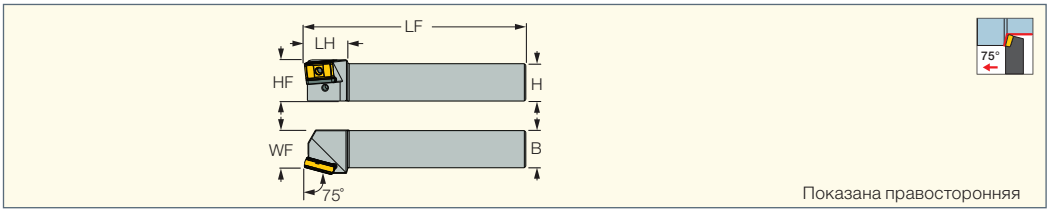
[2] 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMM-NR (172) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219)

HEAVY SUPER TURN

PLBOR/L

Державки с рычажным креплением для тангенциально закрепляемых пластин LOMX (для тяжелогнагруженной обработки)



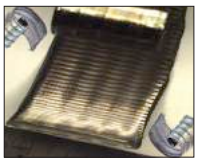
Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PLBOR/L 5050T-40	50.0	50.0	50.0	300.00	60.0	50.00	LOMX 4022
PLBOR/L 6060V-40	60.0	60.0	60.0	400.00	60.0	60.00	LOMX 4022

Пластины см. стр.: LOMX-H6P (180)

Тангенциальные пластины LOMX 402224-H6P для тяжелых токарных операций.

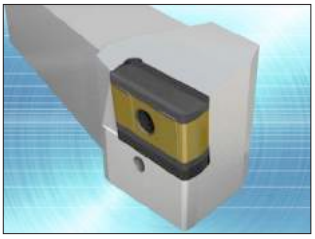
Эти тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками изготовлены из прочного сплава IC8250. Они могут работать с глубиной резания до 35 мм и подачей до 2 мм/об. Пластина жестко закрепляется в посадочном гнезде с защитной подкладной пластиной.



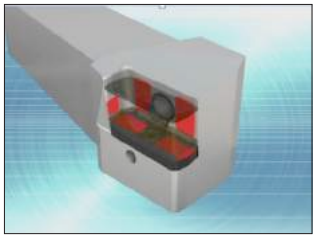
Область применения стружколома H6P

Двухсторонняя пластина с 4 режущими кромками

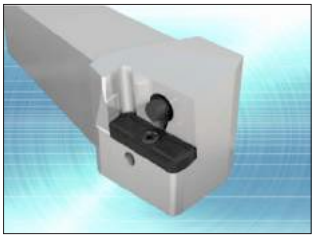
Тангенциально закрепляемая пластина



Установочные поверхности



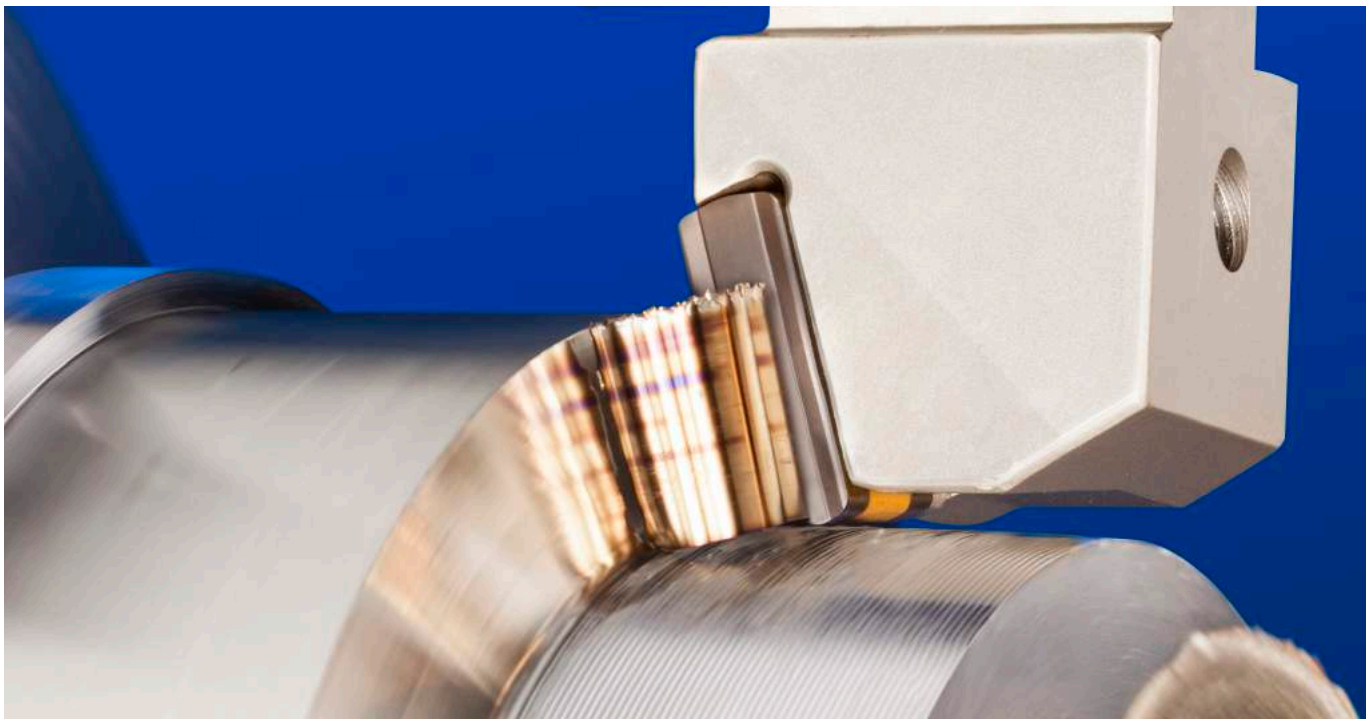
Защитная подкладная пластина



Рычажное закрепление с доступом с обеих сторон державки

Запасные части

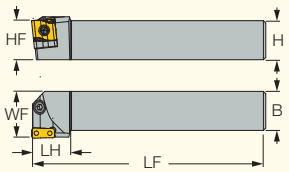
Обозначение							
PLBOR/L	TLN 40	SR 10402265	LR 8	SR 10643960	SP D7.5XL23	T-20/5	HW 6.0



HELITURN TANGENTIAL LINE

PLANR/L-TANG

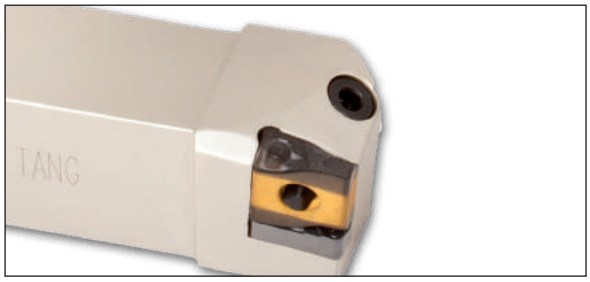
Державки с рычажным прижимом для тангенциально закрепляемых пластин LNMX...



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
PLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	30.00	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	37.00	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	37.00	LNMX 2210..R/L
PLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	40.0	200.00	40.0	47.00	LNMX 2210..R/L

Пластины см. стр.: LNMX-HM (181) • LNMX-HT (180) • LNMX-WG (181)



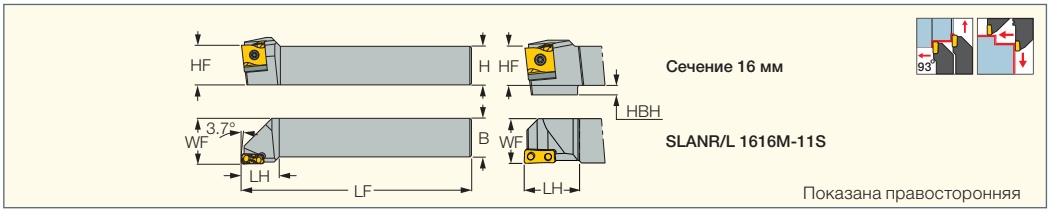
Запасные части

Обозначение						
PLANR/L 2525M-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANR/L 3232P-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANR/L 3232P-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0
PLANR/L 4040R-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0

HELITURN TANGENTIAL LINE

SLANR/L-TANG

Державки с винтовым креплением для тангенциально закрепляемых пластин LNMX...



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина	HBH
SLANR/L 1616H-11 TANG	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	LNMX 1104..	4.0
SLANR/L 1616M-11S TANG	16.0	16.0	16.0	150.00	20.0	16.20	LNMX 1104..	4.0
SLANR/L 2020K-11 TANG	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	LNMX 1104..	4.0
SLANR/L 2525M-11 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	30.00	LNMX 1104..	4.0
SLANR/L 2020K-15 TANG	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	LNMX 1506..	4.0
SLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	30.00	LNMX 1506..	4.0
SLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	37.00	LNMX 1506..	4.0
SLANR/L 4040R-15 TANG	40.0	40.0	40.0	200.00	35.0	45.00	LNMX 1506..	4.0
SLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	38.00	LNMX 2210..	4.0
SLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	40.0	200.00	40.0	47.00	LNMX 2210..	4.0

• a_p max для подрезки торца: LNMX 11-2.8 мм, LNMX 15-3.8 мм, LNMX 22-5.8 мм

Пластины см. стр.: LNMX-HM (181) • LNMX-HT (180) • LNMX-WG (181)

Уникальной особенностью системы **HELITURN** является двухсторонняя пластина с 4 режущими кромками для быстрого съема металла (FMR).

HELITURN – тангенциально закрепляемая пластина со спиральной режущей кромкой для обработки с большой глубиной резания и высокой подачей.

Пластины LNMX...-HT **HELITURN** закрепляются в державке SLANR винтом и устанавливаются на подкладную пластину TLN ..-HT. Поверхности подкладных пластин шлифуются для лучшего контакта режущей пластины с державкой.

Передняя поверхность пластины находится на одном уровне с плоскостью державки для беспрепятственного схода стружки без контакта с зажимным механизмом или корпусом державки.

4 спиральных режущих кромки обеспечивают положительный передний угол для мягкого врезания в заготовку.

Низкие силы резания и нагрузки способствуют увеличению срока службы инструмента и повышению стабильности обработки с большой глубиной резания и подачей.

Стружколом деформирует и ломает стружку на закругленные сегменты, которые легко удаляются из зоны резания.

Фронтальный задний угол 3.7° и боковой задний угол 6° позволяют производить обработку уступа 90°.

Глубина резания до 8 мм при продольном и до 3.2 мм при торцевом точении с подачей 1.2 мм/об легко достигаются при использовании серии **HELITURN**.

Позитивная геометрия сокращает потребление энергии на 10-15% по сравнению с обычными пластинами.

Применение инструмента **HELITURN** гарантирует снижение затрат и повышение производительности токарной обработки.

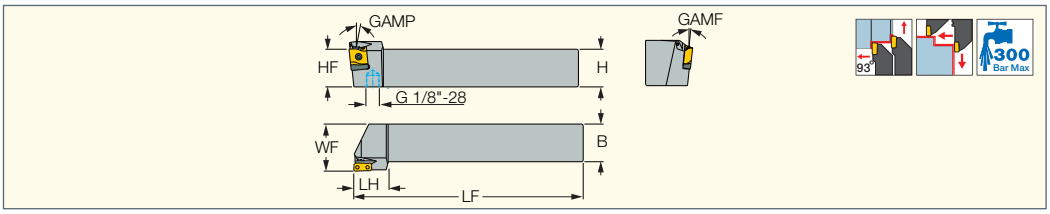
Запасные части

Обозначение							
SLANL 1616H-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 1616M-11S TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 1616H-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 1616M-11S TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2020K-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 2020K-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2525M-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 2525M-11 TANG	TLN 11R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2020K-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 2020K-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 2525M-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 2525M-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 3232P-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 3232P-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 4040R-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 4040R-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 3232P-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANR 3232P-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANL 4040R-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANR 4040R-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	

HELITURN JETCUT TANGENTIAL LINE

SLANR/L-15-TANG-JHP

Державки с винтовым креплением для тангенциально закрепляемых пластин LNMX, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением

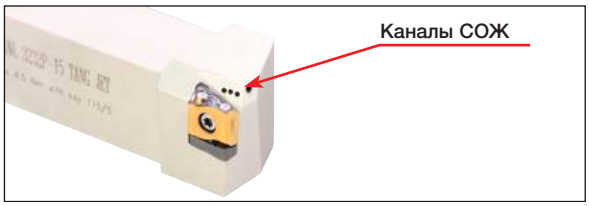


Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6.0	-6.0	LNMX 1506

• a_p max для подрезки торца: • Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: LNMX-HM (181) • LNMX-HT (180) • LNMX-WG (181)

Державки для пластин LNMX 1506...
оснащены каналами для подвода охлаждающей жидкости



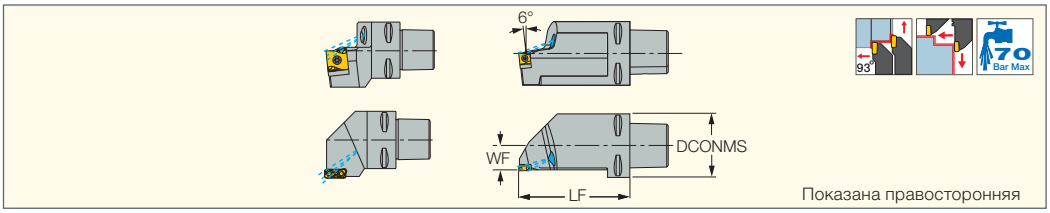
Запасные части

Обозначение						
SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15R/L-HT	SR RS4	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	T-6/5

HELITURN CAMFIX TANGENTIAL LINE

C#-SLANR/L-TANG

Державки с хвостовиком CAMFIX для тангенциально закрепляемых высокопроизводительных пластин LNMX-HT



Обозначение	DCONMS	LF	WF	Пластина	CP[2]	CDI[3]
C4 SLANR-27050-11 TANG	40.00	50.00	27.00	LNMX 1104..	70	1
C6 SLANR 25110-11 TANG [1]	63.00	110.00	25.00	LNMX 1104..	70	1
C4 SLANR/L-27050-15 TANG	40.00	50.00	27.00	LNMX 1506..	70	1
C5 SLANR/L-35060-15 TANG	50.00	60.00	35.00	LNMX 1506..	70	1
C6 SLANR 25110-15 TANG [1]	63.00	110.00	25.00	LNMX 1506..	70	1
C6 SLANR/L-45065-15 TANG	63.00	65.00	45.00	LNMX 1506..	70	1
C6 SLANR/L-45065-22 TANG	63.00	65.00	45.00	LNMX 2210..	70	1

• a_p max для подрезки торца: LNMX 11-2.8 мм, LNMX 15-3.8 мм

[1] Для токарных многоцелевых станков

[2] Давление СОЖ (Бар)

[3] 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: LNMX-HM (181) • LNMX-HT (180) • LNMX-WG (181)

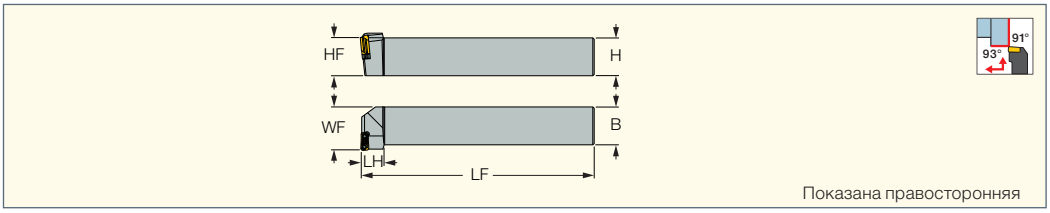
Запасные части

Обозначение								
C4 SLANR-27050-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD	EZ 83
C6 SLANR 25110-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD	EZ 146
C4 SLANL-27050-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C4 SLANR-27050-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C5 SLANL-35060-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C5 SLANR-35060-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C6 SLANR 25110-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 146
C6 SLANL-45065-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C6 SLANR-45065-15 TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C6 SLANL-45065-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH		EZ 104
C6 SLANR-45065-22 TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH		EZ 104

HELITURN TANGENTIAL LINE

SLFNR/L-TANG

Державки для тангенциально закрепляемых пластин LNMX



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина[1]
SLFNR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	30.00	LNMX 1506..L/R
SLFNR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	20.0	37.00	LNMX 1506..L/R

• a_p max для продольного точения 5.8 мм

(1) Правая пластина для левосторонней державки, левая пластина для правосторонней державки

Пластины см. стр.: LNMX-HM (181) • LNMX-HT (180) • LNMX-WG (181)

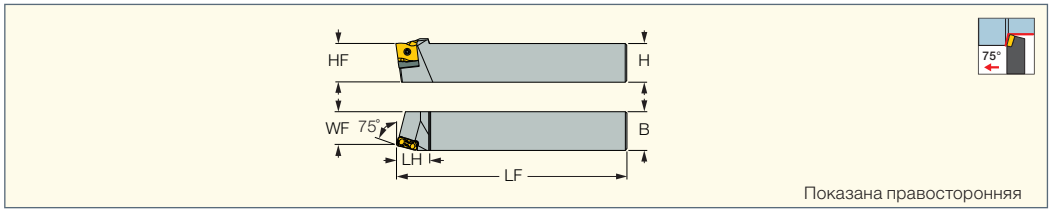
Запасные части

Обозначение						
SLFNR/L-TANG	TLN 15R/L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH

HELITURN TANGENTIAL LINE

SLBNR/L-TANG

Державки для наружной обработки, угол в плане 75°, для тангенциально закрепляемых пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
SLBNR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	40.0	200.00	35.0	35.00	LNMX 2210..R/L

Пластины см. стр.: LNMX-HT (180)

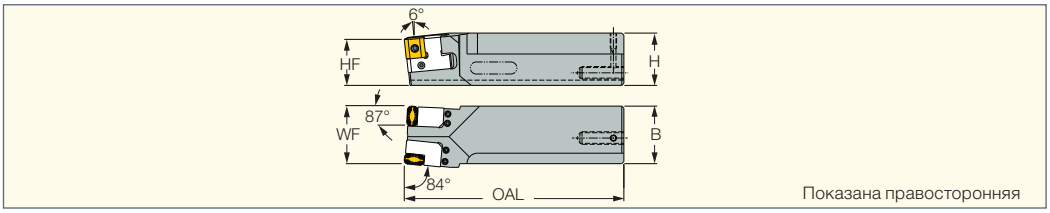
Запасные части

Обозначение						
SLBNR/L-TANG	TLN 22R/L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH

ISOTURN

PRWR/L

Державки с картриджами для обработки железнодорожных колесных пар на колесотокарных станках (Model 106)



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	OAL	WF		
PRWR/L 50-55	50.0	44.0	55.0	210.00	55.00	SR M6X1X16	HW 3.0

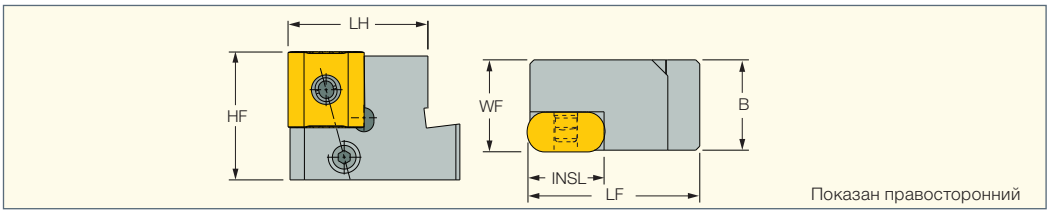
• Картриджи заказываются отдельно

Державки см. стр.: PRWR/L 175-CA (50) • PRWR/L 177-CA (50)

ISOTURN

PRWR/L 175-CA

Картриджи для державок PRWR/L 50-55 для обработки колесных пар



Показан правосторонний

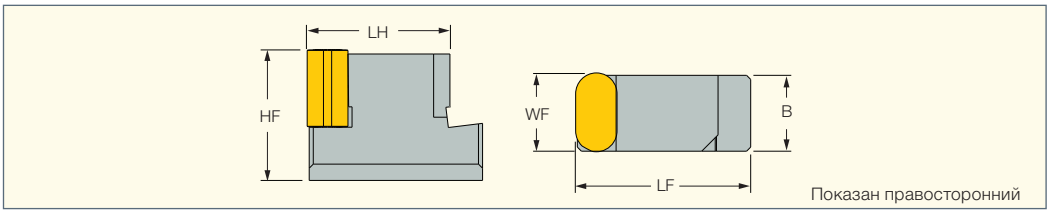
Обозначение	HF	B	LF	LH	WF	INSL	Пластина			
PRWR/L 175-CA-19	32.0	22.6	43.00	35.0	23.00	19.00	LNMX 191940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PRWR/L 175-CA-30	32.0	22.6	43.00	35.0	23.00	30.00	LNMX 301940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

Пластины см. стр.: LNMX 19/30 (182)

ISOTURN

PRWR/L 177-CA

Картриджи для державок PRWR/L 50-55 для обработки колесных пар



Показан правосторонний

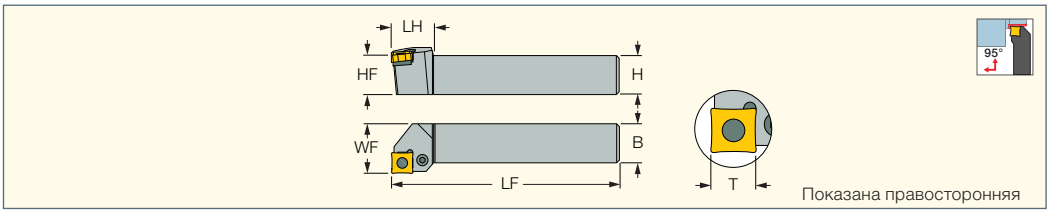
Обозначение	HF	B	LF	LH	WF	Пластина			
PRWR/L 177-CA-19	32.0	18.6	43.00	35.0	19.10	LNMX 191940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

Пластины см. стр.: LNMX 19/30 (182)

ISOTURN

PQLNR/L

Державки с рычажным креплением для четырехгранных негативных пластин 80°

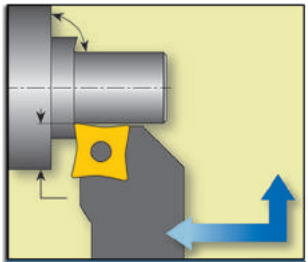


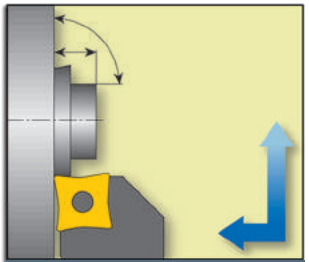
Показана правосторонняя

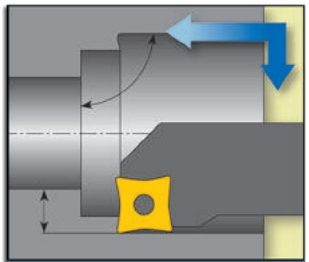
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	T[1]	Пластина
PQLNR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	21.0	20.00	8	QNMG 0904
PQLNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	26.6	25.00	8	QNMG 0904
PQLNR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	26.6	32.00	8	QNMG 0904
PQLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	26.6	25.00	10	QNMG 1204
PQLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	26.6	32.00	10	QNMG 1204

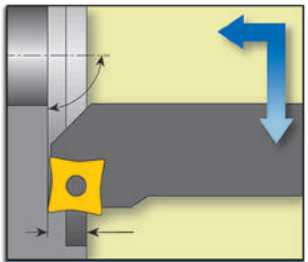
[1] T для r 0.8

Пластины см. стр.: QNMG-GN (183) • QNMG-NF (182) • QNMG-PP (182) • QNMG-TF (182)


НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА
ПРОДОЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ
PQLNR/L PQLCR/L
ДЕРЖАВКИ


НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА
ПОДРЕЗКА ТОРЦА
PQFNR/L
ДЕРЖАВКИ


ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
ПРОДОЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ
S...PQLNR/L S...SQLCR/L
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ


ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
ВНУТРЕННЯЯ ПОДРЕЗКА
ТОРЦА S...PQFNR/L
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

Высота уступа T для углов свыше 92° без ограничений в обоих направлениях.

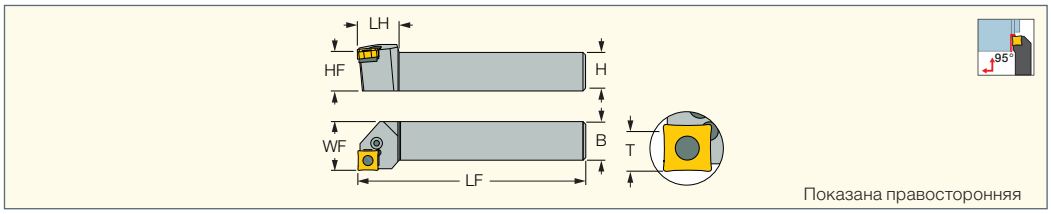
Запасные части

Обозначение						
PQLNR/L 1616H-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020K-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2525M-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020K-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PQLNR/L 2525M-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

PQFNR/L

Державки с рычажным креплением для подрезки торца, для негативных четырехгранных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	T(1)	Пластина
PQFNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	8	QNMG 0904
PQFNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	10	QNMG 1204
PQFNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	25.00	10	QNMG 1204

(1) T для r 0.8

Пластины см. стр.: QNMG-GN (183) • QNMG-NF (182) • QNMG-PP (182) • QNMG-TF (182)

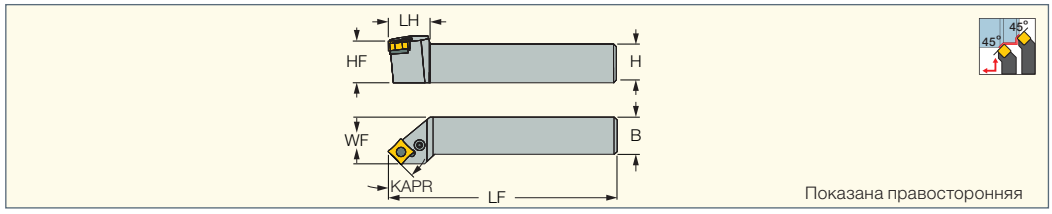
Запасные части

Обозначение						
PQFNR/L 2020K-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQFNR/L 2020K-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PQFNR/L 2525M-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

PQSNR/L

Державки для наружной обработки с углом в плане 45°, для негативных четырехгранных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина	KAPR(1)
PQSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	QNMG 1204	45.0

(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: QNMG-GN (183) • QNMG-NF (182) • QNMG-PP (182) • QNMG-TF (182)

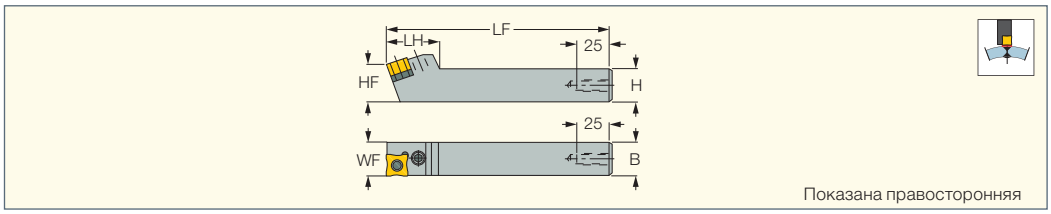
Запасные части

Обозначение						
PQSNR/L	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

PSANR/L

Державки с рычажным креплением для негативных квадратных пластин, для зачистки сварных швов труб



Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	Пластина
PSANR/L 2525M-15 (1)	25.0	25.0	26.0	150.00	38.0	25.00	SNMX 1507

(1) TXN 5-2 для пластин SNMX 150608R-.. по твердым материалам без стружколома.

Пластины см. стр.: SNMX 150608R-.. (215) • SNMX 150708R-.. (215)

Запасные части

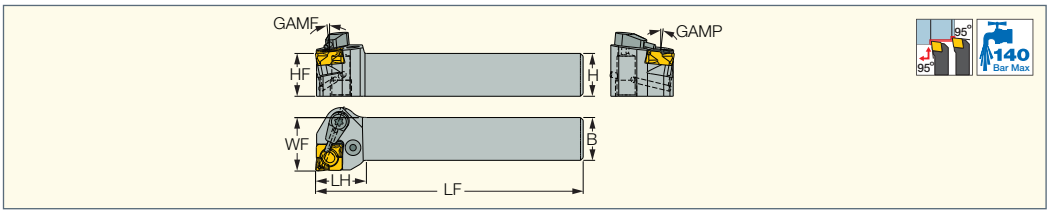
Обозначение					
PSANR/L 2525M-15	TXN 532	TXN 5-2*	SR 117-2020	LR 5S	HW 3.0

* Заказывается отдельно

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED
JETCUT

PCLXR/L-JHP

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CXMG 80°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLXR/L 1212F-09X-JHP	12.0	12.0	12.0	80.00	20.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84
Пластины см. стр.: CXMG-F3M (184) • CXMG-F3P (183) • CXMG-M3M (184) • CXMG-M3P (183)

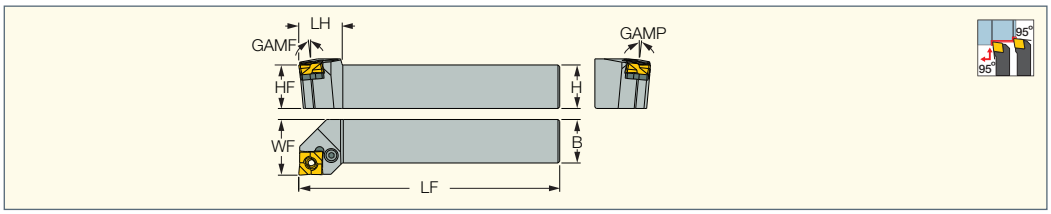
Запасные части

Обозначение								
PCLXR/L 1212F-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 1616H-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

PCLXR/L

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CXMG 80°



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLXR/L 1212F-09X	12.0	12.0	12.0	80.00	19.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X	16.0	16.0	16.0	100.00	19.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

Пластины см. стр.: CXMG-F3M (184) • CXMG-F3P (183) • CXMG-M3M (184) • CXMG-M3P (183)

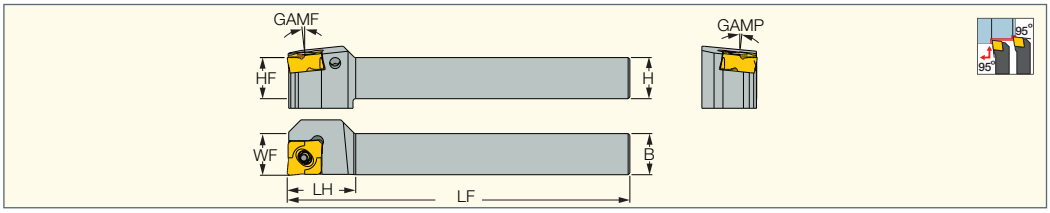
Запасные части

Обозначение							
PCLXR/L 1212F-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5
PCLXR/L 1616H-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5
PCLXR/L 2020K-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	
PCLXR/L 2525M-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

PCLXR/L-S

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CXMG 80°, для автоматов продольного точения



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID[1]
PCLXR/L 1212H-09XS	12.0	12.0	12.0	100.00	20.0	12.15	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P
PCLXL 1616K-09XS	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P
PCLXR 1616K-09XS	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.15	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P

[1] Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: CXMG-F3M (184) • CXMG-F3P (183) • CXMG-M3M (184) • CXMG-M3P (183)

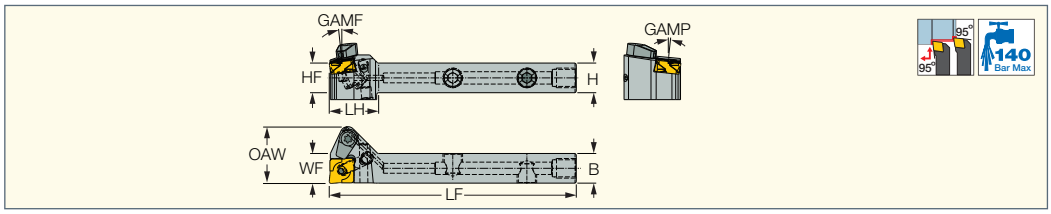
Запасные части

Обозначение						
PCLXR/L-S	LR 3X SET	SR-SW-M4X0.7	PIN-SW LR-3X	SR M5X5 SPR	T-8/5	Пружина-.55X2.9X6X6.8

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED
JETCUT

PCLXR/L-S-JHP

Державки с рычажным креплением ромбических пластин CXMG 80°, система подвода охлаждающей жидкости JETCUT, для автоматов продольного точения



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	OAW	GAMP	GAMF	MIID(1)
PCLXR/L 1212H-09XS-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	20.0	12.15	23.00	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P
PCLXR/L 1616K-09XS-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.15	23.00	6.0	6.0	CXMG 090402-F3P

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84
(1) Идентификация мастер-пластины
Пластины см. стр.: CXMG-F3M (184) • CXMG-F3P (183) • CXMG-M3M (184) • CXMG-M3P (183)

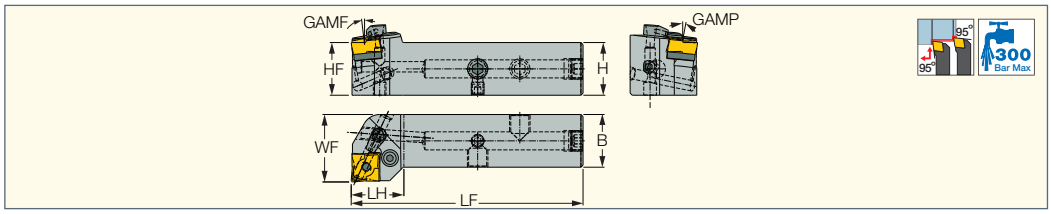
Запасные части

Обозначение									
PCLXR/L-S-JHP	LR 3X SET	SR-SW-M4X0.7	PIN-SW LR-3X	SR M5X5 SPR	SR 5/16UNF TL360	T-8/5	Пружина-.55X2.9X6X6.8	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M3X3 DIN913 TL360

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED
JETCUT

PCLXR/L-JHP-MC

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CXMG 80°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина	MIID(1)
PCLXR/L 2020X-09X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	90.00	20.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 09...	CXMG 09...
PCLXR/L 2525X-09X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	105.00	20.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 09...	CXMG 09...
PCLXR/L 2020X-12X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	95.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...	CXMG 12...
PCLXR/L 2525X-12X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	110.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...	CXMG 12...

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84
(1) Идентификация мастер-пластины
Пластины см. стр.: CXMG-F3M (184) • CXMG-F3P (183) • CXMG-M3M (184) • CXMG-M3P (183)

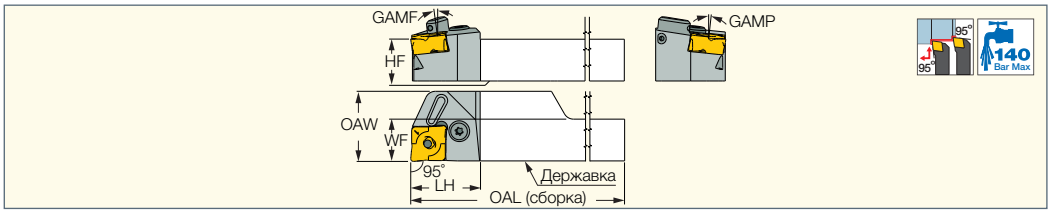
Запасные части

Обозначение										
PCLXL 2020X-09X-JHP-MC	TSN 323	S-CU-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR 117-2014		PN 3-4	SP 3	HW 2.5/5
PCLXR 2020X-09X-JHP-MC	TSN 323	S-CU-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR 117-2014		PN 3-4	SP 3	HW 2.5/5
PCLXL 2525X-09X-JHP-MC	TSN 323	S-CU-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR 117-2014	LR 3XL	PN 3-4	SP 3	HW 2.5/5
PCLXR 2525X-09X-JHP-MC	TSN 323	S-CU-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR 117-2014	LR 3XL	PN 3-4	SP 3	HW 2.5/5
PCLXL 2020X-12X-JHP-MC	TCNX 423	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR LCS 5	LR 4X	PN 3-4	SP 4	HW 3.0
PCLXR 2020X-12X-JHP-MC	TCNX 423	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR LCS 5	LR 4X	PN 3-4	SP 4	HW 3.0
PCLXL 2525X-12X-JHP-MC	TCNX 423	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR LCS 5	LR 4X	PN 3-4	SP 4	HW 3.0
PCLXR 2525X-12X-JHP-MC	TCNX 423	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SR LCS 5	LR 4X	PN 3-4	SP 4	HW 3.0

NEOSWISS INDEXABLE HEADS
LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

NQCH-PCLXR/L-S-JHP

Модульные головки с рычажным креплением позитивных двухсторонних ромбических пластин 80°, подвод охлаждения под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	WF	HF	LH	OAL	OAW	GAMP	GAMF	Пластина
NQCH12-PCLXR/L-09X-JHP	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	6.0	6.0	CXMG.. 0904
NQCH16-PCLXR/L-09X-JHP	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	6.0	6.0	CXMG.. 0904

• Руководство по эксплуатации см. стр. 6-7, 78-84
Пластины см. стр.: CXMG-F3M (184) • CXMG-F3P (183) • CXMG-M3M (184) • CXMG-M3P (183)
Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

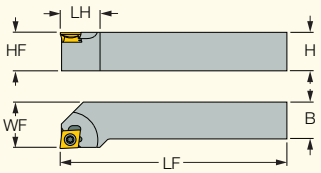
Запасные части

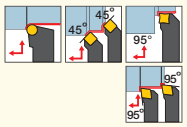
Обозначение			
NQCH-PCLXR/L-S-JHP	LR 3X SET	SR M6XL11.5V	T-8/5

CHAMTURN

SUXCR/L-CM

Державки с винтовым креплением для пластин с 4 видами геометрий и задним углом 7°



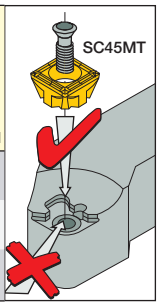


Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF
SUXCR/L 1616H-10 CM	16.0	16.0	16.0	100.00	24.0	20.00
SUXCR/L 2020K-10 CM	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00
SUXCR/L 2525M-10 CM	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00

Пластины см. стр.: CC95MT-SM (208) • SC45MT-SM (209)

Обозначение	H	HF	LF	LH	WF	Пластины
SUXCR/L 1616H-10 CM	16.0	16.0	100.00	24.0	20 21.2	CC95MT... SC45MT...
SUXCR/L 2020K-10 CM	20.0	20.0	125.00	25.0	25 26.2	CC95MT... SC45MT...
SUXCR/L 2525M-10 CM	25.0	25.0	150.00	25.0	32 33.2	CC95MT... SC45MT...



Многофункциональные державки для двух типов пластин

- Уникальное посадочное гнездо
- Для наружной обработки
- Охватывает большинство основных операций
- Упрощает выбор инструмента
- Закрепление винтом
- Минимум запасных частей

Направление закрепления для SC45MT...

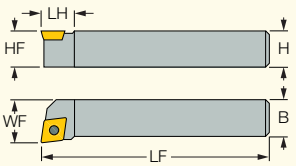
Запасные части

Обозначение		
SUXCR/L-CM	SR 14-544/S	T-15/5

ISOTURN

SCLCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
SCLCR/L 0808F-06	8.0	8.0	8.0	80.00	10.0	10.00	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5			
SCLCR/L 1010F-06	10.0	10.0	10.0	80.00	10.0	12.00	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5			
SCLCR/L 1212F-09	12.0	12.0	12.0	80.00	14.0	16.00	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SCLCR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	14.0	20.00	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SCLCR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	18.0	25.00	CC.. 1204	SR 16-212	T-20/5			
SCLCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	CC.. 1204	SR 16-212	T-20/5	TCC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

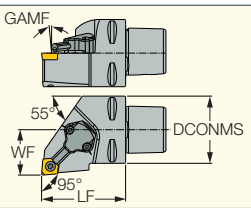
Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (187) • CCMT-F3P (185) • CCMT-M3P (185) • CCMT-F3M (186) • CCMT-M3M (186) • CCMT-PF (188) • CCMT/CCGT-SM (187) • CCET-WF (189) • CCMT-WG (189) • CCGT-AS (212) • CCGT-AF (212) • CCMT-14 (188) • CCMT/CCGT (188) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222)

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-SCLCR/L-JHP

Державки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 80°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	Пластина	CDI(1)	CP(2)					
C3 SCLCR-22045-09-JHP	32.00	22.00	45.00	0.0	CC.. 09T3	0	300	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP		T-8/5
C4 SCLCR/L 27050-09-JHP	40.00	27.00	50.00	0.0	CC.. 09T3	1	300	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5
C5 SCLCR/L 35060-09-JHP	50.00	35.00	60.00	0.0	CC.. 09T3	1	300	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5

- Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(2) Давление СОЖ (бар)

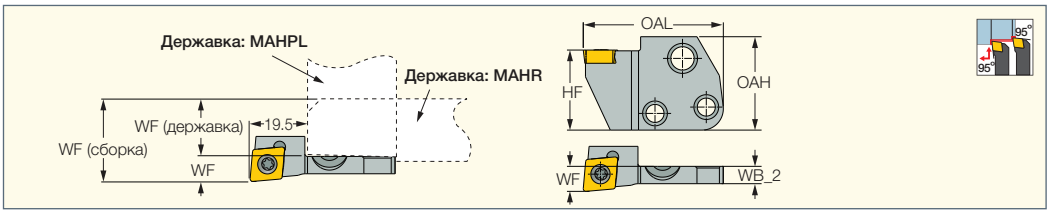
Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (187) • CCMT-F3P (185) • CCMT-M3P (185) • CCMT-F3M (186) • CCMT-M3M (186) • CCMT-PF (188) • CCMT/CCGT-SM (187) • CCET-WF (189) • CCMT-WG (189) • CCGT-AS (212) • CCGT-AF (212) • CCMT-14 (188) • CCMT/CCGT (188) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222)

ISOTURN

MODULARGRIP

SCLCR-PAD

Адаптеры с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с задним углом 7°



Обозначение	HF	OAL	OAH	WF	WB_2	Пластина		
SCLCR-09-PAD	24.0	42.00	28.0	7.50	5.2	CCGT/CCMT 09T3	SR 16-236	T-15/5

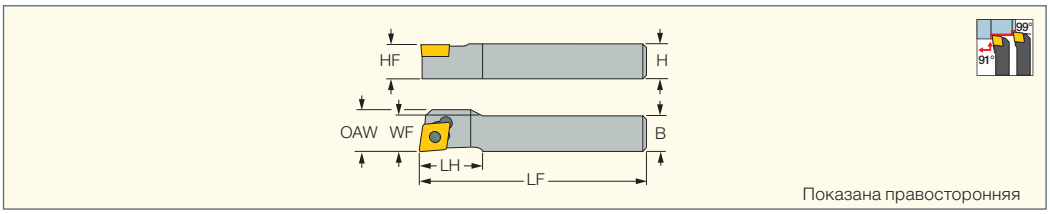
Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (187) • CCMT-F3P (185) • CCMT-M3P (185) • CCMT-F3M (186) • CCMT-M3M (186) • CCMT-PF (188) • CCMT/CCGT-SM (187) • CCET-WF (189) • CCMT-WG (189) • CCGT-AS (212) • CCGT-AF (212) • CCMT-14 (188) • CCMT/CCGT (188) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222)

Державки см. стр.: C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • C#-MAHD-JHP (624) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633) • HMSN-New Britain (478) • DGHAL-DECO (478)

ISOTURN

SCACR/L-S

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с задним углом 7°, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	Пластина		
SCACR/L 0808K-06S	8.0	8.0	8.0	125.00	8.0	8.20	-	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5
SCACR 1010K-06S	10.0	10.0	10.0	150.00	-	10.00	-	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5
SCACR/L 1616K-06S	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	-	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5
SCACR/L 1010K-09S	10.0	10.0	10.0	125.00	15.2	10.20	-	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5
SCACR 1212K-09S	12.0	12.0	12.0	125.00	14.0	12.15	12.5	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5
SCACR/L 1616K-09S	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	-	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5

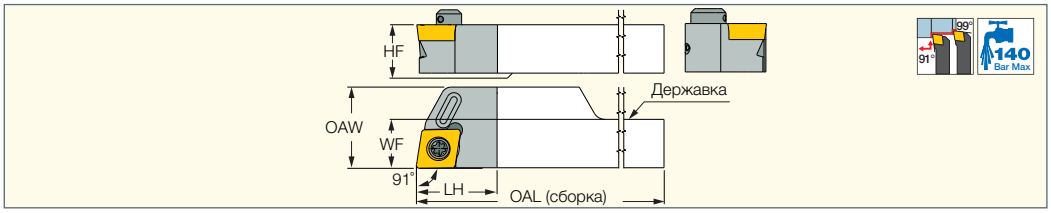
Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (187) • CCMT-F3P (185) • CCMT-M3P (185) • CCMT-F3M (186) • CCMT-M3M (186) • CCMT-PF (188) • CCMT/CCGT-SM (187) • CCET-WF (189) • CCMT-WG (189) • CCGT-AS (212) • CCMT-14 (188) • CCMT/CCGT (188) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222)

NEOSWISS INDEXABLE HEADS

ISOTURN

NQCH-SCACR/L-JHP

Модульные головки с винтовым креплением робических пластин 80° с задними углами 7°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	WF	HF	LH	OAL	OAW	Пластина		
NQCH12-SCACR/L-09S-JHP	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5
NQCH16-SCACR/L-09S-JHP	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5

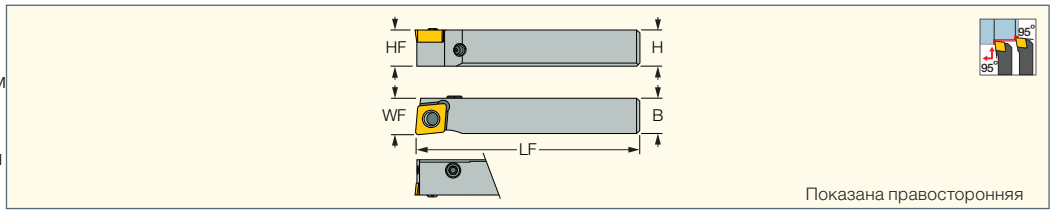
Руководство по эксплуатации см. стр. 6-7, 78-84

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

ISOTURN

PCLCR/L-S

Державки с боковым рычажным креплением для позитивных ромбических пластин 80°, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	WF	Пластина				
PCLCR 0808M-06S	8.0	8.0	8.0	150.00	8.00	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1010M-06S	10.0	10.0	10.0	150.00	10.20	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1212M-06S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.20	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1616M-06S	16.0	16.0	16.0	150.00	16.20	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1012M-09S	10.0	10.0	12.0	150.00	12.20	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PCLCR/L 1212M-09S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.20	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PCLCR/L 1616M-09S	16.0	16.0	16.0	150.00	16.20	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PCLCR/L 2020K-09S	20.0	20.0	20.0	125.00	20.20	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

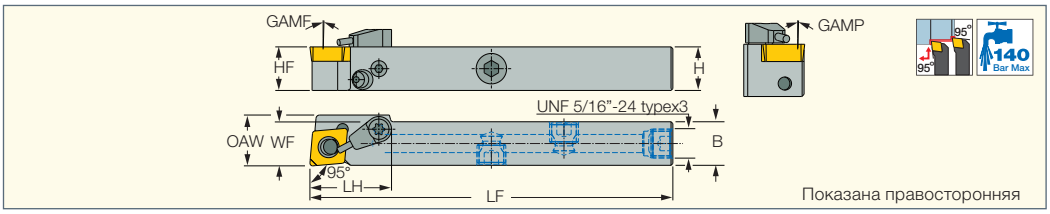
• Зажимной винт может быть установлен с противоположной стороны при необходимости

Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (187) • CCMT-F3P (185) • CCMT-M3P (185) • CCMT-F3M (186) • CCMT-M3M (186) • CCMT-PF (188) • CCMT/CCGT-SM (187) • CCET-WF (189) • CCMT-WG (189) • CCGT-AS (212) • CCGT-AF (212) • CCMT-14 (188) • CCMT/CCGT (188) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222)

ISOTURN JETCUT

PCLCR/L-S-JHP

Державки для позитивных ромбических пластин 80°, для автоматов продольного точения, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



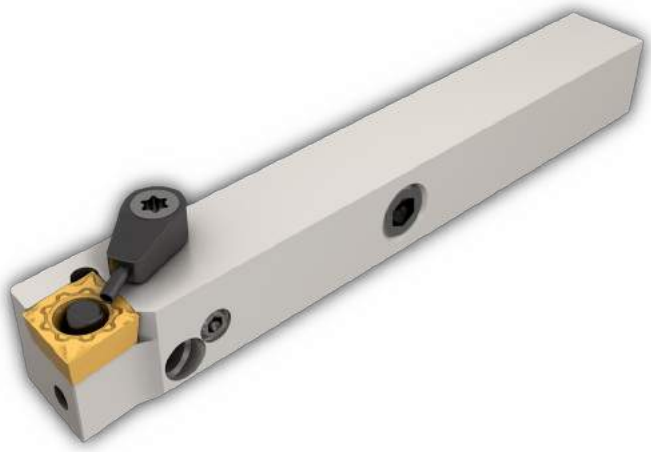
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	GAMP	GAMF	Пластина
PCLCR/L 1010H-06S-JHP	10.0	10.0	10.0	100.00	22.3	10.20	-	0.0	0.0	CC.. 0602
PCLCR/L 1212H-09S-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	22.3	12.20	14.0	0.0	0.0	CC.. 09T3
PCLCR/L 1616K-09S-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	22.3	16.20	-	0.0	0.0	CC.. 09T3
PCLCR/L 2020K-09S-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	22.3	20.20	-	0.0	0.0	CC.. 09T3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: CCMT-F3P (185) • CCMT-M3P (185) • CCMT-F3M (186) • CCMT-M3M (186) • CCMT-PF (188) • CCMT/CCGT-SM (187) • CCET-WF (189) • CCMT-WG (189) • CCGT-AS (212) • CCGT-AF (212) • CCMT-14 (188) • CCMT/CCGT (188) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222) • CCMT-CERMET (187)

Запасные части

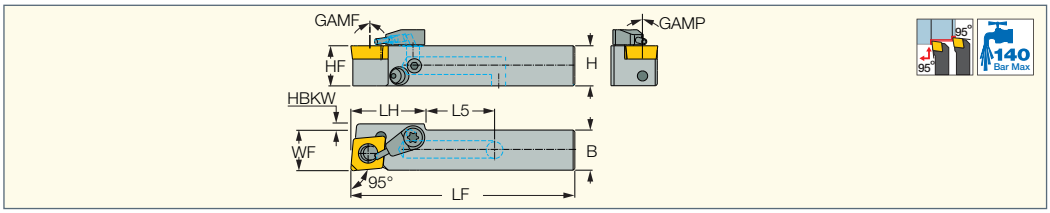
Обозначение						
PCLCR/L-S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET



ISOTURN JETCUT

PCLCR/L-JHP-MC

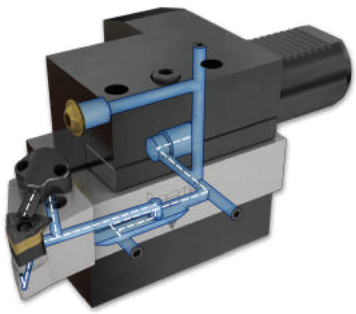
Державки для позитивных ромбических пластин 80°, для автоматов продольного точения, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	HBKW	GAMP	GAMF	Пластина
PCLCR/L 1212X-09S-JHP-MC	12.0	12.0	12.0	67.00	23.0	20.00	12.20	1.80	0.0	0.0	CC.. 09T3
PCLCR/L 1616X-09S-JHP-MC	16.0	16.0	16.0	71.00	23.0	17.00	16.20	-	0.0	0.0	CC.. 09T3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: CCET-WF (189) • CCGT-AF (212) • CCGT-AS (212) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222) • CCMT-14 (188) • CCMT-CERMET (187) • CCMT-F3M (186) • CCMT-F3P (185) • CCMT-M3M (186) • CCMT-M3P (185) • CCMT-PF (188) • CCMT-WG (189) • CCMT/CCGT (188) • CCMT/CCGT-SM (187)



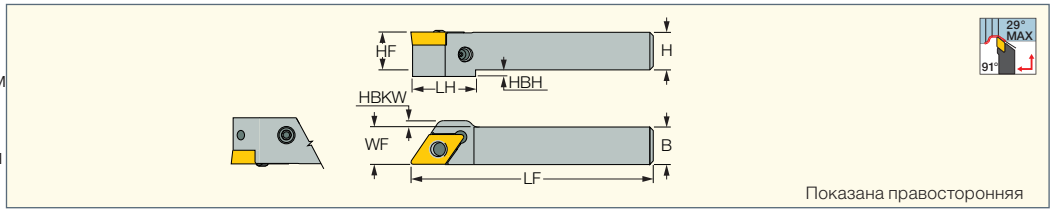
Запасные части

Обозначение						
PCLCR/L-JHP-MC	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

ISOTURN

PDACR/L-S

Державки с боковым рычажным креплением для позитивных ромбических пластин 55°, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	LH	HBH	B	LF	WF	HBKW	Пластина				
PDACR/L 0808M-07S	8.0	8.0	16.0	2.0	8.0	150.00	8.00	-	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1010M-07S	10.0	10.0	-	-	10.0	150.00	10.00	-	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1212M-07S	12.0	12.0	-	-	12.0	150.00	12.00	-	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1616M-07S	16.0	16.0	-	-	16.0	150.00	16.00	-	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1012M-11S	10.0	10.0	22.0	2.5	12.0	150.00	12.00	2.00	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	-	-	12.0	150.00	12.00	2.00	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	-	-	16.0	150.00	16.00	-	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 2020K-11S	20.0	20.0	-	-	20.0	125.00	20.00	-	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

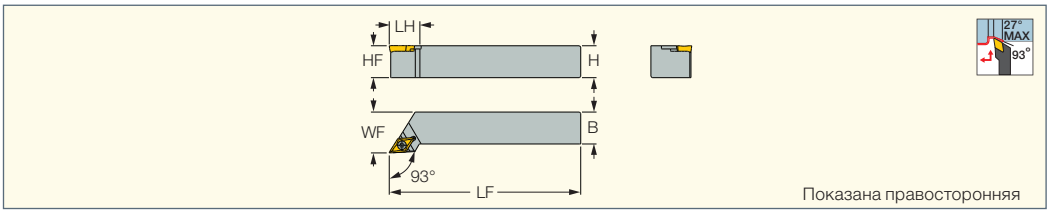
• Зажимной винт может быть установлен с противоположной стороны при необходимости

Пластины см. стр.: DCGT-F1M-20P (192) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222)

T-LOCK ISOTURN

SDJCR/L-13-SL

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для жесткой фасонной обработки



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина		
SDJCR/L 1616H-13-SL	16.0	16.0	16.0	100.00	24.0	21.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	toRX PLUS IP15X45
SDJCR/L 2020K-13-SL	20.0	20.0	20.0	125.00	24.0	27.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	toRX PLUS IP15X45
SDJCR/L 2525M-13-SL	25.0	25.0	25.0	150.00	24.0	32.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	toRX PLUS IP15X45

• Момент затяжки пластин 3 Н·м

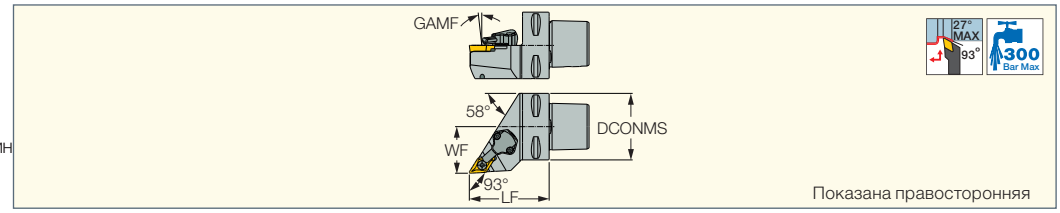
Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (190) • DCMT-M3M-SL (191) • DCMT-PF-SL (193) • DCMT-SM-SL (193)

T-LOCK JETCUT

CAMFIX

C#-SDJCR/L-13-SL-JHP

Державки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	Пластина	CDI[1]
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	32.00	22.00	40.00	0.0	DCMT 13T5-SL	0
C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP	40.00	27.00	55.00	0.0	DCMT 13T5-SL	1
C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP	50.00	35.00	60.00	0.0	DCMT 13T5-SL	1

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

[1] 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (190) • DCMT-M3M-SL (191) • DCMT-PF-SL (193) • DCMT-SM-SL (193)

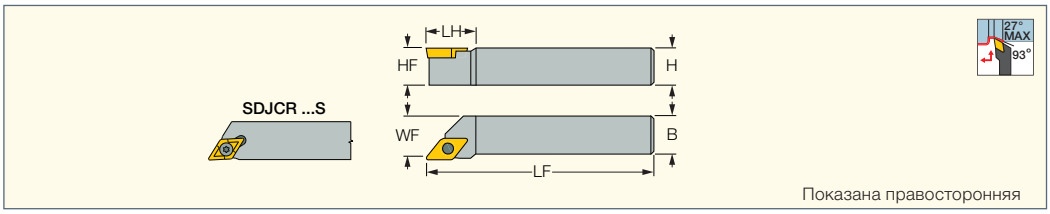
Запасные части

Обозначение					
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360		SR M4X0.7-L9.5 IP15	
C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	toRX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5
C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	toRX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5

ISOTURN

SDJCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
SDJCR/L 0808F-07	8.0	8.0	8.0	80.00	11.5	10.00	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1010F-07	10.0	10.0	10.0	80.00	11.5	12.00	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1212K-07S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1616K-07S (1)	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	21.4	10.20	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5			
SDJCR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	20.0	16.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0

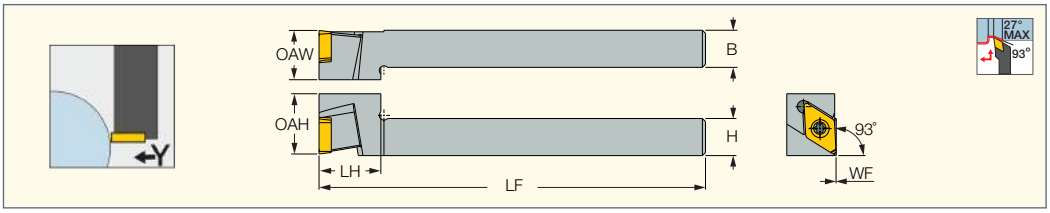
(1) Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: DCGT-F1M-20P (192) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222)

NEOYSWISS AXIS

Y-SDJCR

Державки с винтовым креплением пластин 55° с задним углом 7° для обработки по оси Y, для автоматов продольного точения



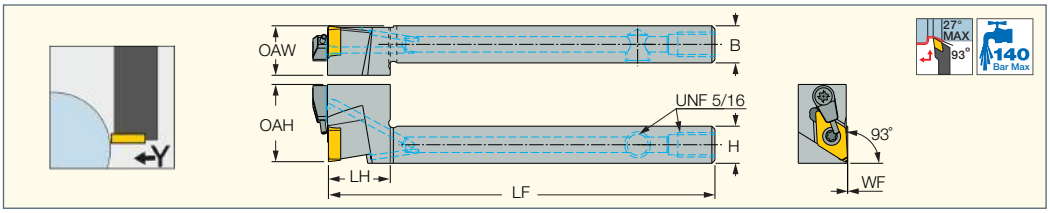
Обозначение	H	B	LF	LH	OAH	OAW	WF	Пластина
Y-SDJCR 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	21.0	20.00	16.00	0.00	DCMT 11T3..
Y-SDJCR 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	21.0	20.00	16.00	0.00	DCMT 11T3..

Пластины см. стр.: DCET-WF (195) • DCGT-AF (213) • DCGT-AS (213) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222) • DCMT-14 (194) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT (194) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194)

NEOYSWISS AXIS

Y-SDJCR-JHP

Державки с винтовым креплением пластин 55° с задним углом 7° для обработки по оси Y, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	B	LF	LH	OAH	OAW	WF	Пластина
Y-SDJCR 1212K-11S-JHP	12.0	12.0	125.00	21.0	25.50	16.00	0.00	DCMT 11T3..
Y-SDJCR 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	21.0	25.50	16.00	0.00	DCMT 11T3..

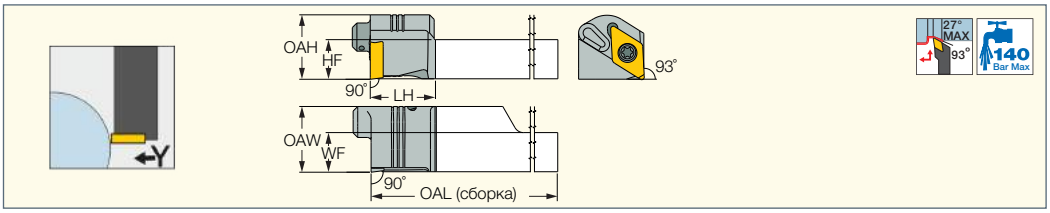
Пластины см. стр.: DCET-WF (195) • DCGT-AF (213) • DCGT-AS (213) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222) • DCMT-14 (194) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT (194) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194)

NEOSWISS INDEXABLE HEADS

ISOTURN

NQCH-Y-SDJCR-S-JHP

Модульные головки с винтовым креплением ромбических пластин 55° с задним углом 7°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	WF	HF	LH	OAL	OAW	Пластина		
NQCH12-Y-SDJCR-11S-JHP	12.15	12.2	20.0	120.00	20.00	DC.. 11T3	SR 16-236 P	T-15/5
NQCH16-Y-SDJCR-11S-JHP	16.15	16.2	20.0	120.00	20.00	DC.. 11T3	SR 16-236 P	T-15/5

Руководство по эксплуатации см. стр. 6-7, 78-84

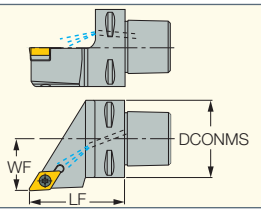
Пластины см. стр.: DCET-WF (195) • DCGT-AF (213) • DCGT-AS (213) • DCGT-F1M-20P (192) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222) • DCMT-14 (194) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT (194) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

ISOTURN CAMFIX

C#-SDJCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина	CDI(1)	CP(2)						
C4 SDJCR-27050-11	40.00	27.00	50.00	DC.. 11T3	1	70	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SDJCR-35060-11	50.00	35.00	60.00	DC.. 11T3	1	70	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

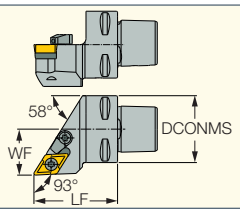
(2) Давление СОЖ (Бар)

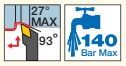
Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222)

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-SDJCR-JHP

Державки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, хвостовик CAMFIX





Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина	CDI(1)	CP(2)
C3 SDJCR-22040-11-JHP	32.00	22.00	40.00	DC.. 11T3	0	140

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(2) Давление СОЖ (Бар)

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222)

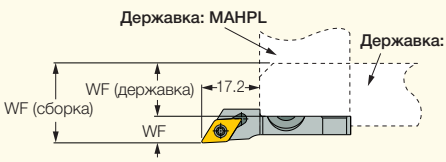
Запасные части

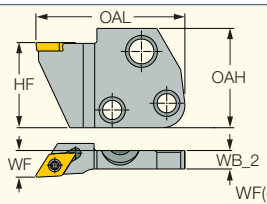
Обозначение								
C3 SDJCR-22040-11-JHP	TDC 3-1P	SR TC-3P	SR 16-236 P	T-15/5	CH-1.9D-JHP	WASHER 4.2X5.6X0.5	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 4.0

ISOTURN MODULARGRIP

SDJCR-PAD

Адаптеры с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°





WF(сборка)=WF(державка)+WF

Обозначение	HF	OAH	OAL	WF	WB_2	Пластина		
SDJCR-07-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5

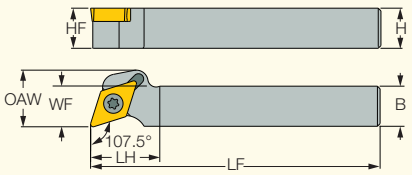
Пластины см. стр.: • DCGT-F1M-20P (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230)

Державки см. стр.: C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • C#-MAHD-JHP (624) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633) • HMSN-New Britain (478) • DGHAL-DECO (478)

ISOTURN

SDHCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

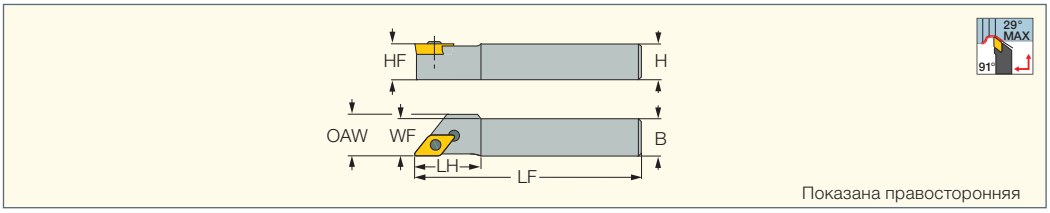
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	Пластина		
SDHCR/L 1010K-07S	10.0	10.0	10.0	125.00	12.5	10.20	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDHCR/L 1212K-07S	12.0	12.0	12.0	125.00	12.0	12.20	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDHCR/L 1616K-07S	16.0	16.0	16.0	125.00	12.0	16.20	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDHCR/L 1212K-11S	12.0	12.0	12.0	125.00	19.0	12.20	17.0	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5
SDHCR/L 1616K-11S	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.20	-	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: DCGT-F1M-20P (192) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222)

ISOTURN

SDACR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	OAW	Пластина		
SDACR/L 1010K-07S	10.0	10.0	10.0	125.00	-	10.00	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDACR/L 1212K-07S	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.00	-	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDACR/L 1212K-11S	12.0	12.0	12.0	125.00	20.0	12.00	14.0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5
SDACR/L 1616K-11S	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.00	-	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5

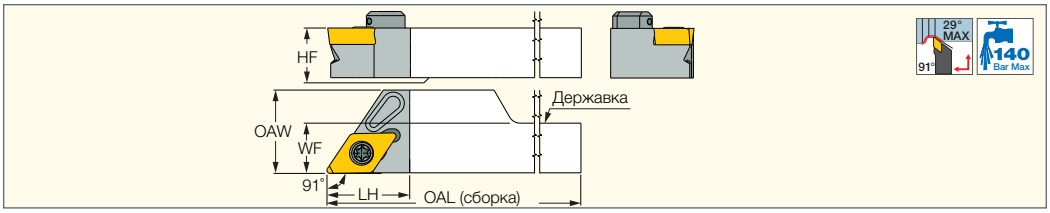
Пластины см. стр.: DCGT-F1M-20P (192) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222)

NEOSWISS INDEXABLE HEADS

ISOTURN

NQCH-SDACR/L-S-JHP

Модульные головки с винтовым креплением ромбических пластин 55° с задним углом 7°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	WF	HF	LH	OAL	OAW	Пластина
NQCH12-SDACR/L-11S-JHP	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	DC.. 11T3
NQCH16-SDACR/L-11S-JHP	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	DC.. 11T3

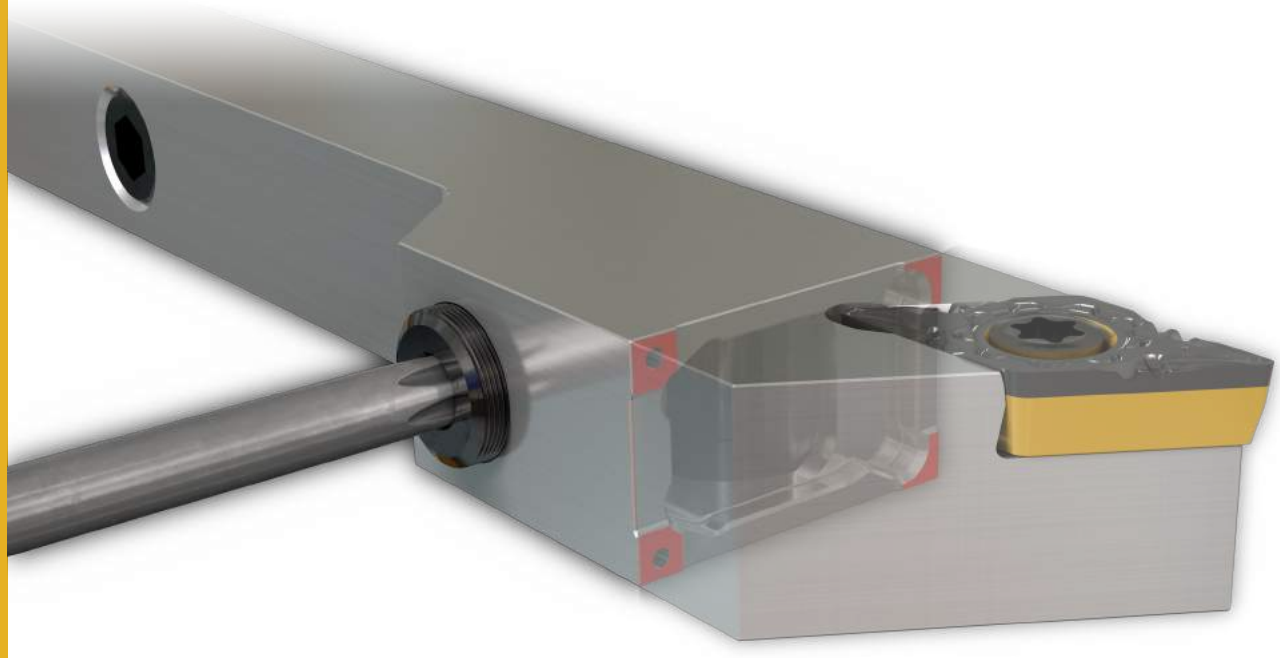
• Руководство по эксплуатации см. стр. 6-7, 78-84

Пластины см. стр.: DCET-WF (195) • DCGT-AF (213) • DCGT-AS (213) • DCGT-F1M-20P (192) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222) • DCMT-14 (194) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT (194) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

Запасные части

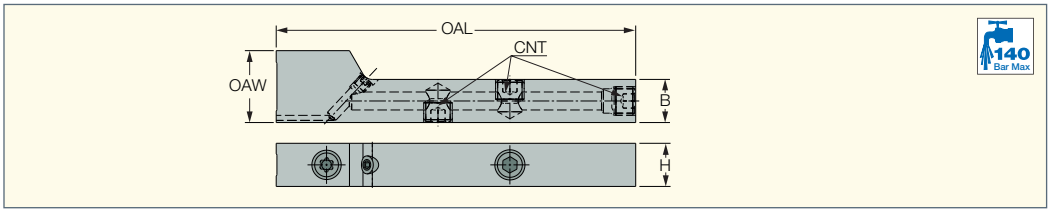
Обозначение		
NQCH-SDACR/L-S-JHP	SR 16-236 P	T-15/5



NEOSWISS JETCUT
INDEXABLE HEADS

NQCH-JHP

Хвостовики с квадратным сечением и подводом охлаждения под высоким давлением для модульных головок NEOSWISS, для автоматов продольного точения



Обозначение	B	H	OAL	OAW	CNT
NQCH-1212-JHP	12.0	12.0	100.00	20.00	UNF 5/16-24
NQCH-1616-JHP	16.0	16.0	100.00	20.00	UNF 5/16-24

Державки см. стр.: NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472) • NQCH-GHSR/L-JHP (374) • NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • NQCH-PCLXR/L-S-JHP (53) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-SDJNR/L-S-JHP (28) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-SWLNR/L-S-JHP (8) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65)

Инструкция по закреплению

Внимание: зажимной винт не откручивается. Во избежание повреждений не прилагайте чрезмерных усилий при откручивании или закручивании.

Поставляемые аксессуары

Позиция No: 7003805
SW6-T-SH

Позиция No: 7002553
BLD IP20/S7

Рекомендованные (дополнительные) аксессуары

Позиция No: 7007221
TSA 6 44.1-123.5
LBF.IN
(TSA 6 5-14NM)

Позиция No: 7007027
BLD 6 T20IP

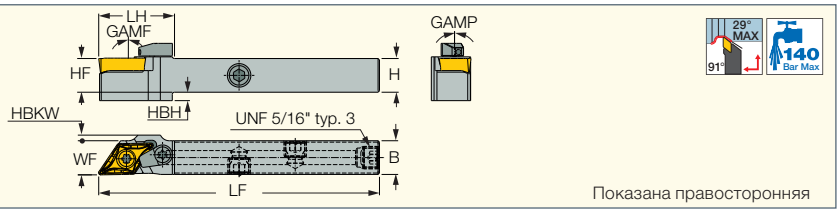
Запасные части

Обозначение				
NQCH-JHP	SR 5/16UNF TL360	SW6-T-SH	BLD IP20/S7	SR M4X4 DIN913 TL360

ISOTURN T-LOCK
JETCUT

SDACR/L-13S-SL-JHP

Державки для позитивных ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	HBH	GAMP	GAMF	Пластина	CNT
SDACR/L 1212H-13S-SL-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	27.0	12.15	2.35	3.0	0.0	0.0	DCMT 13T5-SL	UNF 5/16 "
SDACR/L 1616K-13S-SL-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	27.0	16.15	-	-	0.0	0.0	DCMT 13T5-SL	UNF 5/16 "

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (190) • DCMT-M3M-SL (191) • DCMT-PF-SL (193) • DCMT-SM-SL (193)

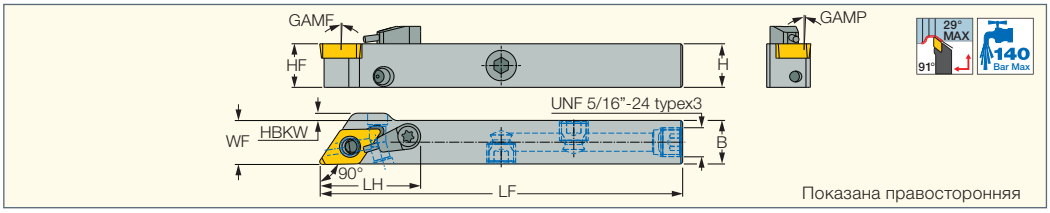
Запасные части

Обозначение					
SDACR/L-13S-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR 5/16UNF TL360	toRX PLUS IP15X45	SR M3 CONE	SR M4X0.7-L9.6 IP15

ISOTURN JETCUT

PDACR/L-JHP

Державки для позитивных ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	GAMP	GAMF	Пластина
PDACR/L 1010H-07S-JHP	10.0	10.0	10.0	100.00	20.4	10.20	6.10	0.0	0.0	DC..0702
PDACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	28.0	12.20	2.00	0.0	0.0	DC..11T3
PDACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	28.0	16.20	-	0.0	0.0	DC..11T3
PDACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	28.0	20.20	-	0.0	0.0	DC..11T3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: DCGT-F1M-20P (192) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222)

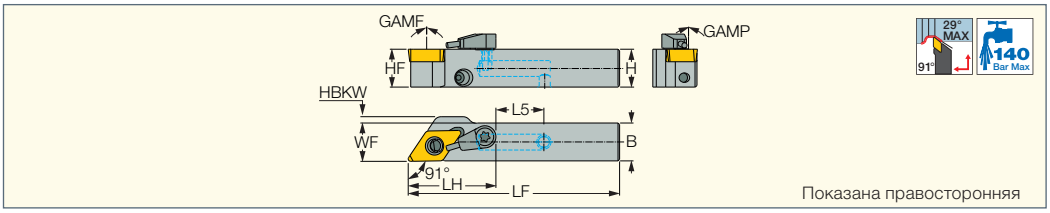
Запасные части

Обозначение						
PDACR/L 1010H-07S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16XUNF-TL-S	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 1212H-11S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 1616K-11S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 2020K-11S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

ISOTURN JETCUT

PDACR/L-JHP-MC

Державки для позитивных ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения

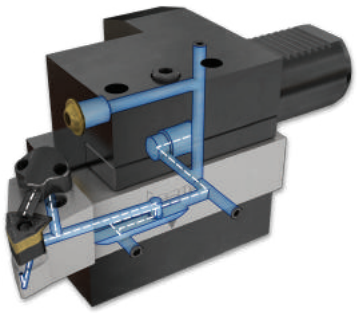


Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	HBKW	GAMP	GAMF	Пластина
PDACR/L 1212X-11S-JHP-MC	12.0	12.0	12.0	67.00	28.0	15.00	12.20	2.00	0.0	0.0	DC..11T3
PDACR/L 1616X-11S-JHP-MC	16.0	16.0	16.0	76.00	28.0	17.00	16.20	-	0.0	0.0	DC..11T3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: DCET-WF (195) • DCGT-AF (213) • DCGT-AS (213) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222) • DCMT-14 (194) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT (194) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194)



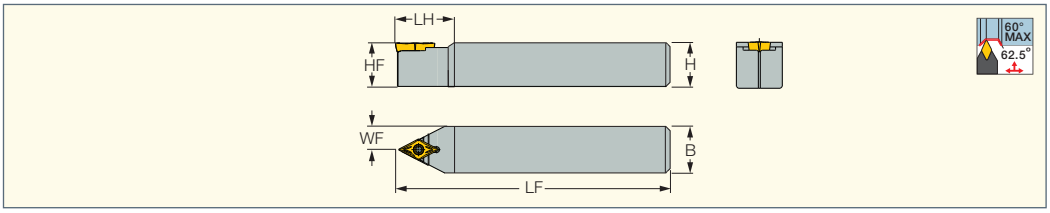
Запасные части

Обозначение						
PDACR/L 1212X-11S-JHP-MC	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 1616X-11S-JHP-MC	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

T-LOCK ISOTURN

SDNCN-13-SL

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для жесткой фасонной обработки



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина		
SDNCN 1616H-13-SL	16.0	16.0	16.0	100.00	25.0	8.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	toRX PLUS IP15X45
SDNCN 2020K-13-SL	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	10.00	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	toRX PLUS IP15X45
SDNCN 2525M-13-SL	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	12.50	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	toRX PLUS IP15X45

• Момент затяжки пластин 3 Н·м

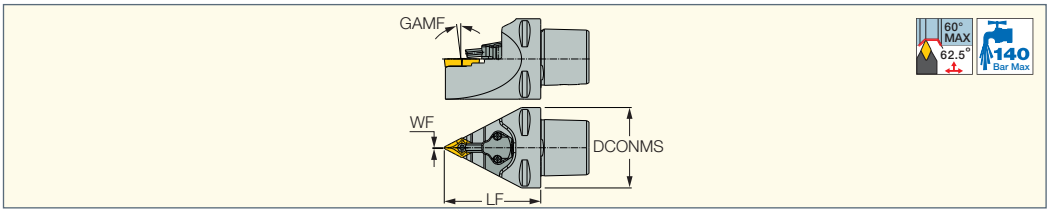
Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (190) • DCMT-M3M-SL (191) • DCMT-PF-SL (193) • DCMT-SM-SL (193)

T-LOCK JETCUT

CAMFIX

C#-SDNCN-13-SL-JHP

Державки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	Пластина	CDI(1)	CP(2)
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	32.00	0.50	45.00	0.0	DCMT 13T5-SL	0	140
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	40.00	0.50	60.00	0.0	DCMT 13T5-SL	1	140
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	50.00	0.50	60.00	0.0	DCMT 13T5-SL	1	140

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

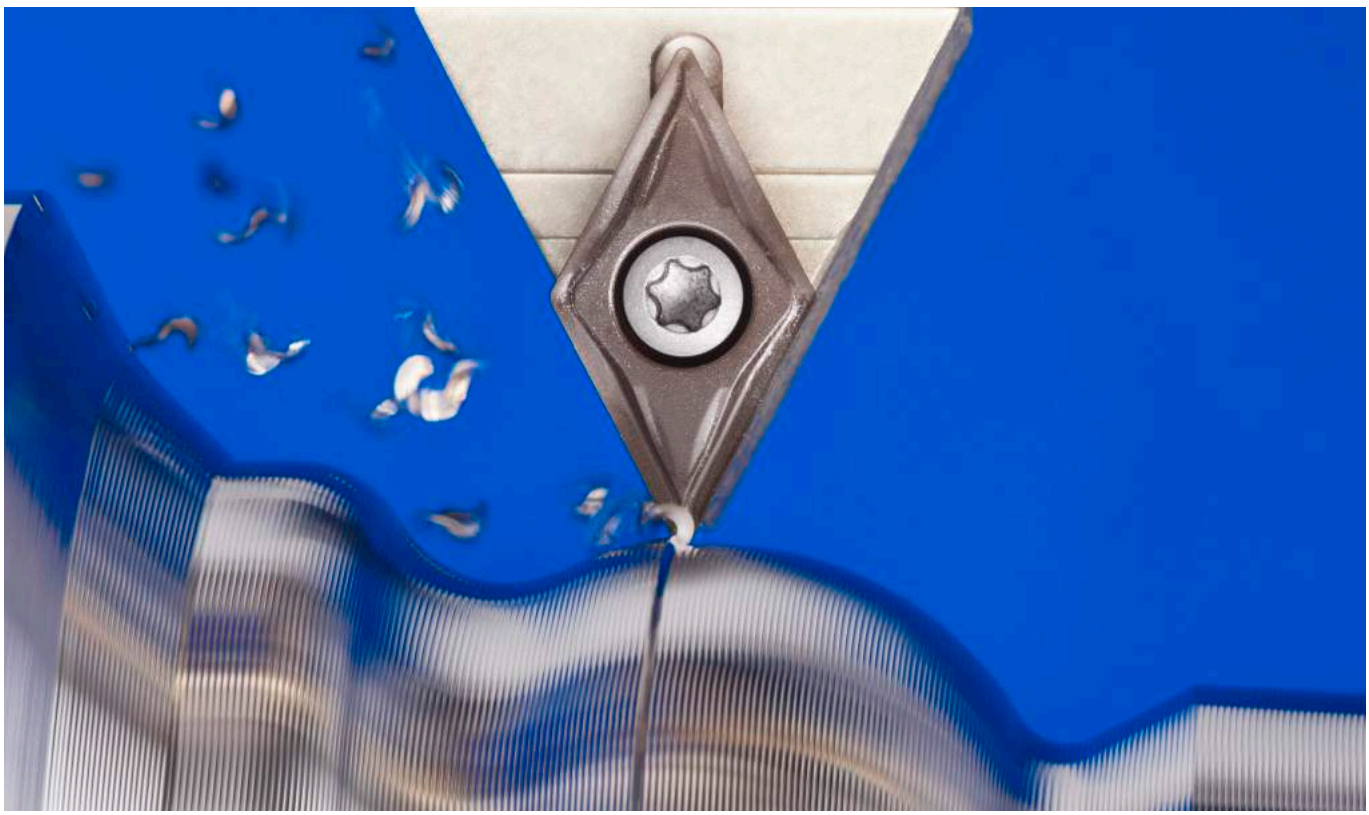
(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(2) Давление СОЖ (Бар)

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (190) • DCMT-M3M-SL (191) • DCMT-PF-SL (193) • DCMT-SM-SL (193)

Запасные части

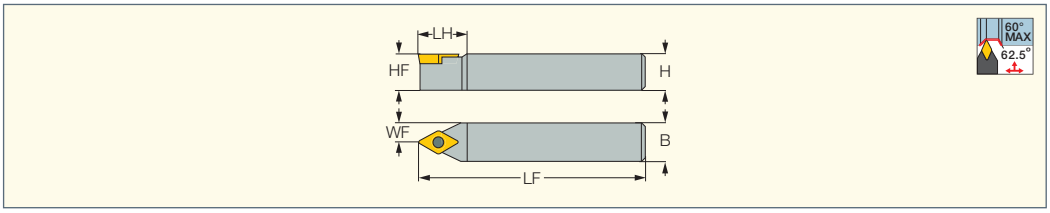
Обозначение						
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	WASHER 4.2X5.6X0.5		SR M4X4 DIN913 TL360	SR M4X0.7-L9.5 IP15	
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	CU-D-JHP		TORX PLUS IP15X45		SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	CU-D-JHP		TORX PLUS IP15X45		SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5



ISOTURN

SDNCN

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
SDNCN 0808F-07	8.0	8.0	8.0	80.00	14.0	4.00	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDNCN 1010F-07	10.0	10.0	10.0	80.00	14.5	5.00	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDNCN 1010K-11S [1]	10.0	10.0	10.0	120.00	20.0	5.00	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5			
SDNCN 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	21.3	6.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDNCN 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	21.0	8.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDNCN 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	21.0	10.00	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDNCN 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	12.50	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0

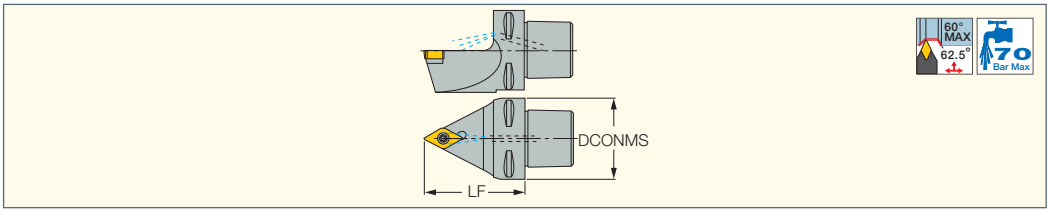
[1] Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: DCGT-F1M-20P (192) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222)

ISOTURN CAMFIX

C#-SDNCN

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	LF	Пластина	CDI[1]	CP[2]						
C4 SDNCN-00050-11	40.00	50.00	DC.. 11T3	1	70	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

[1] 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

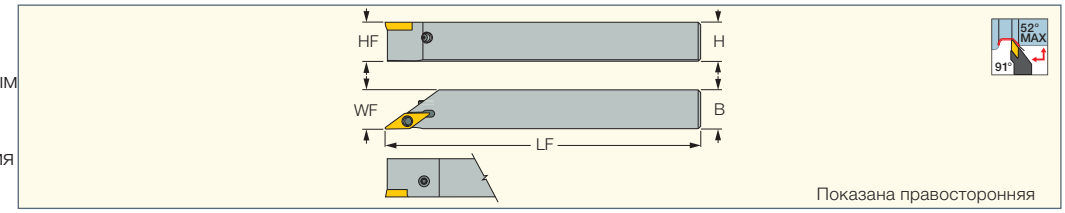
[2] Давление СОЖ (Бар)

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222)

ISOTURN

PVACR/L-S

Державки с боковым рычажным креплением для позитивных ромбических пластин 35°, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	Пластина				
PVACR/L 0808M-11S	8.0	8.0	8.0	150.00	8.00	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 1010M-11S	10.0	10.0	10.0	150.00	10.20	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.20	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	16.0	150.00	16.20	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR 2020K-11S	20.0	20.0	20.0	125.00	20.20	VC..1103				

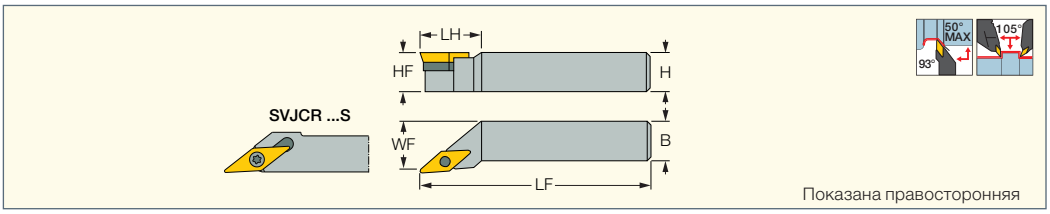
• Зажимной винт может быть установлен с противоположной стороны при необходимости

Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211)

ISOTURN

SVJCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 93°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
SVJCR/L 0808K-11S (1)	8.0	8.0	8.0	125.00	11.5	8.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	22.0	10.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1212K-11S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1616K-11	16.0	16.0	16.0	125.00	25.0	20.00	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVJCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

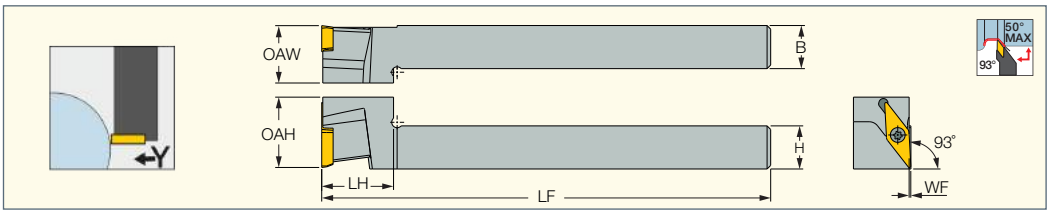
(1) Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

NEO AXIS YSWISS

Y-SVJCR

Державки с винтовым креплением, угол в плане 93°, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, для обработки по оси Y, для автоматов продольного точения



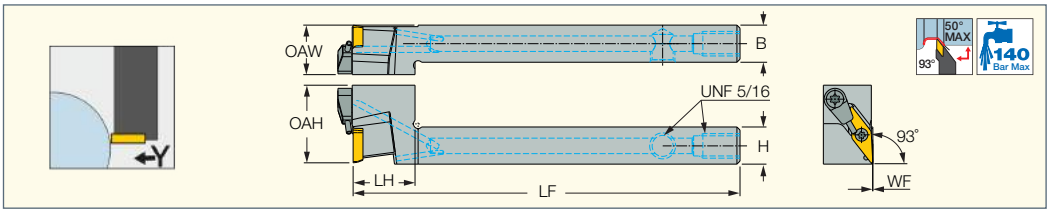
Обозначение	H	B	LF	LH	OAH	OAW	WF	Пластина
Y-SVJCR 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	21.0	20.00	16.00	0.00	VCMT 1103..
Y-SVJCR 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	21.0	20.00	16.00	0.00	VCMT 1103..

Пластины см. стр.: VCET-WF (197) • VCGT-AS (211) • VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3M (195) • VCMT-F3P (195) • VCMT-SM (197)

NEO AXIS YSWISS

Y-SVJCR-JHP

Державки с винтовым креплением, угол в плане 93°, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, для обработки по оси Y, подвод охлаждения под высоким давлением



Обозначение	H	B	LF	LH	OAH	OAW	WF	Пластина
Y-SVJCR 1212K-11S-JHP	12.0	12.0	125.00	21.0	25.50	16.00	0.00	VCMT 1103..
Y-SVJCR 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	21.0	25.50	16.00	0.00	VCMT 1103..

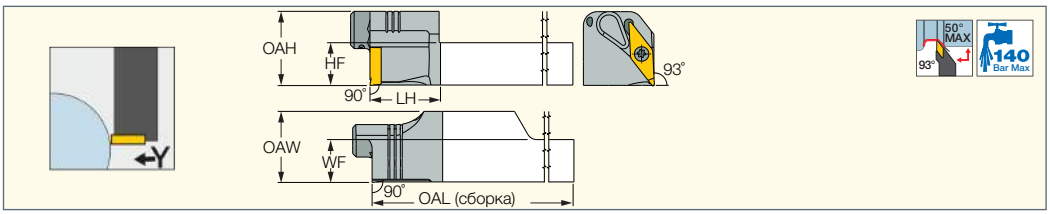
Пластины см. стр.: VCET-WF (197) • VCGT-AS (211) • VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3M (195) • VCMT-F3P (195) • VCMT-SM (197)

NEOSWISS INDEXABLE HEADS

ISOTURN

NQCH-Y-SVJCR-S-JHP

Модульные головки с винтовым креплением ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для обработки по оси Y, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	WF	HF	LH	OAL	OAW	Пластина
NQCH12-Y-SVJCR-11S-JHP	12.15	12.2	20.0	120.00	20.15	VC.. 1103
NQCH16-Y-SVJCR-11S-JHP	16.15	16.2	20.0	120.00	20.15	VC.. 1103

• Руководство по эксплуатации см. стр. 6-7, 78-84

Пластины см. стр.: VCET-WF (197) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-AS (211) • VCGT-DW (PCD) (223) • VCGT-F1M-20P (196) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT (CBN) (222) • VCMT-14 (198) • VCMT-F3M (195) • VCMT-F3P (195) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCMW (198)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

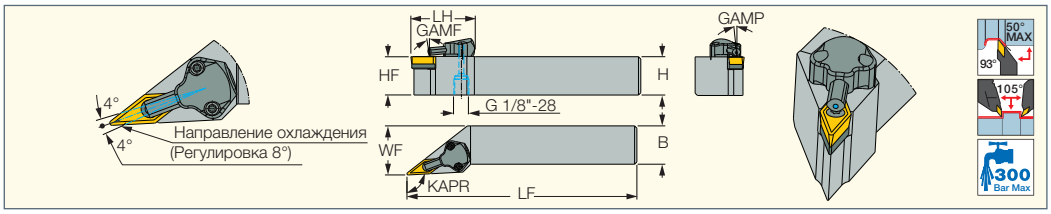
Запасные части

Обозначение		
NQCH-Y-SVJCR-S-JHP	SR 14-560	T-8/5

ISOTURN JETCUT

SVJCR/L-16-JHP

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	KAPR(1)	GAMP	GAMF	Пластина
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	32.00	93.0	0.0	0.0	VCMT 1604

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

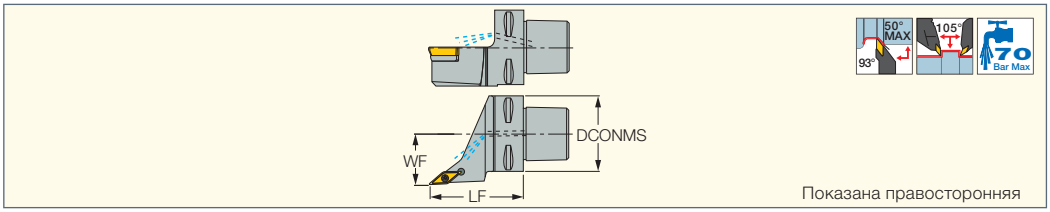
Запасные части

Обозначение							
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CU-V-JHP	T-15/5	HW 2.5	T-8/5

ISOTURN CAMFIX

C#-SVJCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина	CDI(1)	CP(2)						
C4 SVJCR/L-27050-11	40.00	27.00	50.00	VC.. 1103	1	70				SR 14-560/S M2.5X0.45	T-8/5	EZ 83
C4 SVJCR/L-27050-16	40.00	27.00	50.00	VC.. 1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SVJCR-35060-11	50.00	35.00	60.00	VC.. 1103	1	70				SR 14-560/S M2.5X0.45	T-8/5	EZ 104
C5 SVJCR/L-35060-16	50.00	35.00	60.00	VC.. 1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104
C6 SVJCR/L-45065-16	63.00	45.00	65.00	VC.. 1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 125

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(2) Давление СОЖ (Бар)

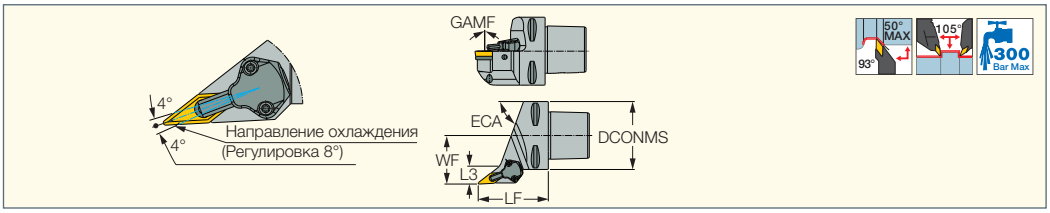
Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-SVJCR/L-JHP

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	ECA	L3	Пластина	CDI(1)	CP(2)
C3 SVJCR-22040-11-JHP	32.00	22.00	40.00	0.0	55.0	-	VCMT 1103	0	300
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	40.00	27.00	55.00	0.0	55.0	-	VCMT 1604	1	300
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	50.00	35.00	60.00	0.0	55.0	-	VCMT 1604	1	300
C6 SVJCR-45065-16-JHP	63.00	45.00	65.00	0.0	70.0	16.80	VCMT 1604	1	300

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

(2) Давление СОЖ (Бар)

Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

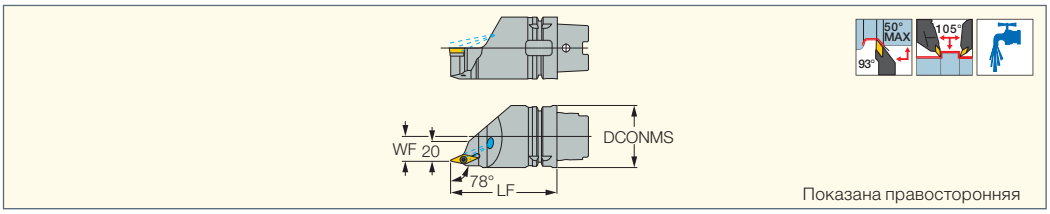
Запасные части

Обозначение								
C3 SVJCR-22040-11-JHP				SR 14-560	CH-1.9D-JHP		T-8/5	
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP		T-8/5	HW 2.5
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5
C6 SVJCR-45065-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP		T-8/5	HW 2.5

ISOTURN HSK

HSK A63WH-SVJCR/L

Державки для позитивных пластин 35°, хвостовик HSK, для токарных многоцелевых станков



Обозначение	DCONMS	LF	WF	Пластина	CDI(1)						
HSK A63WH-SVJCR/L-J16	63.00	110.00	25.00	VC.. 1604	0	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно).

• Размеры хвостовиков см. стр. 735

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

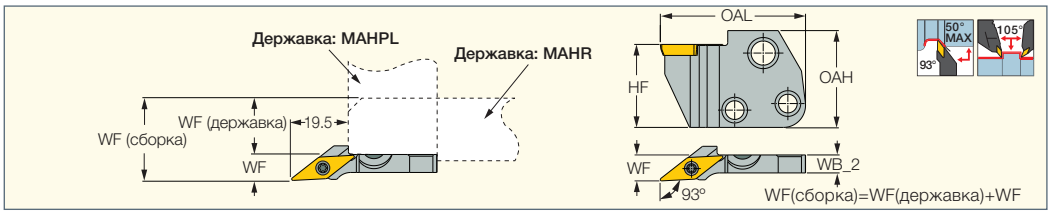
Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN

MODULARGRIP

SVJCR-PAD

Адаптеры с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 93°



Обозначение	HF	OAH	OAL	WF	WB_2	Пластина		
SVJCR-11-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	VC.. 1103	SR 14-560	T-8/5

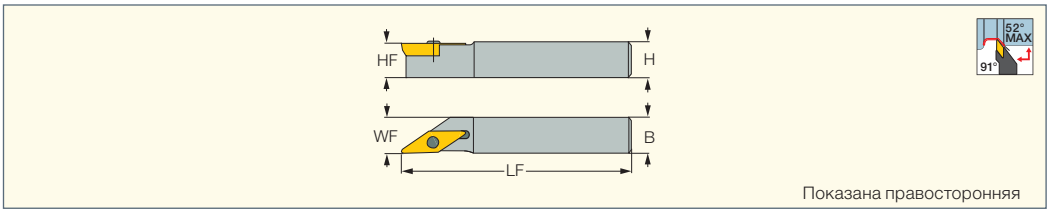
Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211)

Державки см. стр.: C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • C#-MAHD-JHP (624) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633) • HMSN-New Britain (478) • DGHAL-DECO (478)

ISOTURN

SVACR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 91°



Обозначение	H	B	HF	LF	WF	Пластина		
SVACR/L 1212K-11S	12.0	12.0	12.0	125.00	12.00	VC..11..	SR 14-560	T-8/5
SVACR 1616K-11S	16.0	16.0	16.0	125.00	16.00	VC..11..	SR 14-560	T-8/5
SVACR/L 1212K-13S	12.0	12.0	12.0	125.00	12.00	VC..13..	SR 14-513	T-8/5
SVACR/L 1616K-13S	16.0	16.0	16.0	125.00	16.00	VC..13..	SR 14-513	T-8/5
SVACR/L 2020K-13S	20.0	20.0	20.0	125.00	20.00	VC..13..	SR 14-513	T-8/5

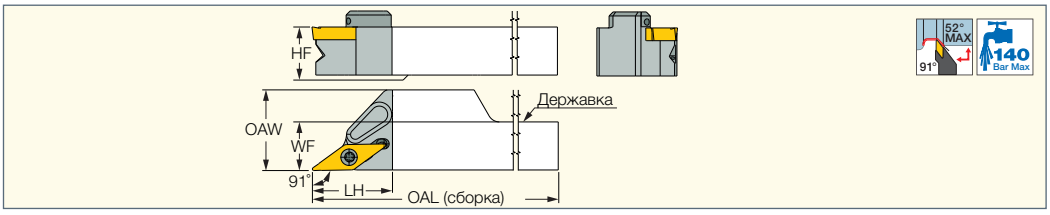
Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCGT-MD/PF (197) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211)

NEOSWISS INDEXABLE HEADS

ISOTURN

NQCH-SVACR/L-S-JHP

Модульные головки с винтовым креплением ромбических пластин 35° с задним углом 7°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	WF	HF	LH	OAL	OAW	Пластина		
NQCH12-SVACR/L-11S-JHP	12.15	12.0	20.0	120.00	20.15	VC.. 1103	SR 14-560	T-8/5
NQCH16-SVACR/L-11S-JHP	16.15	16.0	20.0	120.00	20.15	VC.. 1103	SR 14-560	T-8/5

• Руководство по эксплуатации см. стр. 6-7, 78-84

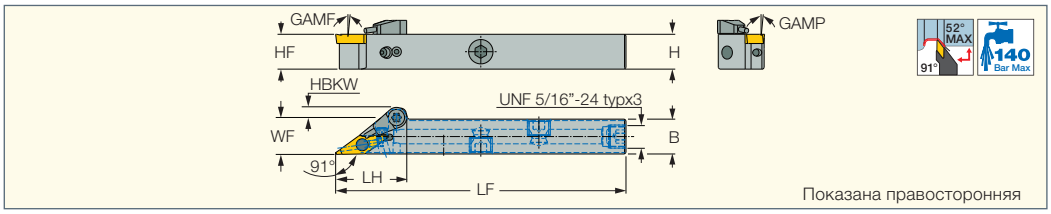
Пластины см. стр.: VCET-WF (197) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-AS (211) • VCGT-DW (PCD) (223) • VCGT-F1M-20P (196) • VCGT-MD/PF (197) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT (CBN) (222) • VCMT-14 (198) • VCMT-F3M (195) • VCMT-F3P (195) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCMW (198)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

ISOTURN JETCUT

PVACR/L-JHP

Державки для позитивных ромбических пластин 35°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	GAMP	GAMF	Пластина
PVACR 1010H-11S-JHP	10.0	10.0	10.0	100.00	20.0	10.20	5.80	0.0	0.0	VC..1103
PVACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	20.0	12.20	3.80	0.0	0.0	VC..1103
PVACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.20	-	0.0	0.0	VC..1103
PVACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	20.20	-	0.0	0.0	VC..1103

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211)

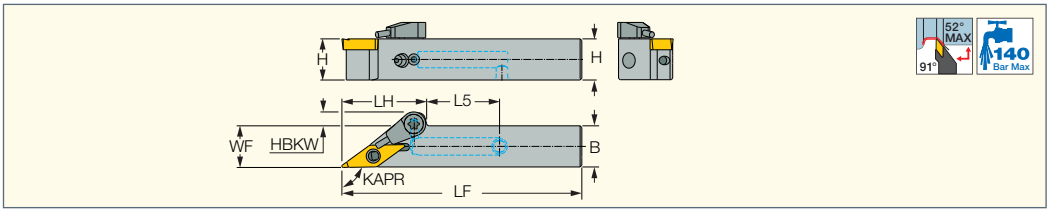
Запасные части

Обозначение						
PVACR/L 1212H-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PVACR/L 1616K-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PVACR 2020K-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

ISOTURN JETCUT

PVACR/L-JHP-MC

Державки для позитивных ромбических пластин 35°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения

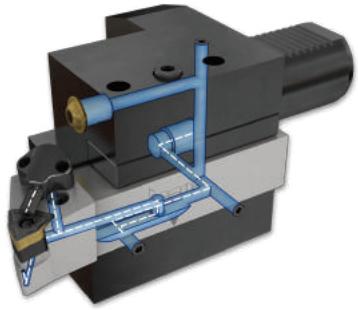


Обозначение	H	B	LF	LH	L5	WF	HBKW	Пластина	KAPR[1]
PVACR/L 1212X-11S-JHP-MC	12.0	12.0	70.00	25.0	21.00	12.20	3.80	VC..1103	91.0
PVACR/L 1616X-11S-JHP-MC	16.0	16.0	73.00	26.0	16.00	16.20	-	VC..1103	91.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

[1] Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: VCET-WF (197) • VCGT-AS (211) • VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3M (195) • VCMT-F3P (195) • VCMT-SM (197)



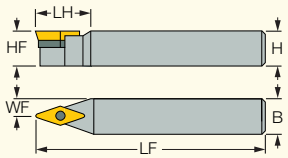
Запасные части

Обозначение						
PVACR/L-JHP-MC	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

ISOTURN

SVVCN

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 72.5°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
SVVCN 0808K-11S (1)	8.0	8.0	8.0	125.00	-	4.30	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	-	5.30	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1212K-11S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	6.30	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1616K-11S (1)	16.0	16.0	16.0	125.00	-	8.30	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	10.00	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVVCN 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	38.1	12.50	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

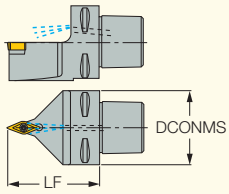
(1) Для автоматов продольного точения

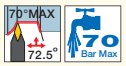
Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN CAMFIX

C#-SVVCN

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX





Обозначение	DCONMS	LF	Пластина	CDI(1)	CP(2)						
C4 SVVCN-00050-16	40.00	40.00	VC.. 1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SVVCN-00060-16	50.00	50.00	VC.. 1604	1	70	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 125

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

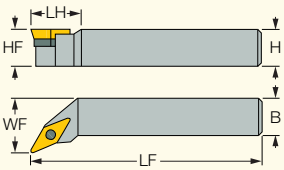
(2) Давление СОЖ (Бар)

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN

SVXCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 112°



Показана правосторонняя

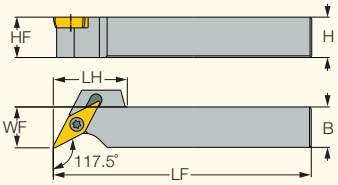
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN

SVPCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 117°



Показана правосторонняя

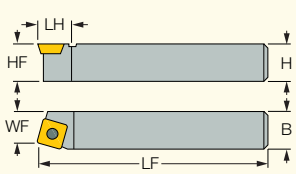
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина		
SVPCR/L 1212K-11S	12.0	12.0	12.0	125.00	19.0	12.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5
SVPCR/L 1616K-11S	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	VC..1103	SR 14-560	T-8/5

Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211)

ISOTURN

SSBCR/L

Державки с винтовым креплением для квадратных пластин с задним углом 7°, угол в плане 75°



Показана правосторонняя

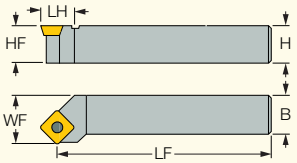
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
SSBCR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	15.0	13.00	SC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SSBCR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	19.0	17.00	SC..1204	SR 16-212	T-20/5			
SSBCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	19.0	22.00	SC..1204	SR 16-212	T-20/5	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

Пластины см. стр.: SCMT-F3P (198) • SCMT-M3P (199) • SCMT-F3M (199) • SCMT-M3M (199) • SCMT-SM (200) • SCGT-AS (211) • SCMT-14 (200) • SCMT-19 (200)

ISOTURN

SSSCR/L

Державки с винтовым креплением, угол в плане 45°, для квадратных пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя

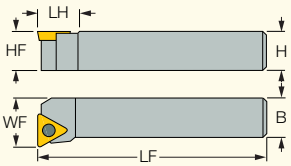
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
SSSCR/L 1212F-09	12.0	12.0	12.0	80.00	18.0	16.00	SC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SSSCR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	18.0	20.00	SC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SSSCR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	22.0	25.00	SC.. 1204	SR 16-212	T-20/5			
SSSCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	SC.. 1204	SR 16-212	T-20/5	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

Пластины см. стр.: SCMT-F3P (198) • SCMT-M3P (199) • SCMT-F3M (199) • SCMT-M3M (199) • SCMT-SM (200) • SCGT-AS (211) • SCMT-14 (200) • SCMT-19 (200)

ISOTURN

STFCR/L

Державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°, для подрезки торца



Показана правосторонняя

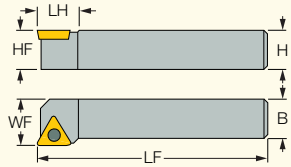
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
STFCR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	13.0	16.00	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5			
STFCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	18.0	25.00	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5			
STFCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	HW 2.5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (201) • TCMT-M3M (201) • TCMT-PF (201) • TCMT-SM (202) • TCGT-AS (211) • TCMT (CBN) (234) • TCMT (PCD) (223)

ISOTURN

STGCR/L

Державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°, угол в плане 91°



Показана правосторонняя

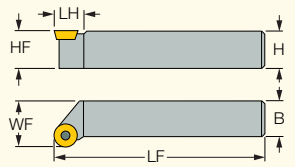
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
STGCR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	13.0	16.00	TC.. 1102				SR 14-548	T-7/5
STGCR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	13.0	20.00	TC.. 1102				SR 14-548	T-7/5
STGCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	18.0	25.00	TC.. 16T3				SR 16-236	T-15/5
STGCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	18.0	32.00	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	HW 2.5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (201) • TCMT-M3M (201) • TCMT-PF (201) • TCMT-SM (202) • TCGT-AS (211) • TCMT (CBN) (234) • TCMT (PCD) (223)

ISOTURN

SRGCR/L

Державки с винтовым креплением для круглых пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
SRGCR/L 1616H-08	16.0	16.0	16.0	100.00	11.0	20.00	RCMT 0803MO
SRGCR/L 2020K-10	20.0	20.0	20.0	125.00	14.0	25.00	RCMT 10T3MO
SRGCR 2525M-10	25.0	25.0	25.0	150.00	18.0	32.00	RCMT 10T3MO
SRGCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	18.0	32.00	RCMT 1204MO
SRGCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	RCMT 1606MO
SRGCR/L 3232P-20	32.0	32.0	32.0	170.00	25.0	40.00	RCMT 2006MO

Пластины см. стр.: RCGT-AS (213) • RCMT-14 (202) • RCMT-SR (202)

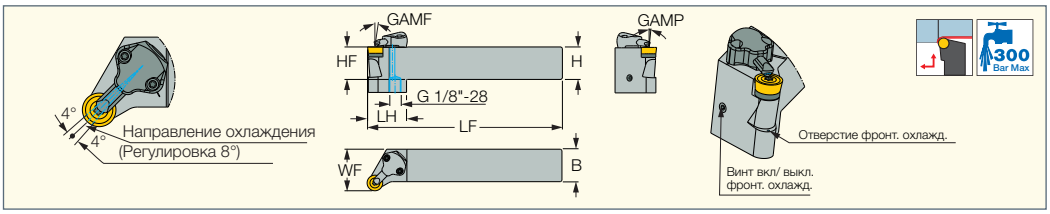
Запасные части

Обозначение							
SRGCR/L 1616H-08	SR 14-513			T-8/5			
SRGCR/L 2020K-10				T-15/5			
SRGCR 2525M-10		TRC 3-0	SR TC-3	T-15/5			
SRGCR/L 2525M-12	SR 16-212	TRC 4-0	SR TC-4	T-20/5	HW 3.0		
SRGCR/L 2525M-16	SR 16-212	TRC 5-0	SR TC-4	T-20/5	HW 3.0		
SRGCR/L 3232P-20	SR 14-519	TRC 6-0	SR TC-6		HW 4.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH

ISOTURN JETCUT

SRGCR-12-JHP

Державки с винтовым креплением для круглых пластин с задним углом 7°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SRGCR 2525M-12-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	RCMT 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

Пластины см. стр.: RCMT-14 (202)

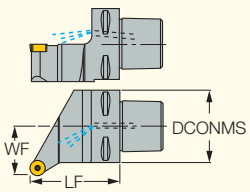
Запасные части

Обозначение									
SRGCR 2525M-12-JHP	TRC 4-0	SR TC-4	T-8/5	SR 16-212	T-20/5	CU-R-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.0	HW 3.0

ISOTURN CAMFIX

C#-SRGCR/L

Державки с винтовым креплением для круглых пластин с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина	CDI(1)	CP(2)						
C5 SRGCR-35060-12	50.00	35.00	60.00	RCMT 1204MO	1	70	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5	EZ 104

(1) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

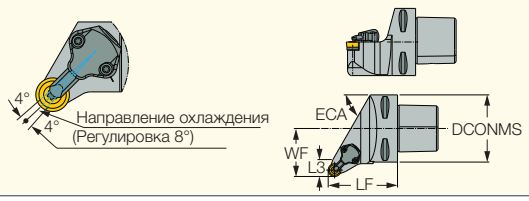
(2) Давление СОЖ (Бар)

Пластины см. стр.: RCMT-14 (202)

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-SRGCR-12-JHP

Державки с винтовым креплением для круглых пластин с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	ECA	L3	Пластина	CDI(2)	CP(1)							
C6 SRGCR-45065-12-JHP	63.00	45.00	65.00	60.0	16.00	RCMT 1204MO	1	300	TRC 4-0	SR TC-4	T-20/5	SR 16-212	HW 3.0	CU-R-JHP	T-8/5

- Руководство по эксплуатации см. стр. 78-84

(1) Давление СОЖ (бар)

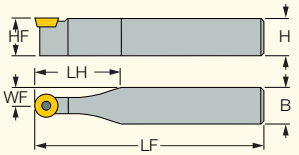
(2) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: RCMT-14 (202)

ISOTURN

SRDCN

Нейтральные державки с винтовым креплением для круглых пластин с задним углом 7°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина
SRDCN 1616H-08	16.0	16.0	16.0	100.00	33.0	8.00	RCMT 0803MO
SRDCN 2020K-10	20.0	20.0	20.0	125.00	38.0	10.00	RCMT 10T3MO
SRDCN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	50.0	12.50	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-12	32.0	32.0	25.0	170.00	50.0	12.50	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-16	32.0	32.0	25.0	170.00	50.0	12.50	RCMT 1606MO
SRDCN 3232P-20	32.0	32.0	32.0	170.00	50.0	16.00	RCMT 2006MO

Пластины см. стр.: RCGT-AS (213) • RCMT-14 (202) • RCMT-SR (202)

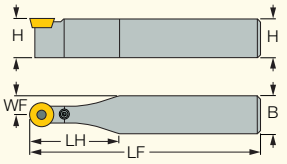
Запасные части

Обозначение							
SRDCN 1616H-08	SR 14-513	T-8/5					
SRDCN 2020K-10	SR 16-236	T-15/5					
SRDCN 2525M-12	SR 16-212	T-20/5	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0		
SRDCN 3225P-12	SR 16-212	T-20/5	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0		
SRDCN 3225P-16	SR 16-212	T-20/5	TRC 5-0	SR TC-4	HW 3.0		
SRDCN 3232P-20	SR 14-519		TRC 6-0	SR TC-6	HW 4.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH

ISOTURN

PRDCN

Державки с рычажным креплением для круглых пластин RCMX



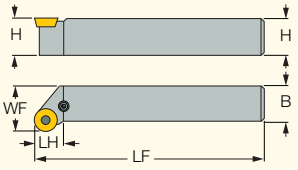
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
PRDCN 4040S-25	40.0	40.0	40.0	250.00	80.0	20.00	RCMX 2507	TRC 25	SP 66	HW 4.0	SR 10402289	LR 25C
PRDCN 5050U-32	50.0	50.0	50.0	350.00	90.0	25.00	RCMX 3209	TRC 32	SP 8	HW 5.0	SR 10402264	LR 32C

Пластины см. стр.: RCMX-NR (203)

ISOTURN

PRGCR

Державки с рычажным креплением для круглых пластин RCMX



Показана правосторонняя

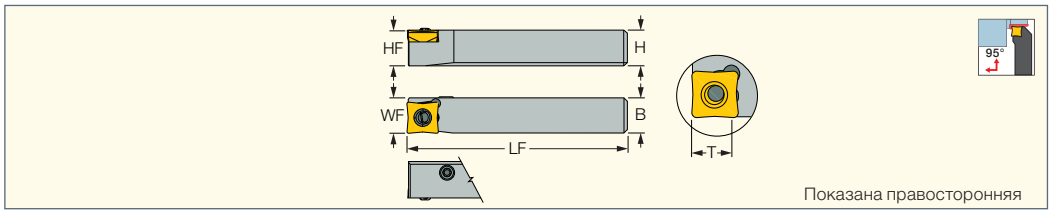
Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	Пластина					
PRGCR 4040S-25	40.0	40.0	40.0	250.00	30.0	50.00	RCMX 2507	TRC 25	SP 66	SR 10402289	LR 25C	HW 4.0

Пластины см. стр.: RCMX-NR (203)

ISOTURN

PQLCR/L-S

Державки с боковым рычажным креплением для позитивных четырехгранных пластин 80°, для автоматов продольного точения



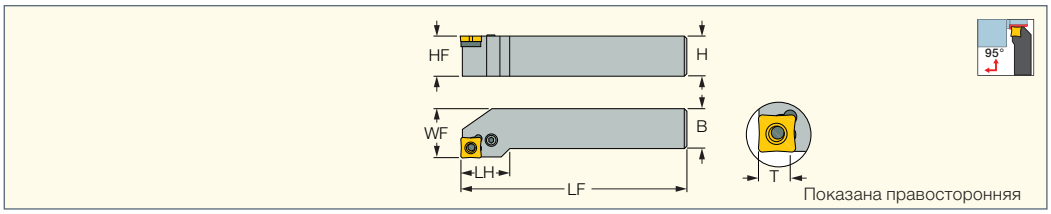
Обозначение	H	B	HF	LF	WF	T	Пластина				
PQLCR/L 1212M-09S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.00	8.5	QCMT 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

Пластины см. стр.: QCMT-PF (203) • QCMT-SM (203)

ISOTURN

PQLCR/L

Державки с рычажным креплением для позитивных четырехгранных пластин 80°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	T	Пластина
PQLCR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	22.0	20.00	8.5	QCMT 09T3
PQLCR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	8.5	QCMT 09T3
PQLCR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	32.00	8.5	QCMT 09T3

Пластины см. стр.: QCMT-PF (203) • QCMT-SM (203)

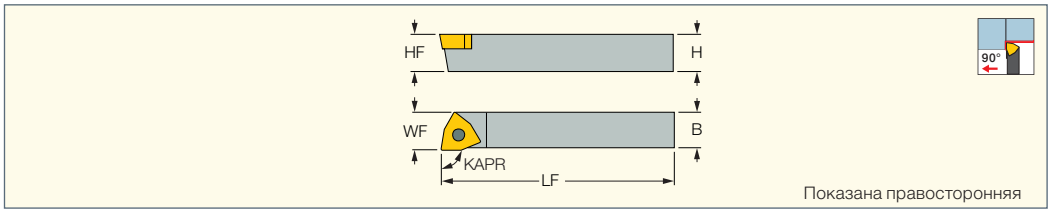
Запасные части

Обозначение						
PQLCR/L	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5

ISOTURN

SWAPR/L

Державки с винтовым креплением для тригональных пластин, угол в плане 90°, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR(1)	Пластина		
SWAPR/L 0808-04	8.0	8.0	8.0	140.00	8.10	90.0	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0R/L
SWAPR 1010-04	10.0	10.0	10.0	150.00	10.10	90.0	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0R
SWAPR/L 1010-05	10.0	10.0	10.0	150.00	10.10	90.0	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5R/L
SWAPL 1212-05	12.0	12.0	12.0	150.00	12.10	90.0	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5R/L
SWAPR/L 1212-06	12.0	12.0	12.0	150.00	12.10	90.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R/L
SWAPR 1414-06	14.0	14.0	14.0	150.00	14.10	90.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R/L
SWAPR/L 1616-06	16.0	16.0	16.0	150.00	16.10	90.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R/L

• Для правосторонних державок используйте винт -R, для левосторонних винт -L.

(1) Угол режущей кромки инструмента

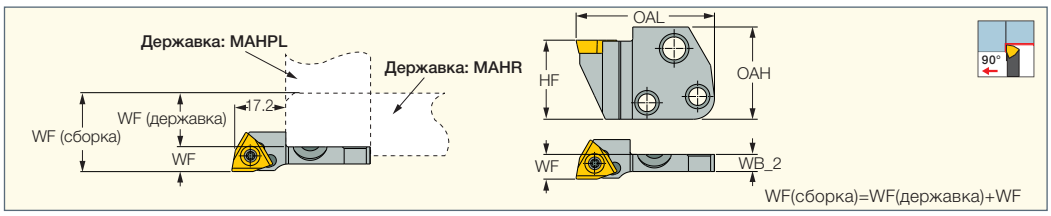
Пластины см. стр.: WPEX (208)

ISOTURN

MODULARGRIP

SWAPR-PAD

Адаптеры с винтовым креплением для тригональных пластин, угол в плане 90°, для автоматов продольного точения



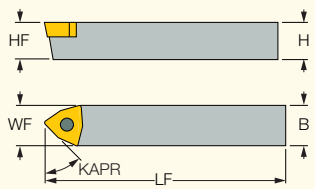
Обозначение	HF	OAH	OAL	WF	WB_2	Пластина		
SWAPR-06-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	WPEX/B 0604	SR M3.5R	T-8/5

Пластины см. стр.: WPEX (208)
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633) • HMSN-New Britain (478) • DGHAL-DECO (478)

ISOTURN

SWDPR/L

Державки с винтовым креплением для тригональных пластин, угол в плане 45°, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR(1)	Пластина		
SWDPR 1010-04	10.0	10.0	10.0	150.00	10.10	45.0	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0R
SWDPR/L 1212-05	12.0	12.0	12.0	150.00	12.10	45.0	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5R/L
SWDPR 1616-06	16.0	16.0	16.0	150.00	16.10	45.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R

• Для правосторонних державок используйте винт -R, для левосторонних винт -L

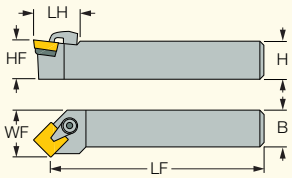
(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: WPEX (208)

ISOTURN

CSSPR/L

Державки с верхним прихватом для квадратных пластин с задним углом 11°, для продольного точения и подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина				
CSSPR 1212F-09	12.0	12.0	12.0	80.00	21.0	16.00	SPMR 0903			LC 15 SET 1	HW 2.5
CSSPR 1616H-12 (1)	16.0	16.0	16.0	100.00	26.0	20.00	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 2	HW 3.0
CSSPR 2020K-12 (1)	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0
CSSPR/L 2525M-12 (1)	25.0	25.0	25.0	150.00	28.0	32.00	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0

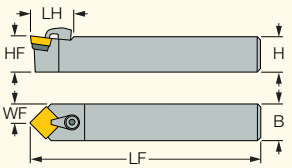
(1) ISQP 163 для пластин с угловым радиусом 1.6-2.4 мм.

Пластины см. стр.: SPMR (204)

ISOTURN

CSDPN

Державки для квадратных пластин с задним углом 11°, угол в плане 45°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина				
CSDPN 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	10.00	SPMR 1203	ISQP 162(a)	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0
CSDPN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	12.50	SPMR 1203	ISQP 162(a)	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0

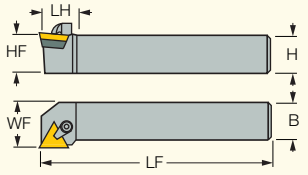
(a) Используйте подкладную пластину ISQP 163 для пластин с радиусом 1.6-2.4 мм

Пластины см. стр.: SPMR (204)

ISOTURN

CTGPR/L

Державки с верхним прихватом для трехгранных пластин с задним углом 11°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина					
CTGPR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	17.0	16.00	TPMR/TPGN 1103				LC 15 SET 1	HW 2.5
CTGPR 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	20.00	TPMR/TPGN 1103				LC 15 SET 1	HW 2.5
CTGPR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16(a)	LC 30 SET 1	HW 3.0
CTGPR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	32.00	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16(a)	LC 30 SET 1	HW 3.0

* Заказывается отдельно

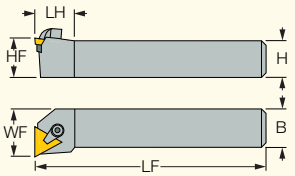
(a) Используйте подкладную пластину ITBP 123 для пластин с радиусом 1.6-2.4 мм

Пластины см. стр.: TPGN-Ceramic (220) • TPMR (204) • TPMR-FTF (205) • TPMR-PF (204)

ISOTURN

CTFPR/L

Державки с верхним прихватом для трехгранных пластин с задним углом 11°, для подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
CTFPR 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	16.0	16.00	0.0	6.0	TPMR/TPGN 1103
CTFPR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	20.00	0.0	6.0	TPMR/TPGN 1103
CTFPR 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	22.0	25.00	0.0	6.0	TPMR/TPGN 1603
CTFPR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	22.0	32.00	0.0	6.0	TPMR/TPGN 1603

Пластины см. стр.: TPGN-Ceramic (220) • TPMR (204) • TPMR-FTF (205) • TPMR-PF (204)

Запасные части

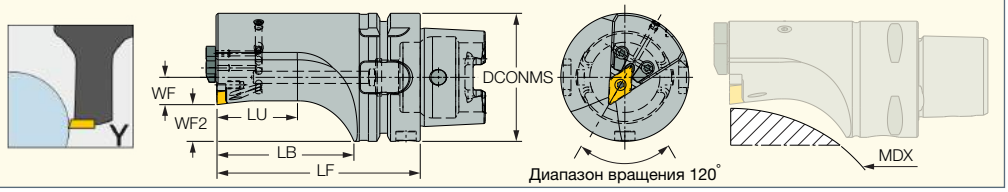
Обозначение					
CTFPR 1212F-11		HW 2.5		LC 15 SET 1	
CTFPR/L 1616H-11		HW 2.5		LC 15 SET 1	
CTFPR 2020K-16	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	ITBP 123*
CTFPL 2525M-16	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	
CTFPR 2525M-16	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	ITBP 123*

* Заказывается отдельно

HSK ISOTURN AXIS

HSK A63WH-SDJCN-13-Y

Державки для пластин 55° с задним углом 7°, для обработки по оси Y



Обозначение	DCONMS	LU	LB	LF	WF	WF2	MDX(1)	MIID(2)	CDI(3)
HSK A63WH-SDJCN-13SL-100Y	63.00	39.60	67.40	100.00	13.44	18.1	215.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
HSK A63WH-SDJCN-13SL-125Y	63.00	64.60	92.40	125.00	13.44	18.1	390.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0

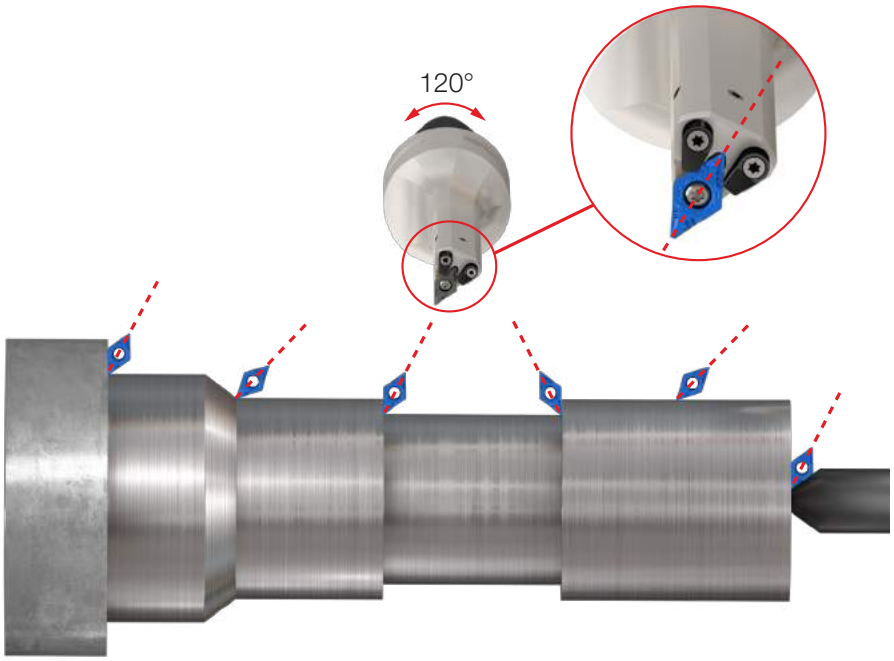
• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 735

(1) Максимальный обрабатываемый диаметр

(2) Идентификация мастер-пластины

(3) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (190) • DCMT-M3M-SL (191) • DCMT-PF-SL (193) • DCMT-SM-SL (193)



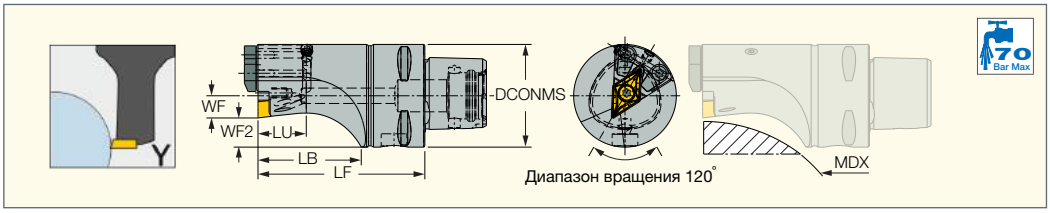
Запасные части

Обозначение					
HSK A63WH-SDJCN-13-Y	CH-1.9D-JHP-A SET	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M4X0.7-L9.6 IP15

CAMFIX ISOTURN

C#-SDJCN-13-Y

Державки для пластин 55° с задним углом 7°, для обработки по оси Y



Обозначение	DCONMS	LU	LB	LF	WF	WF2	MDX[1]	MIID[2]	CDI[3]
C4-SDJCN-13-SL-H65-Y	40.00	18.80	40.20	65.00	8.64	11.4	120.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C4-SDJCN-13-SL-H80-Y	40.00	30.30	54.40	80.00	8.64	11.4	210.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C5-SDJCN-13-SL-H80-Y	50.00	28.20	53.70	80.00	10.76	14.2	180.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C5-SDJCN-13-SL-H100-Y	50.00	48.20	73.70	100.00	10.76	14.2	320.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C6-SDJCN-13-SL-H100-Y	63.00	46.80	73.80	100.00	13.44	18.1	260.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0
C6-SDJCN-13-SL-H125-Y	63.00	71.30	98.30	125.00	13.44	18.1	420.00	DCMT 13T504-F3P-SL	0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 622

[1] Максимальный обрабатываемый диаметр

[2] Идентификация мастер-пластины

[3] 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (190) • DCMT-M3M-SL (191) • DCMT-PF-SL (193) • DCMT-SM-SL (193)

Запасные части

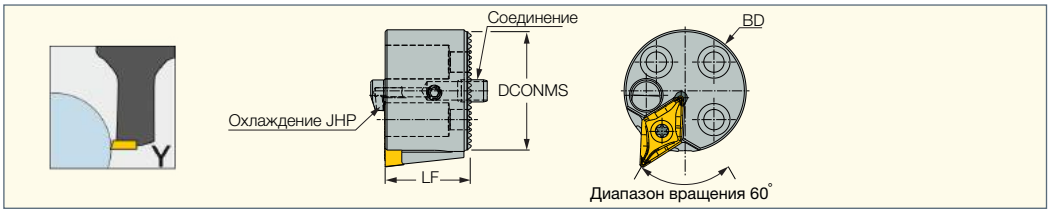
Обозначение					
C#-SDJCN-13-Y	CH-1.9D-JHP-A SET	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M4X0.7-L9.6 IP15

ISOTURN

ISOTURN

AVC-SDJCN-Y

Сменные головки для ромбических пластин 55°



Обозначение	DCONMS	BD	LF	MIID[1]	CSP[2]
AVC-D25-SDJCN-13-SL-Y	25.00	26.00	20.00	DCMT 13T504-F3P-SL	1
AVC-D32-SDJCN-13-SL-Y	32.00	33.00	23.00	DCMT 13T504-F3P-SL	1
AVC-D40-SDJCN-13-SL-Y	40.00	41.00	25.00	DCMT 13T504-F3P-SL	1

[1] Идентификация мастер-пластины

[2] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (190) • DCMT-M3M-SL (191) • DCMT-PF-SL (193) • DCMT-SM-SL (193)

Державки см. стр.: C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630)

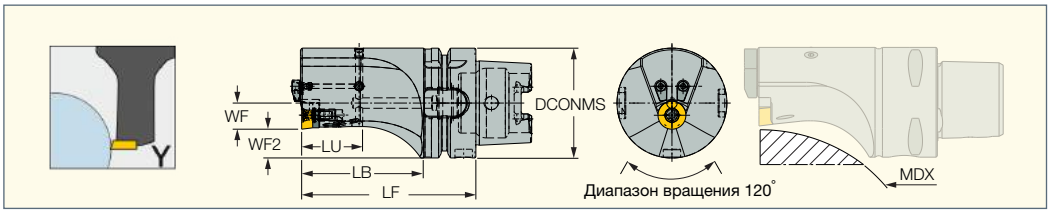
Запасные части

Обозначение						
AVC-SDJCN-Y	CH-1.9D-JHP-A SET	SR M5X5 DIN913 TL360	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M4X0.7-L9.6 IP15	PIN FT39 D6-5X11

HSK ISOTURN

HSK A63WH-RCMT-Y

Державки для круглых пластин с задним углом 7°, для обработки по оси Y



Обозначение	DCONMS	LU	LB	LF	WF	WF2	MDX[1]	Пластина	CDI[2]
HSK A63WH-SRDCN-16-100Y	63.00	34.90	69.80	100.00	15.00	16.5	240.00	RCMT 1606MO-14	0
HSK A63WH-SRDCN-16-125Y	63.00	60.00	93.40	125.00	15.00	16.5	380.00	RCMT 1606MO-14	0

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 735

[1] Максимальный обрабатываемый диаметр

[2] 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: RCMT-14 (202) • RCMT-SR (202)

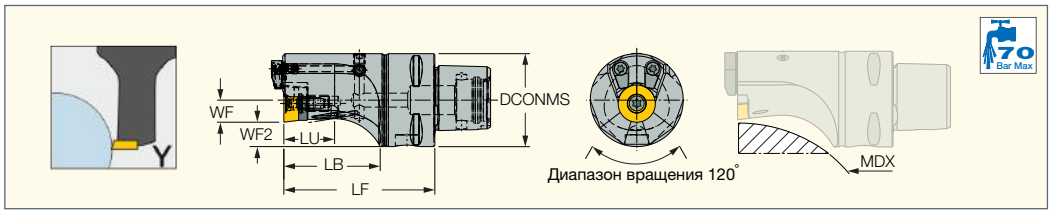
Запасные части

Обозначение							
HSK A63WH-RCMT-Y	TRC 5-0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET	SR 16-212	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH

CAMFIX ISOYTURN AXIS

C#-RCMT-16-Y

Державки для круглых пластин с задним углом 7°, для обработки по оси Y



Обозначение	DCONMS	LU	LB	LF	WF	WF2	MDX(1)	Пластина	CDI(2)
C4-SRDCN-16-H65-Y	40.00	21.90	41.50	65.00	9.50	10.5	130.00	RCMT 1606M0-14	0
C4-SRDCN-16-H80-Y	40.00	36.80	56.70	80.00	9.50	10.5	210.00	RCMT 1606M0-14	0
C5-SRDCN-16-H80-Y	50.00	27.00	56.20	80.00	12.00	13.0	180.00	RCMT 1606M0-14	0
C5-SRDCN-16-H100-Y	50.00	44.40	76.20	100.00	12.00	13.0	350.00	RCMT 1606M0-14	0
C6-SRDCN-16-H100-Y	63.00	40.50	74.00	100.00	15.00	16.5	260.00	RCMT 1606M0-14	0
C6-SRDCN-16-H125-Y	63.00	65.50	98.90	125.00	15.00	16.5	450.00	RCMT 1606M0-14	0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 622

(1) Максимальный обрабатываемый диаметр

(2) 1 - с пазом для датчика, 0 - без паза для датчика

Пластины см. стр.: RCMT-14 (202) • RCMT-SR (202)

Запасные части

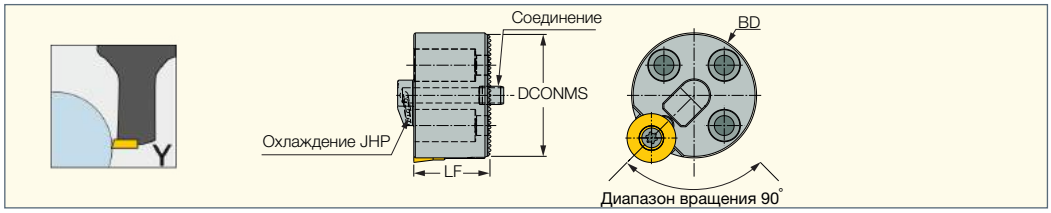
Обозначение							
C#-RCMT-16-Y	TRC 5-0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET	SR 16-212	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH

ISOYTURN AXIS

ISOTURN

AVC-SRDCN-Y

Сменные головки для круглых пластин



Обозначение	DCONMS	BD	LF	MIID(1)	CSP(2)
AVC-D16-SRDCN-08-Y	16.00	17.00	12.00	RCMT 0803M0-14	1
AVC-D20-SRDCN-10-Y	20.00	21.00	20.00	RCMT 10T3M0-14	1
AVC-D25-SRDCN-12-Y	25.00	26.00	20.00	RCMT 1204M0-14	1
AVC-D32-SRDCN-16-Y	32.00	33.00	23.00	RCMT 1606M0-14	1
AVC-D40-SRDCN-16-Y	40.00	41.00	25.00	RCMT 1606M0-14	1

(1) Идентификация мастер-пластины

(2) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Державки см. стр.: C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630)

СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ JHP

Подвод охлаждения под высоким давлением

Важные особенности

- Увеличение скорости резания до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов.
- Эффективный контроль стружкообразования на проблемных материалах.
- Увеличение срока службы до 100% при обработке титана, жаропрочных сплавов и легированной стали.

Инструмент с системой JHP незаменим и очень важен для авиационной, аэрокосмической и медицинской отрасли.

Каналы подвода охлаждения JHP располагаются очень близко к режущей кромке, это дает следующие преимущества:

- Сокращение машинного времени – скорость резания может быть увеличена до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов.
- Увеличение срока службы инструмента до 100% при обработке титана и жаропрочных сплавов, а также нержавеющей и легированной стали.
- Контроль стружкообразования – мелкая сегментная стружка даже на самых пластичных и проблемных материалах
- Эффективное охлаждение режущей кромки, уменьшение чувствительности к температурным колебаниям.
- Надежная и стабильная обработка.

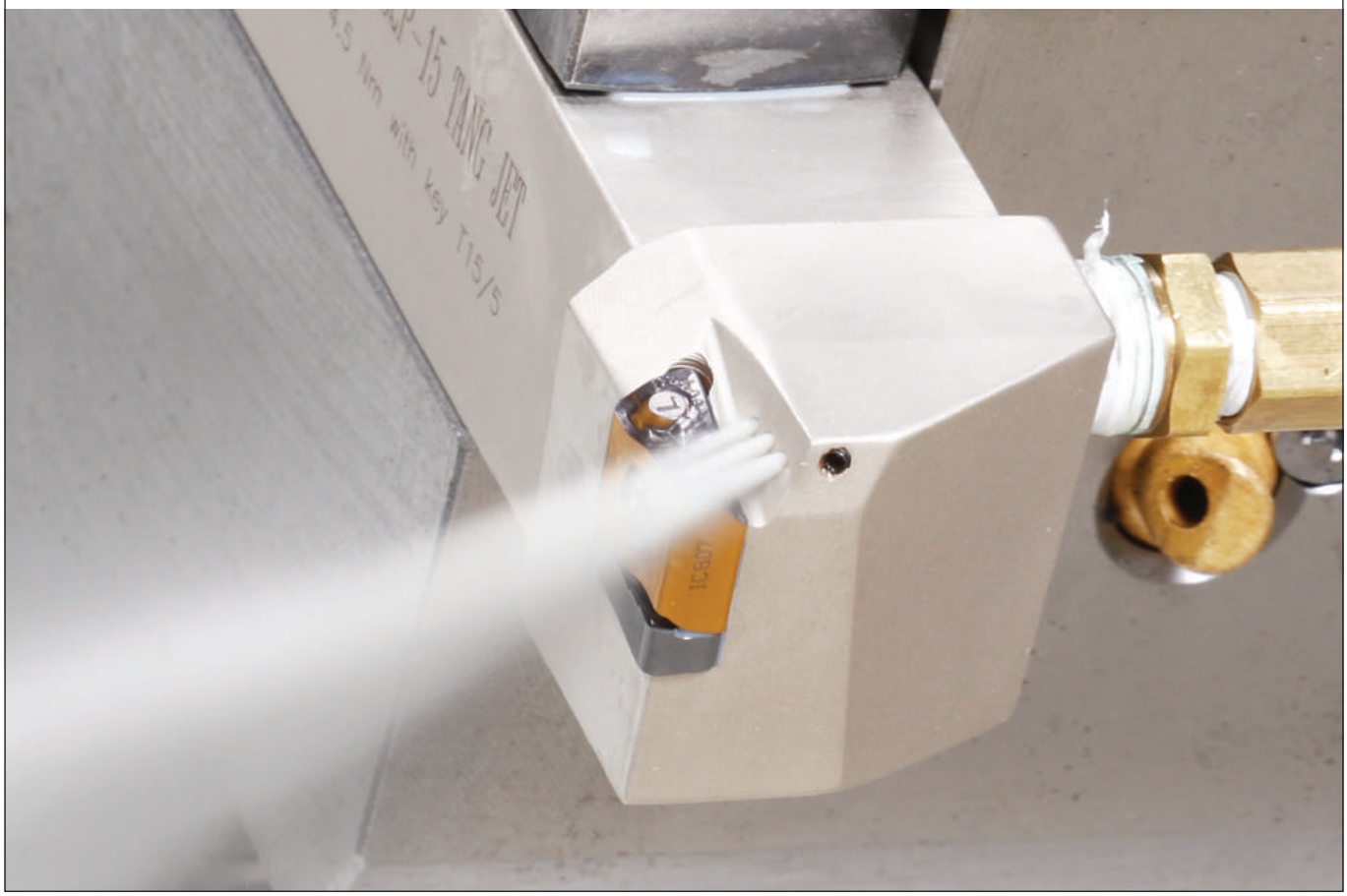
Инструмент JHP дает преимущества в производительности даже в тех случаях, когда применяется обычное охлаждение.

Давление и расход охлаждающей жидкости

- Все инструменты JHP имеют конструкцию для работы с определенным расходом, который зависит от давления. Расход охлаждающей жидкости указан в каталоге для каждого инструмента. Необходимо убедиться, что насос позволяет обеспечить требуемый расход охлаждающей жидкости для достижения оптимального результата. Максимальный расход для каждого диапазона давлений обычно указан в документации к насосу.

Стружка и давление

- Поток охлаждающей жидкости начинает ломать стружку при определенном давлении, в зависимости от инструмента и материала заготовки. Если стружка не ломается, необходимо увеличить давление для достижения оптимального результата. При увеличении давления стружка становится все меньше и меньше. Контроль размера стружки производится путем изменения давления.



Применяется 4 типа телескопических трубок, предназначенных для различных геометрий пластин (см. таблицу). Каждая трубка имеет свой профиль.

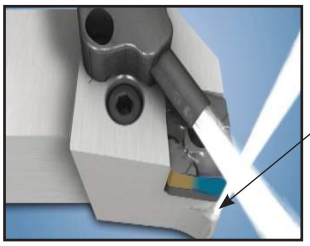
Расход охлаждающей жидкости для каждой трубки приведен в таблице ниже.

Расход охлаждающей жидкости системы JHP в зависимости от формы отверстия сопла

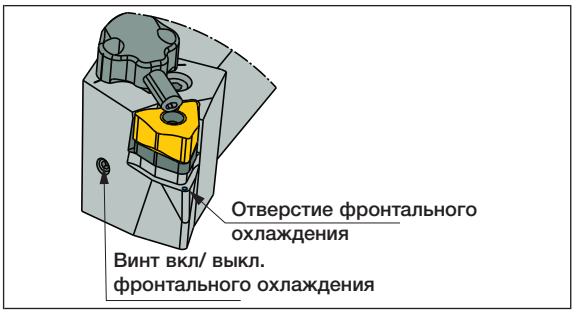
Пластина	Форма отверстия в трубке	Трубка-сопло	Расход литр/мин			
			70 бар	100 бар	140 бар	300 бар
		NZ-CW-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-D-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-V-JHP	9.5-11.8	11.3-14	13.4-16.7	22-26
		NZ-R-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		Отверстия	14-16	18-23	23-26	33-37
Фронтальное отверстие охлаждения (1)		Отверстие	5.4-6.6	6.4-8	7.5-9.5	10-14

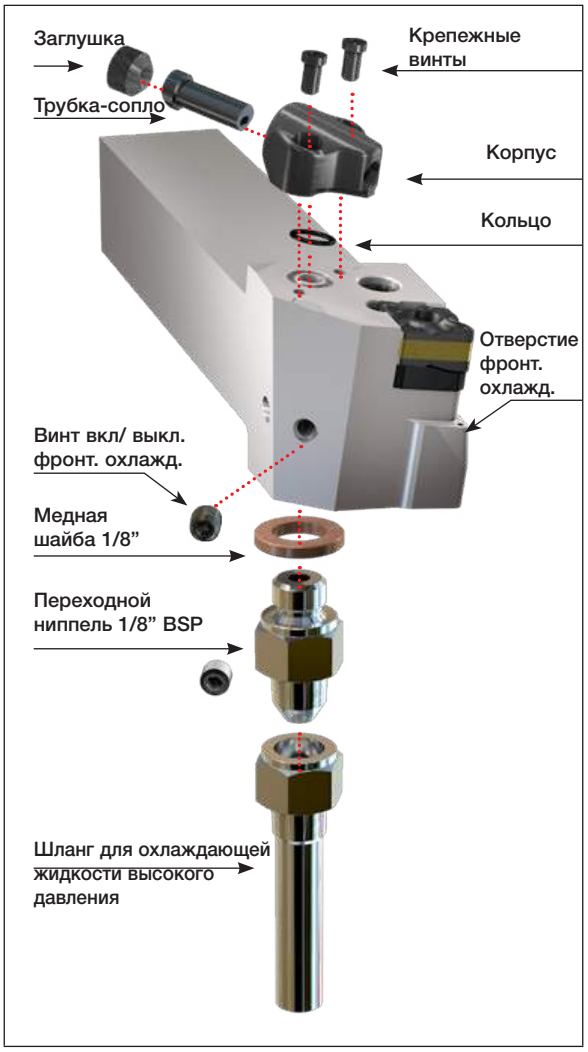
Державки для пластин LNMX 1506… имеют фиксированные отверстия подвода охлаждающей жидкости.

У большинства державок с квадратным сечением фронтальное отверстие располагается под подкладной пластиной, что позволяет направить поток охлаждающей жидкости на заднюю поверхность пластины.
Фронтальный подвод увеличивает объем охлаждающей жидкости в зоне резания. Закручивание или откручивание винта, действующего как клапан, регулирует расход охлаждающей жидкости.



Державки SLAN-15-TANG JHP для пластин LNMX 1506…, SVJCR/L-16-JHP для пластин VCMT 1604.. и все державки с подводом охлаждения под высоким давлением и хвостовиком **CAMFIX** не имеют фронтального отверстия.

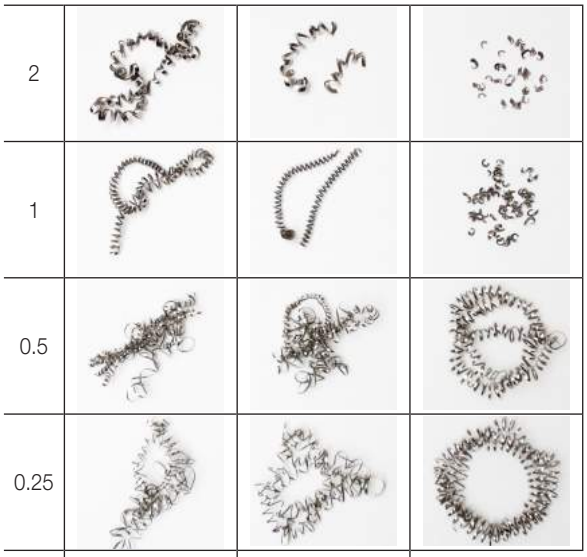




Inconel 718-Контроль стружкообразования
CNMX 120708-M4MW IC807 V_c = 70 (мм/мин)

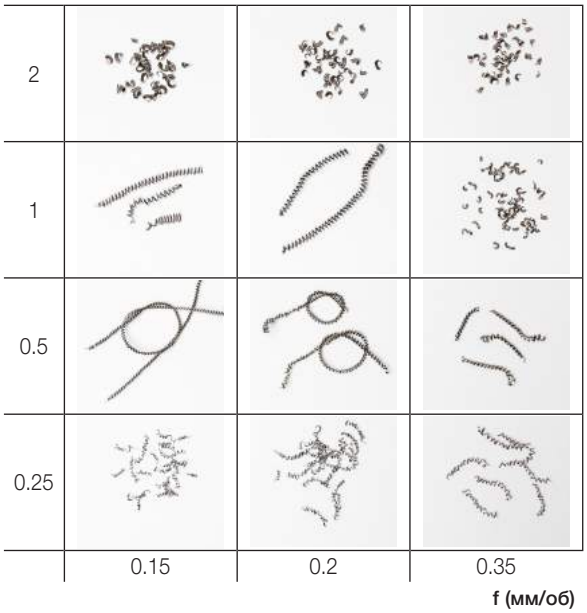
Нормальное давление

a_p (мм)



Высокое давление 80 бар

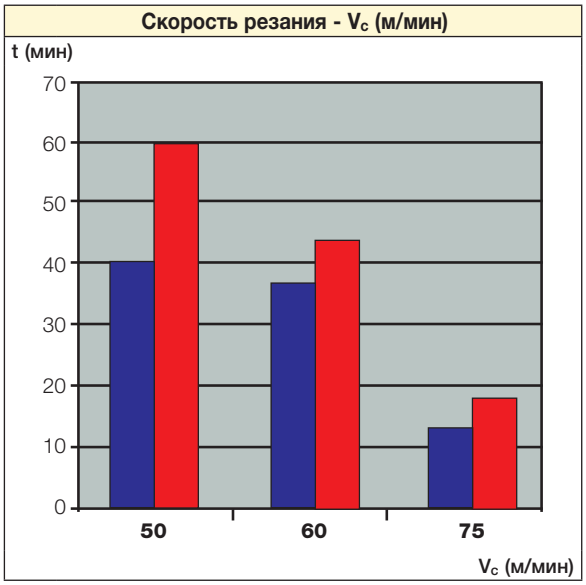
a_p (мм)



Отчет об испытаниях

Материал: титан (Ti6Al4V)
Операция: точение
Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
Пластина: CNMG 120412-PP IC20
a_p: 2.5 (мм)
f: 0.3 (мм/об)

Влияние давления на стойкость

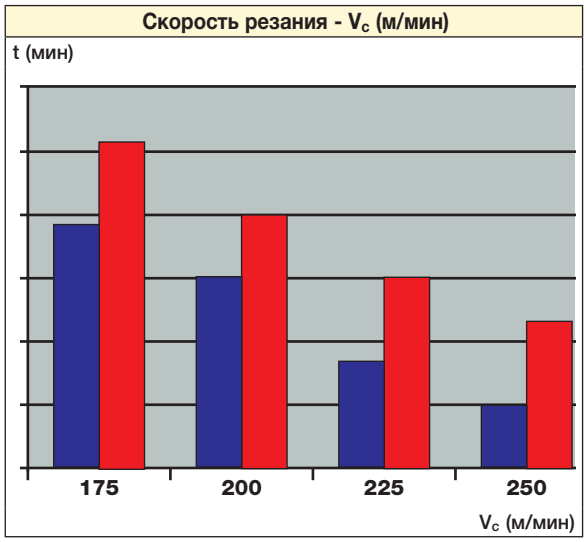


Влияние давления на стружку

Отчет об испытаниях

Материал: нержавеющая сталь 316L
Операция: точение
Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
Пластина: CNMG 120408-TF IC908
a_p: 2.5 (мм)
f: 0.3 (мм/об)

Влияние давления на стойкость



Нормальное давление (6-8 бар)
Высокое давление (70 бар)

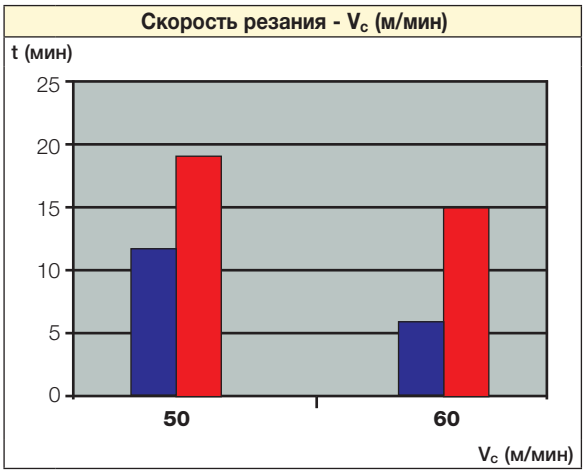
Влияние давления на стружку

Высокое давление	Нормальное давление

Отчет об испытаниях

Материал: Inconel 718 (46 HRC)
Операция: точение
Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
Пластина: CNMG 120408-TF IC808
a_p: 2.5 (мм)
f: 0.3 (мм/об)

Влияние давления на стойкость



Нормальное давление (6-8 бар)
Высокое давление (70 бар)

Влияние давления на стружку

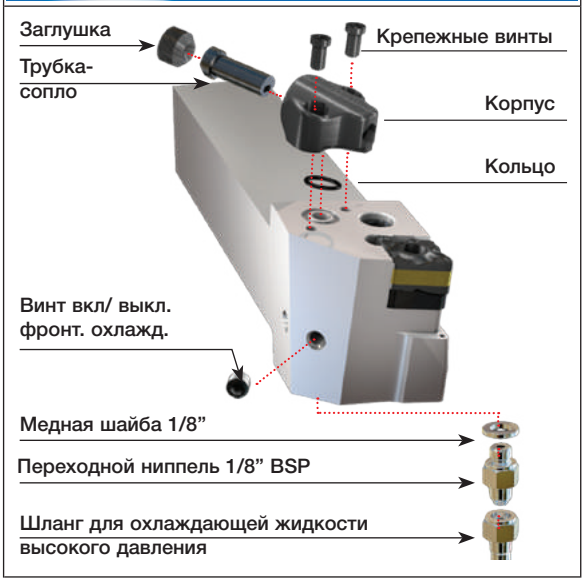
Высокое давление	Нормальное давление

Рекомендации по сборке и безопасности при эксплуатации токарных и канавочных державок с системой JET HP ISO. Перед использованием проверьте следующее:

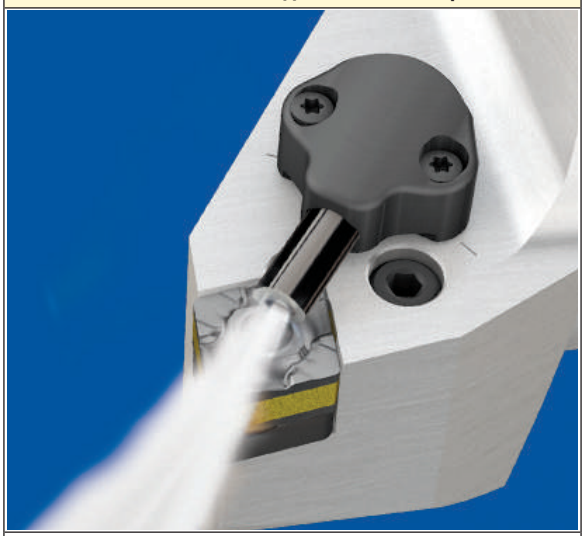
- Дверца станка в закрытом положении
- Шланг в нужном положении и полностью затянут, все уплотнители на месте
- Заглушка установлена в неиспользуемый канал охлаждения
- Все уплотнительные кольца и шайбы на месте
- Шланг подвода охлаждающей жидкости надежно закреплен на державке и блоке для предотвращения утечки охлаждающей жидкости

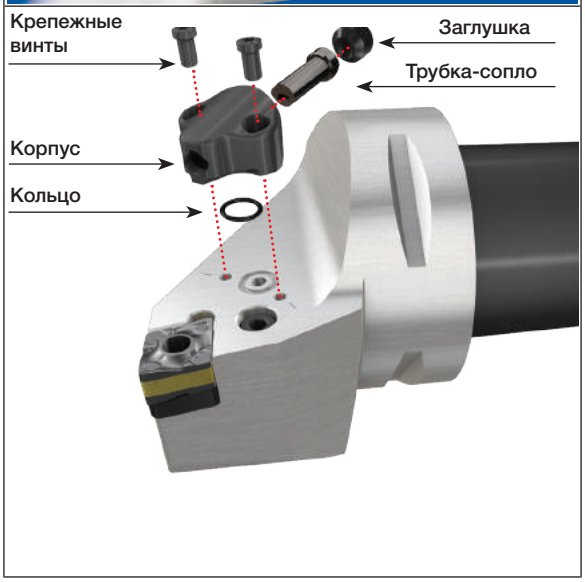
Важно
Не допускайте превышение максимального безопасного рабочего давления 300 бар.

Максимальное давление 300 бар



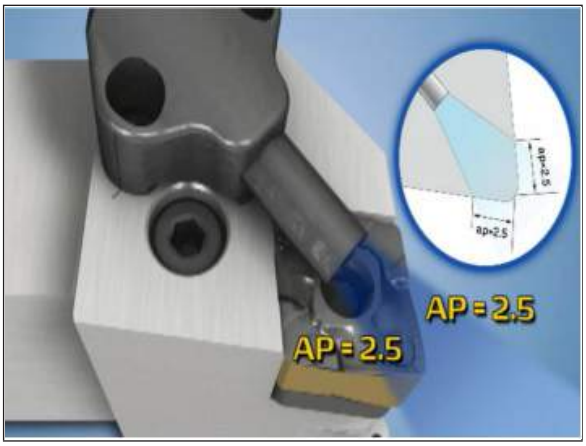
Максимальное давление 300 бар





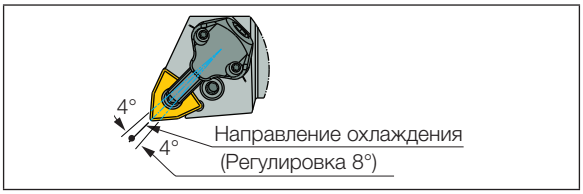
Державки ISOTURN JHP

Уникальная система охлаждения состоит из неподвижного корпуса и телескопической трубки-сопла, которая направляет поток охлаждающей жидкости на режущую кромку пластины. Трубка легко убирается в корпус, а ее положение регулируется вправо и влево, в зависимости от рабочего направления инструмента (см. рисунок). Преимущество такой конструкции – не нужно снимать корпус системы охлаждения для переустановки пластины.



Для установки или замены пластины нажмите на телескопическую трубку.

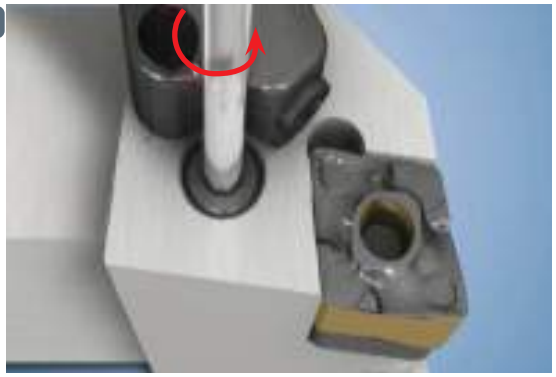
После замены режущей кромки пластины поток охлаждающей жидкости автоматически вытолкнет трубку в рабочее положение.



Замена пластины

1

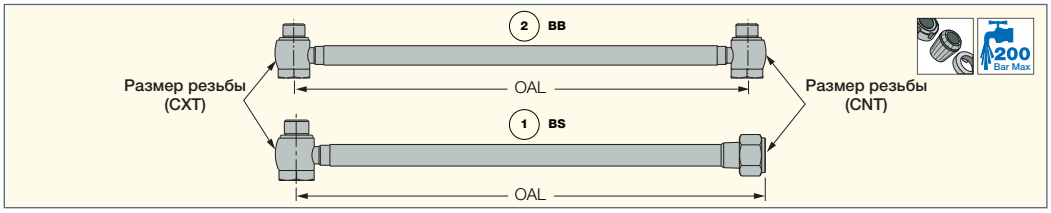
2

3


4

Accessories

JHP HOSE
Шланг подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	OAL	Рис.	CXT	CNT
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

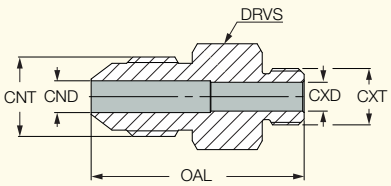
Запасные части

Обозначение		
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	JHP BANJO BOLT 5/16" UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB		JHP COPPER SEAL 1/8"*
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	JHP BANJO BOLT G1/8"*	JHP COPPER SEAL 1/8"*

* Заказывается отдельно

Accessories

JHP NIPPLE
Соединительный ниппель

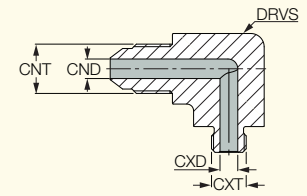


Обозначение	CXT	CNT	OAL	CND	CXD	DRVS(1)
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	28.75	4.00	4.00	14.3
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	31.00	4.80	4.40	12.7
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	36.00	4.40	4.40	14.3
JHP NIPPLE5/16UNF-7/16UNF	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	29.50	4.40	4.00	12.7

(1) Размер ключа

Accessories

JHP ELBOW
Угловой штуцер для системы подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	CNT	CND	CXT	CXD	DRVS(2)
JHP ELBOW TUB3/16-5/16UNF (1)	-	3.10	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	1/8"-28 BSPP	4.00	15.9

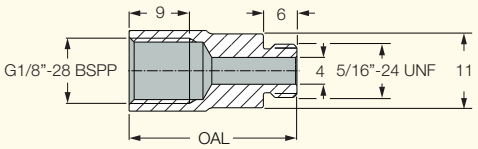
(1) Для соединения с простой нержавеющей или медной трубкой 3/16"
(2) Размер ключа

Запасные части

Обозначение	
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 1/8"

Accessories

JHP CONNECTOR
Разъем высокого давления

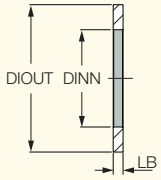


Обозначение	OAL	DRVS[1]
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	12.0

(1) Размер ключа

Accessories

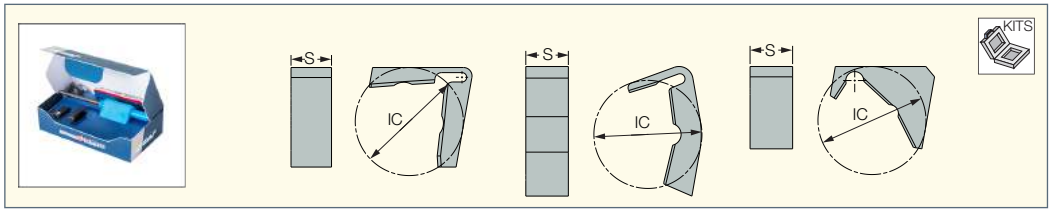
JHP COPPER SEAL
Медная шайба



Обозначение	DIOUT	DINN	LB
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	9.40	8.00	2.50
JHP COPPER SEAL 5/16"	11.90	8.15	1.35
JHP COPPER SEAL 1/8"	15.00	10.00	1.00

AD-SET

Адаптер для уменьшения размера посадочного гнезда для токарных пластин



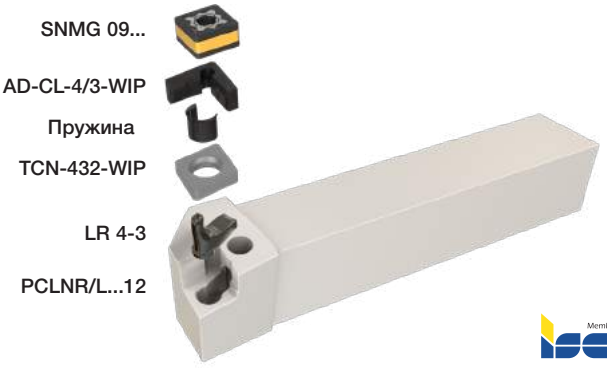
Обозначение	IC	S
AD-CL-4/3-WIP-SET	12.70	4.76
AD-CL-S-4/3-WIP-SET	12.70	4.76
AD-CL-4/3-SET	12.70	4.76
AD-CL-4/3-W-SET	12.70	4.76
AD-CL-4/3X SET	12.70	4.76
AD-SS-4/3-SET	12.70	4.76
AD-WL-4/3-SET	12.70	4.76
AD-CL-6/5IQ-SET	19.00	5.60

• Инструмент с подводом охлаждением K-типа используется для подрезки торца

Державка	Обозначение комплекта	Позиция №	Адаптер посадочного гнезда	
			От	До
PCLNR/L...12	AD-CL-4/3-SET LR 4-3 + AD-CL-4/3	3351719	CNMG 12...	CNMG 09...
PCLNR/L...12	AD-CL-4/3-W-SET LR 4-3 + AD-CL-W-4/3	3362999	CNMG 12...	WNMG 06...
PCLNR/L...12	AD-CL-4/3X-SET LR 4-3X + AD-CL-4/3X + TCN 4/3X	3362630	CNMG 12...	CXMG 09...
PWLNR/L...08	AD-WL-4/3-SET LR 4-3 + AD-WL-4/3	3363000	WNMG 08...	WNMG 06...
PSKNR/L...12	AD-SS-4/3-SET LR 4-3 + AD-SS-4/3	3364103	SNMG 12...	SNMG 09...
PCLNR/L...19	AD-CL-6/5IQ-SET LR 6/5IQ + AD-CL-6/5IQ + TCX 6/5IQ	3364102	CNMG 19...	COMG 16...
PCLNR/L...12	AD-CL-4/3-WIP-SET LR 4-3 + AD-CL-4/3-WIP + TCN-432-WIP	3373957	CNMG 12...	CNMG 09...
PCLNR/L...12	AD-CL-S-4/3-WIP-SET LR 4-3 + AD-CL-4/3-WIP + TCN-432-WIP	3382096	SNMG 12...	SNMG 09...

Запасные части

Обозначение			
AD-CL-4/3-WIP-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	TCN-432-WIP
AD-CL-S-4/3-WIP-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	TCN-432-WIP
AD-CL-4/3-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	
AD-CL-4/3-W-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	
AD-CL-4/3X SET	LR 4/3X	HW 3.0/5	TCN 4/3X
AD-WL-4/3-SET	LR 4/3	HW 3.0/5	
AD-CL-6/5IQ-SET	LR 6/5IQ		TCX 6/5IQ

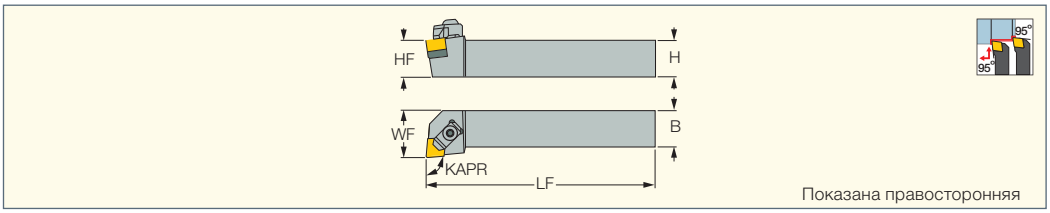


ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ИЗ КЕРАМИКИ

ISOTURN

CCLNR/L

Державки с верхним прихватом для негативных ромбических пластин 80° из керамики



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR(1)	Пластина
CCLNR 2020K-12CEA	20.0	20.0	20.0	125.00	25.00	95.0	CNGN 1204
CCLNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	95.0	CNGN 1204

(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: CNGN-Ceramic (216)

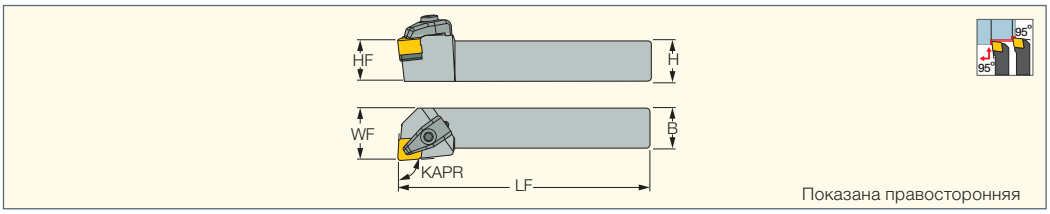
Запасные части

Обозначение					
CCLNR/L	S 48	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

ISOTURN

TCLNR/L-CH

Державки для негативных ромбических пластин CNGX 80° из керамики с углублением, угол в плане 95°



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR(1)	Пластина						
								S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0
TCLNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	95.0	CNGX 1207...T						

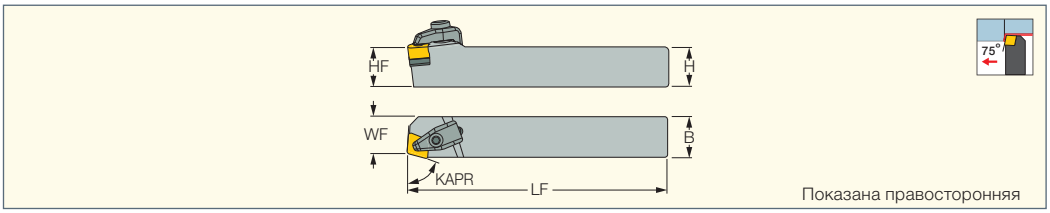
(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (217)

ISOTURN

TCBNR/L-CH

Державки для негативных ромбических пластин CNGX 80° из керамики с углублением и кромкой 100°, угол в плане 75°



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR(1)	Пластина						
								S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0
TCBNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	22.00	75.0	CNGX 1207...T						

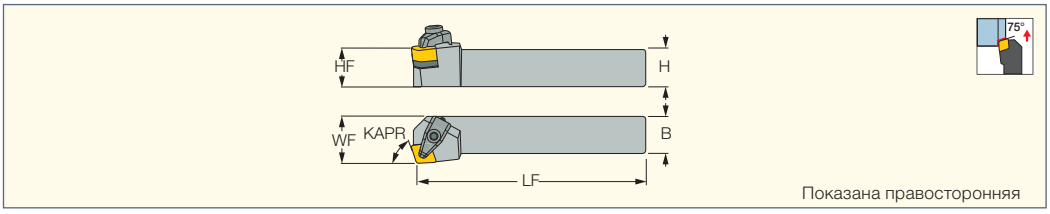
(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (217)

ISOTURN

TCKNR/L-CH

Державки для негативных ромбических пластин CNGX 80° из керамики с углублением и кромкой 100°, угол в плане 75°, для подрезки торца



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR(1)	Пластина						
								S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0
TCKNL 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	75.0	CNGX 1207...T						

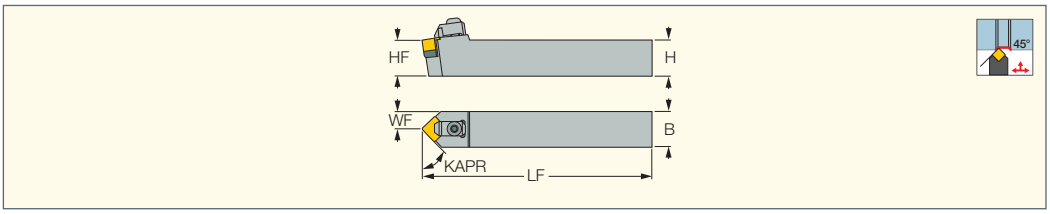
(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (217)

ISOTURN

CSDNN-CE/CEA

Державки для квадратных пластин из керамики, угол в плане 45°



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR(1)	Пластина
CSDNN 2020K-12CEA	20.0	20.0	20.0	125.00	10.00	45.0	SNGN 1204
CSDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	45.0	SNGN 1204

(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: SNGN-Ceramic (217)

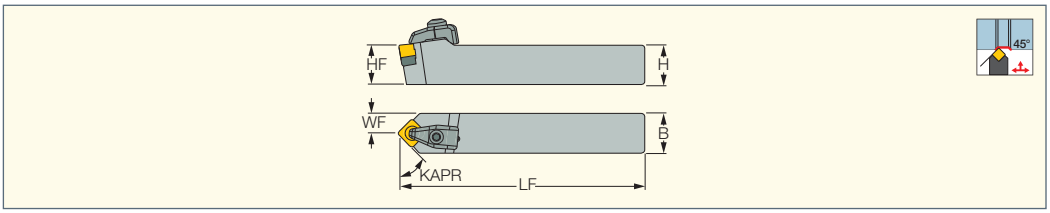
Запасные части

Обозначение						
CSDNN 2020K-12CEA	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0	
CSDNN 2525M-12CEA	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0	HW 3.0

ISOTURN

TSDNN-CH

Державки для квадратных пластин из керамики с углублением, угол в плане 45°



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR(1)					
TSDNN 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	45.0	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

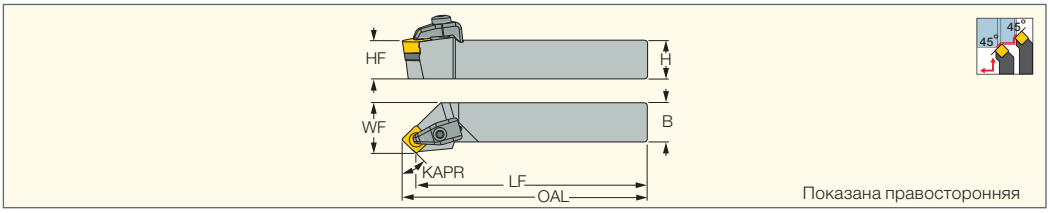
(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: SNGX-Ceramic (218)

ISOTURN

TSSNR/L-CH

Державки для квадратных пластин из керамики, угол в плане 45°, для продольного точения и подрезки торца



Обозначение	H	HF	B	OAL	WF	KAPR(1)	Пластина	LF						
TSSNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	45.0	SNGX 1207..T	141.52	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

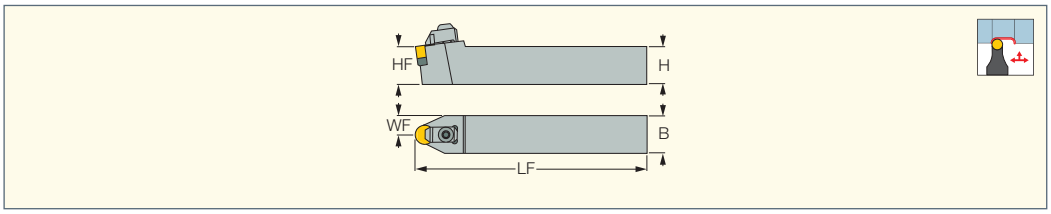
(1) Угол режущей кромки инструмента

Пластины см. стр.: SNGX-Ceramic (218)

ISOTURN

CRDNN

Нейтральные державки с верхним прихватом для негативных круглых пластин из керамики



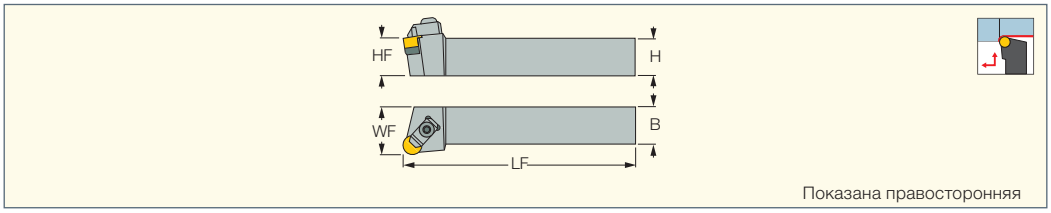
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	Пластина					
CRDNN 2525M-12CE	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	RNGN 120400	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRDNN 3225P-12CE	32.0	32.0	25.0	170.00	12.50	RNGN 120700					

Пластины см. стр.: RNGN-Ceramic (220)

ISOTURN

CRGNR/L

Державки с верхним прихватом для негативных круглых пластин из керамики



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	WF	Пластина					
CRGNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRGNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	RNGN 120400	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRGNR/L 3225P-12CE	32.0	32.0	25.0	170.00	32.00	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0

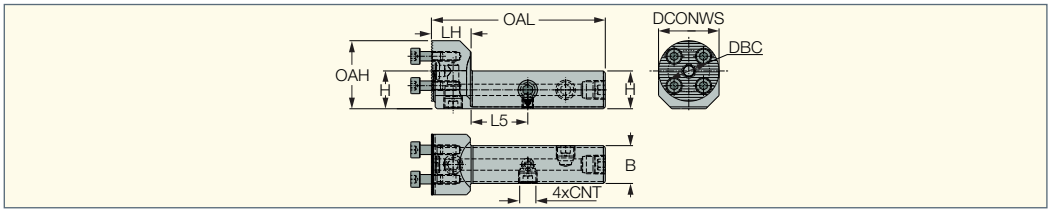
Пластины см. стр.: RNGN-Ceramic (220)

Straight Shank

ISOTURN

SH-S#-N-AVC

Хвостовики с квадратным сечением и зубчатым соединением



Обозначение	DCONWS	LH	OAH	OAL	H	B	DBC	L5	CNT
SH-S2020-N-AVC-D20-JHP-MC	20.00	21.0	30.00	92.00	20.0	20.0	13.00	30.00	G 1/8
SH-S2020-N-AVC-D25-JHP-MC	25.00	21.0	32.50	92.00	20.0	20.0	16.00	30.00	G 1/8
SH-S2020-N-AVC-D32-JHP-MC	32.00	21.0	36.00	92.00	20.0	20.0	22.00	30.00	G 1/8
SH-S2525-N-AVC-D25-JHP-MC	25.00	21.0	37.50	107.00	25.0	25.0	16.00	36.00	G 1/8
SH-S2525-N-AVC-D32-JHP-MC	32.00	21.0	41.00	107.00	25.0	25.0	22.00	36.00	G 1/8
SH-S2525-N-AVC-D40-JHP-MC	40.00	21.0	45.00	107.00	25.0	25.0	28.00	36.00	G 1/8
SH-S3232-N-AVC-D32-JHP-MC	32.00	21.0	48.00	152.00	32.0	32.0	22.00	-	G 1/8
SH-S3232-N-AVC-D40-JHP-MC	40.00	26.0	52.00	152.00	32.0	32.0	28.00	-	G 1/8
SH-S4040-N-AVC-D40-JHP-MC	40.00	26.0	60.00	200.00	40.0	40.0	28.00	-	G 1/8

Головки см. стр.: AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DVUNR/L (97) • AVC-GAIR/L (347) • AVC-GEAIR/L (346) • AVC-PCLNR/L (96) • AVC-PCLXR/L (96) • AVC-SCLCR/L (95) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVUCR/L (95)

Запасные части

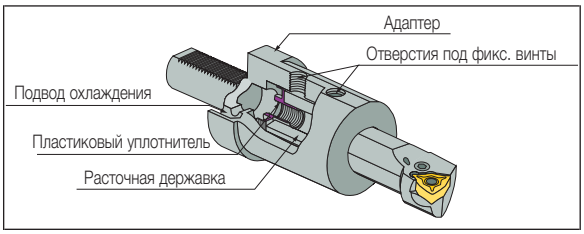
Обозначение					
SH-S2020-N-AVC-D20-JHP-MC	SR M3.5X10 DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 2.5	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2020-N-AVC-D25-JHP-MC	SR M4X12DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 3.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2020-N-AVC-D32-JHP-MC	SR M5X12 DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 4.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2525-N-AVC-D25-JHP-MC	SR M4X12DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 3.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2525-N-AVC-D32-JHP-MC	SR M5X12 DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 4.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360
SH-S2525-N-AVC-D40-JHP-MC	SR M6X16 DIN912	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 5.0	OR 5.6X1.8 NBR	PLG G1/8 TL360

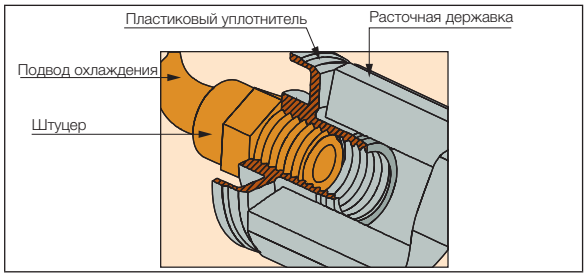
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ ISOTURN

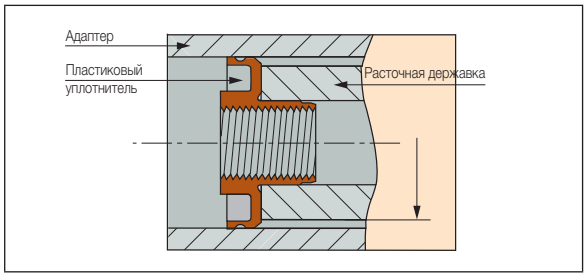
Расточные державки **ISCAR** оснащены внутренним подводом охлаждающей жидкости.
Уникальный пластиковый уплотнитель устанавливается в канал:

- Резьбовое соединение для трубки
- Выполняет роль уплотнителя при установке в цилиндрический адаптер
- Не требуется нарезание резьбы, если необходимо уменьшить длину расточной державки

Уникальный дизайн – простое и универсальное решение для подвода охлаждения, позволяющее увеличить срок службы и производительность.





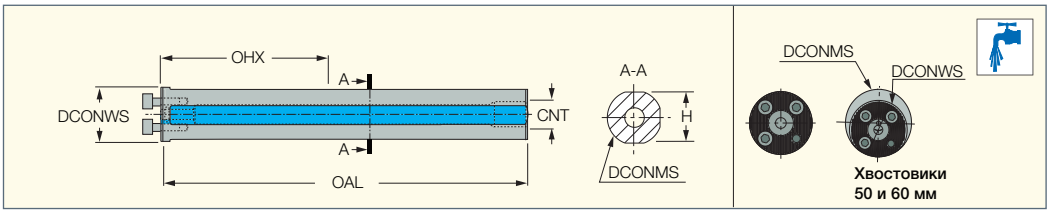


Straight Shank

ISOTURN

SH-D

Стальные расточные державки с зубчатым соединением для головок AVC



Обозначение	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX[1]	CNT	H	BMC[2]
SH-D16-4D-A	16.00	16.00	105.00	44.0	UNC-2B 3/8"-16	15.0	S
SH-D20-4D-A	20.00	20.00	140.00	60.0	UNFC-2B 3/8"-24	18.0	S
SH-D25-4D-A	25.00	25.00	200.00	80.0	UNF-2B 1/2"-20	23.0	S
SH-D32-4D-A	32.00	32.00	218.00	96.0	UNF-2B 1/2"-20	29.0	S
SH-D40-4D-A	40.00	40.00	283.00	128.0	UNF-2B 1/2"-20	36.0	S
SH-D50-4D-40-A	40.00	50.00	368.00	168.0	UNF-2B 1/2"-20	46.0	S
SH-D60-4D-40-A	40.00	60.00	468.00	208.0	UNF-2B 1/2"-20	57.0	S

[1] Максимальный вылет

[2] S-стальной корпус, H-твердосплавный корпус

Головки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DVUNR/L (97) • AVC-GAIR/L (347) • AVC-GEAIR/L (346) • AVC-PCLNR/L (96) • AVC-PCLXR/L (96) • AVC-SCLCR/L (95) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVUCR/L (95)

Запасные части

Обозначение				
SH-D16-4D-A	SR M3X10DIN912	HW 2.5	PL 16	
SH-D20-4D-A		HW 2.5	PL 20	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D25-4D-A	SR M4X12DIN912	HW 3.0	PL 25	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D32-4D-A	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	PL 32	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D40-4D-A	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	PL 40	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D50-4D-40-A	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	PL 40	OR 5.6X1.8 NBR
SH-D60-4D-40-A	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	PL 40	OR 5.6X1.8 NBR

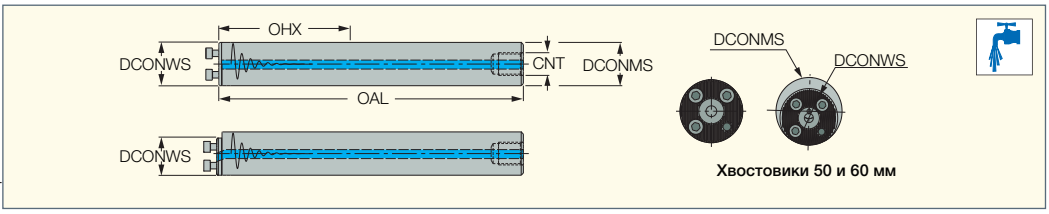
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

Straight Shank

ISOTURN

AV-D

Антивибрационные державки с подачей охлаждающей жидкости через инструмент для сменных токарных головок



Обозначение	DCONWS	DCONMS	OAL	OHN(1)	OHX(2)	CNT	BMC(3)	CP(4)
AV-D16-7D-C	16.00	16.00	156.30	55.0	92.0	G1/8	S	30
AV-D16-10D-E	16.00	16.00	204.30	96.0	140.0	-	H	30
AV-D20-7D-C	20.00	20.00	200.30	70.0	120.0	G1/4	S	30
AV-D20-10D-E	20.00	20.00	260.30	120.0	180.0	-	H	30
AV-D25-7D-C	25.00	25.00	257.50	88.0	155.0	G1/4	S	40
AV-D25-10D-C	25.00	25.00	332.50	155.0	230.0	G1/4	S	40
AV-D32-7D-C	32.00	32.00	323.00	120.0	192.0	G3/8	S	50
AV-D32-10D-C	32.00	32.00	419.00	192.0	288.0	G3/8	S	50
AV-D40-7D-C	40.00	40.00	411.00	128.0	251.0	G1/2	S	70
AV-D40-10D-C	40.00	40.00	531.00	248.0	368.0	G1/2	S	70
AV-D50-7D-C	40.00	50.00	523.00	168.0	318.0	G1/2	S	70
AV-D50-10D-C	40.00	50.00	673.00	318.0	468.0	G1/2	S	70
AV-D60-7D-C	40.00	60.00	633.00	208.0	388.0	G3/4	S	70
AV-D60-10D-C	40.00	60.00	813.00	388.0	568.0	G3/4	S	70

- Державки могут быть укорочены. Для подробной информации см. таблицу ниже

(1) Минимальный вылет

(2) Максимальный вылет

(3) S-стальной корпус, H-твердосплавный корпус

(4) Давление СОЖ (бар)

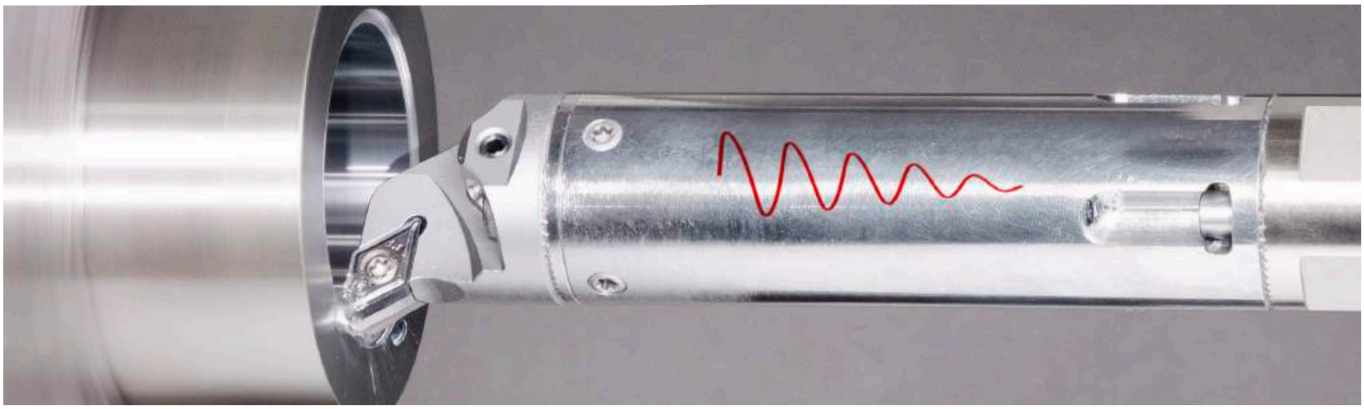
Головки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DVUNR/L (97) • AVC-GAIR/L (347) • AVC-GEAIR/L (346) • AVC-PCLNR/L (96) • AVC-PCLXR/L (96) • AVC-SCLCR/L (95) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVUCR/L (95)

Диаметр	Минимальная длина после укорачивания	
DCONMS (мм)	OAL 7D (мм)	OAL 10D (мм)
16	100	- (1)
20	125	- (1)
25	155	255
32	190	320
40	240	410
50	305	520
60	380	630

(1) Не может быть укорочена

Запасные части

Обозначение	
AV-D16-7D-C	SR M3X10DIN912
AV-D16-10D-E	SR M3X10DIN912
AV-D20-7D-C	SR M3.5XL10-D5.5
AV-D20-10D-E	SR M3.5XL10-D5.5
AV-D25-7D-C	SR M4X12DIN912
AV-D25-10D-C	SR M4X12DIN912
AV-D32-7D-C	SR M5X12 DIN912
AV-D32-10D-C	SR M5X12 DIN912
AV-D40-7D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D40-10D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D50-7D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D50-10D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D60-7D-C	SR M6X16 DIN912
AV-D60-10D-C	SR M6X16 DIN912

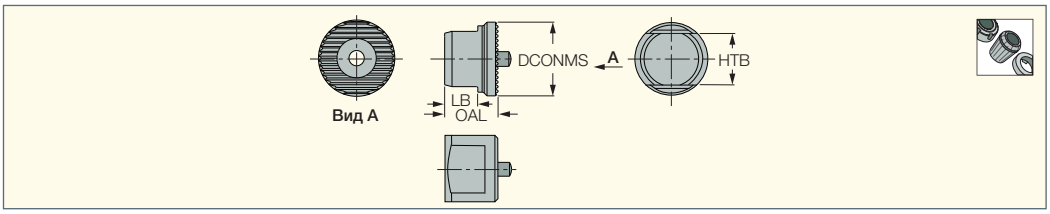


ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SET

Устройство для регулировки настройки центров



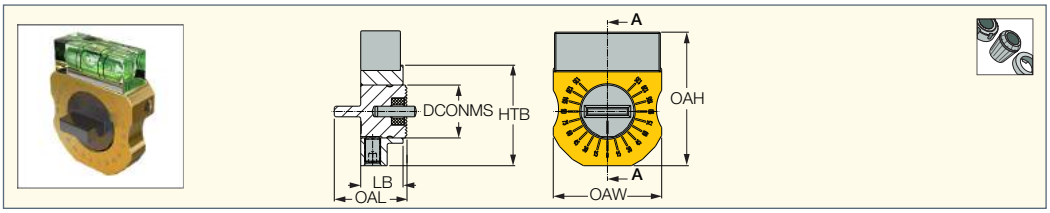
Обозначение	DCONMS	HTB	OAL	LB	Хвостовик
AVC-SET 16-25	20.00	15.0	14.50	9.00	16, 20, 25
AVC-SET 32-60	29.00	16.0	17.50	11.50	32, 40, 50, 60

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SET-LEV

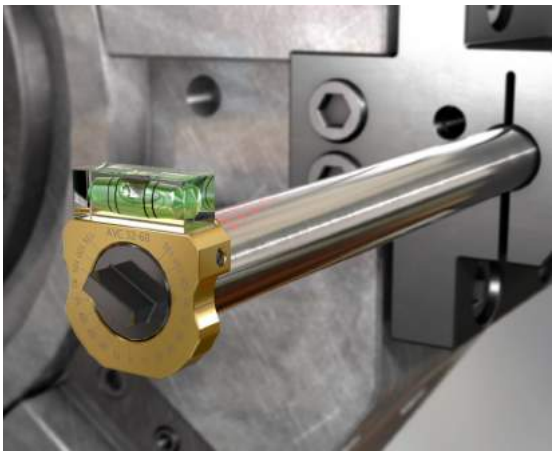
Устройство для регулировки настройки центров



Обозначение	DCONMS	HTB	OAL	LB	Хвостовик	OAH	OAW
AVC-SET 16-25-LEV	20.00	38.0	27.50	16.00	16, 20, 25	50.50	41.00
AVC-SET 32-60-LEV	29.00	49.0	28.00	16.00	32, 40, 50, 60	59.00	49.00

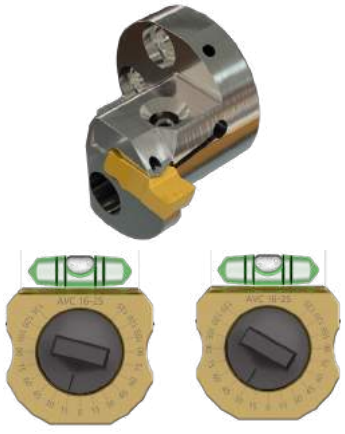
Показатели

- Рифленая головка с магнитом обеспечивает фиксированное положение головки на державке.
- Головка крепится к державке без винтов.
- Пузырьковый уровень показывает положение инструмента и позволяет легко отрегулировать расточную державку по центру.
- Значительная экономия времени на установку.
- Высокая точность настройки расточных оправок ***WHISPERLINE*** для великолепной производительности.
- Во время сборки и установки инструмента на станке обратите внимание на переключатель положения наклона. Он должен быть установлен на угол, который определен для каждой головки - в то время как для большинства токарных головок ISO угол составляет 0°, головки **CUT-GRIP** должны быть установлены на 15° или 30°.



Токарная головка ISO

Головка CUT-GRIP



Запасные части

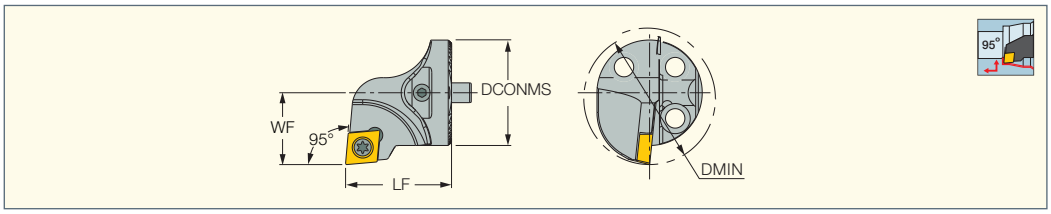
Обозначение		
AVC-SET-LEV	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SCLCR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 80° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP[2]	MIID[3]				
AVC-D16-SCLCR/L-06	11.00	16.00	20.00	20.00	0	CCMT 2-1-14	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SCLCR/L-09	13.00	20.00	25.00	20.00	0	CCMT 3-2-M3M	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D25-SCLCR/L-09	17.00	25.00	32.00	20.00	1	CCMT 3-2-M3M	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D32-SCLCR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	1	CCMT 3-2-M3M	SR 16-236*	T-15/5		
AVC-D40-SCLCR/L-12T [1]	27.00	40.00	50.00	38.00	1	CCMT 432-SM	SR 16-212*	T-20/5*	SR TC-4*	TCC 4-2*

[1] DMIN хвостовика 50 мм - DMIN требуемой головки + 10 мм. • DMIN хвостовика 60 мм - DMIN требуемой головки + 20 мм

[2] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

[3] Идентификация мастер-пластины

* Заказывается отдельно

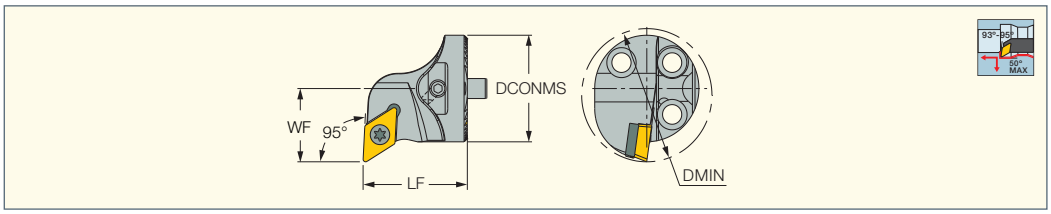
Пластины см. стр.: CCET-WF (189) • CCGT-AF (212) • CCGT-AS (212) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222) • CCMT-14 (188) • CCMT-F3M (186) • CCMT-M3M (186) • CCMT-M3P (185) • CCMT-PF (188) • CCMT-WG (189) • CCMT/CCGT (188) • CCMT/CCGT-SM (187)
Головки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SDUCR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP[2]	MIID[3]				
AVC-D16-SDUCR/L-07	11.00	16.00	20.00	20.00	0	DCMT 2-1	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SDUCR/L-11	13.00	20.00	25.00	20.00	0	DCMT 3-2-14	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D25-SDUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	20.00	1	DCMT 3-2-14	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D32-SDUCR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	1	DCMT 3-2-14	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*
AVC-D40-SDUCR/L-11T [1]	27.00	40.00	50.00	32.00	1	DCMT 3-2-14	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*

[1] DMIN хвостовика 50 мм - DMIN требуемой головки + 10 мм. • DMIN хвостовика 60 мм - DMIN требуемой головки + 20 мм

[2] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

[3] Идентификация мастер-пластины

* Заказывается отдельно

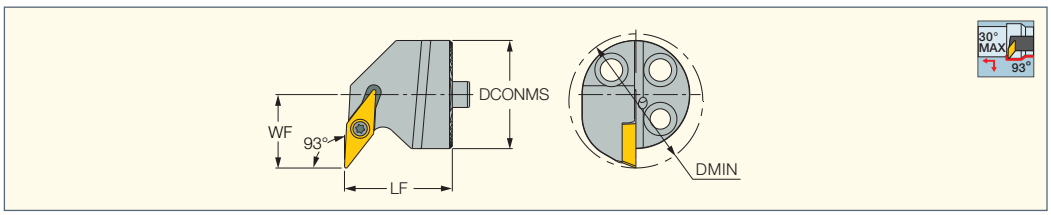
Пластины см. стр.: DCET-WF (195) • DCGT-AF (213) • DCGT-AS (213) • DCGT-F1M-20P (192) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222) • DCMT-14 (194) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT (194) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194)
Головки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SVUCR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP[1]	MIID[2]		
AVC-D20-SVUCR/L-11	16.00	20.00	27.00	20.00	0	CVMT 221-F3P	SR 14-560*	T-8/5*
AVC-D25-SVUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	25.00	1	CVMT 221-F3P	SR 14-560*	T-8/5*

[1] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

[2] Идентификация мастер-пластины

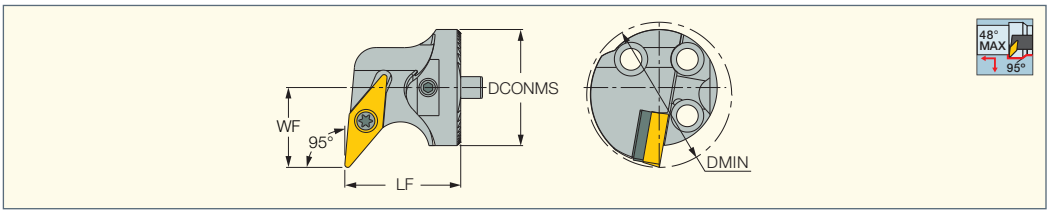
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: VCGT-AS (211) • VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3M (195) • VCMT-SM (197)
Головки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SVLCR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP[2]	MIID[3]				
AVC-D32-SVLCR/L-16T	22.00	32.00	40.00	32.00	1	VCMT 332-F3M	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*
AVC-D40-SVLCR/L-16T [1]	27.00	40.00	50.00	32.00	1	VCMT 332-F3M	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*

• Для позитивной “V” геометрии пластины с радиусом 1.2 мм используйте набор: TVC 3-76 * 3312824

* Заказывается отдельно [1] DMIN хвостовика 50 мм - DMIN требуемой головки + 10 мм. • DMIN хвостовика 60 мм - DMIN требуемой головки + 20 мм

[2] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

[3] Идентификация мастер-пластины

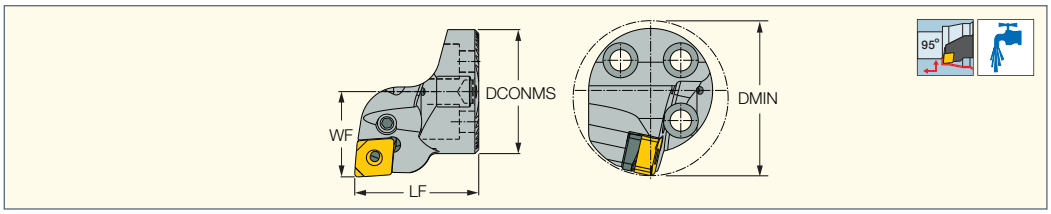
Пластины см. стр.: VCGT (PCD) (223) • VCGT-AS (211) • VCGT-DW (PCD) (223) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT (CBN) (222) • VCMT-14 (198) • VCMT-F3M (195) • VCMT-F3P (195) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCMW (198)

Головки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

FLASHTURN ECO LINE
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLNR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 80°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID[1]							
AVC-D20-PCLNR/L-09	13.00	20.00	25.00	26.00	CNMG 09			LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0		
AVC-D25-PCLNR/L-09	17.00	25.00	32.00	28.00	CNMG 09			LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0		
AVC-D32-PCLNR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	CNMG 09	TCN 323	TCX 3[a]	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4

[1] Идентификация мастер-пластины

[a] Для пластин CNMX 0906.. (CNMX 34.)

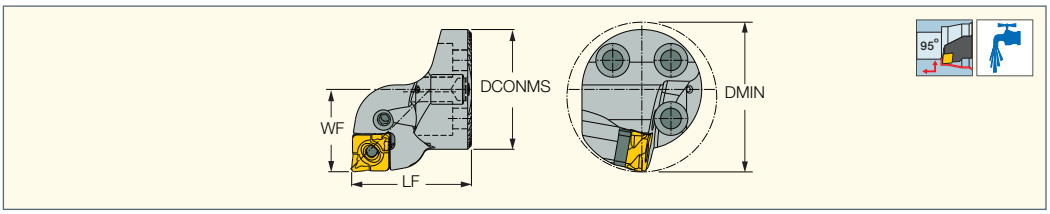
Пластины см. стр.: CNMG-F3S (147) • CNGG-F3N (209) • CNMG-F3M (146) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3M (146) • CNMG-M3P (144)

Головки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLXR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 80°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID[2]							
AVC-D20-PCLXR/L-09X	13.00	20.00	25.00	26.00	CXMG 09		LR 3X SET	SR M6XL11.5V		T-8/5		
AVC-D25-PCLXR/L-09X	17.00	25.00	32.00	28.00	CXMG 09		LR 3X SET	SR M6XL11.5V		T-8/5		
AVC-D32-PCLXR/L-09X	22.00	32.00	40.00	32.00	CXMG 09	TSN 323	LR 3XL	SR 117-2014	HW 2.5/5		SP 3	PN 3-4
AVC-D40-PCLXR/L-12X [1]	27.00	40.00	50.00	35.00	CXMG 12	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0		SP 4	PN 3-4

[1] DMIN хвостовика 50 мм - DMIN требуемой головки + 10 мм. • DMIN хвостовика 60 мм - DMIN требуемой головки + 20 мм

[2] Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: CXMG-F3M (184) • CXMG-F3P (183) • CXMG-M3M (184) • CXMG-M3P (183)

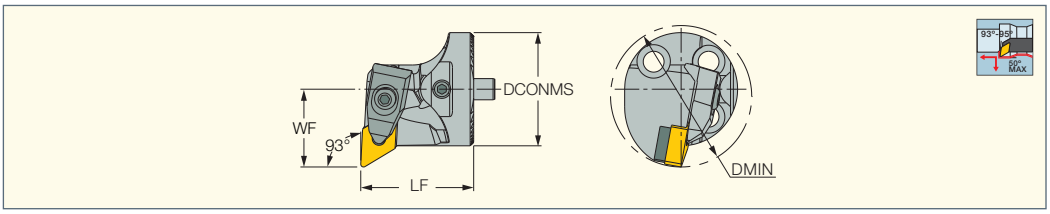
Головки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DDUNR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 55°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID[2]	CSP[3]							
AVC-D32-DDUNR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	DNMG 332-NF	1	RDT 3-2*	SR RC3*	SR 40085I*	HW 2.5*	T-15/5*	LCGR-3*	KSP 3*
AVC-D40-DDUNR/L-15T [1]	27.00	40.00	50.00	38.00	DNMG 442-F3M	1	RDT 433*	DLS 4*	SR 14-506*		T-15/5*	DLM 4*	DSP 4*

* Заказывается отдельно [1] DMIN хвостовика 50 мм - DMIN требуемой головки + 10 мм. • DMIN хвостовика 60 мм - DMIN требуемой головки + 20 мм

[2] Идентификация мастер-пластины

[3] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DNGA-4 (CBN) (229) • DNGA-Ceramic (218) • DNGG-M3N (210) • DNMA (161) • DNMA (CBN) (228) • DNMG-F3M (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-F3S (157) • DNMG-GN (161) • DNMG-M3M (157) • DNMG-M3P (156) • DNMG-NF (158) • DNMG-NR (161) • DNMG-PF (159) • DNMG-VL (160) • DNMG-WG (159) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMM-NM (162) • DNMM-R3P (162)

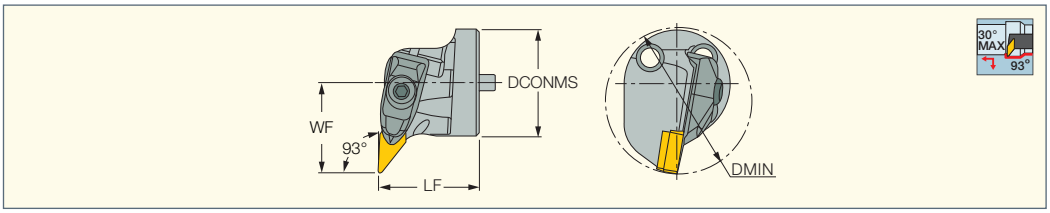
Головки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DVUNR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 35°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP	MIID[3]
AVC-D40-DVUNR/L-16T [1]	34.00	40.00	56.00	38.00	1	VNMG 332-F3M

[1] DMIN хвостовика 50 мм - DMIN требуемой головки + 10 мм. • DMIN хвостовика 60 мм - DMIN требуемой головки + 20 мм

[2] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

[3] Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: VNGG-M3N (210) • VNMG-F3M (164) • VNMG-F3P (163) • VNMG-M3M (164) • VNMG-TF (166) • VNMG/VNGG-NF (165)

Головки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

Запасные части

Обозначение						
AVC-D40-DVUNL-16T	DLM 3V	SR 10402267	HW 4.0	KSP 5	T-15/5	SR 35080I
AVC-D40-DVUNR-16T	DLM 3V*	SR 10402267*	HW 4.0*	KSP 5*	T-15/5*	SR 35080I*

* Заказывается отдельно

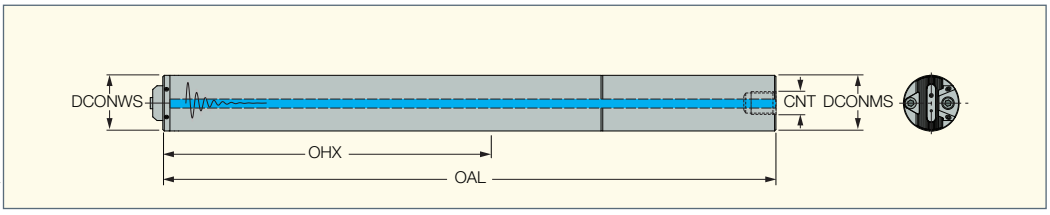
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

Straight Shank

ISOTURN

AV-D-VH

Антивибрационные державки с подачей охлаждающей жидкости через инструмент для сменных токарных головок



Обозначение	DCONMS	DCONWS	OAL	OHX[1]	CNT	CP[2]
AV-D80-7D-C-VH	80.00	80.00	880.00	515.0	G3/4"	70
AV-D80-10D-C-VH	80.00	80.00	1200.00	755.0	G3/4"	70

• Державки могут быть укорочены. Для подробной информации см. таблицу ниже

[1] Максимальный вылет

[2] Давление СОЖ (Бар)

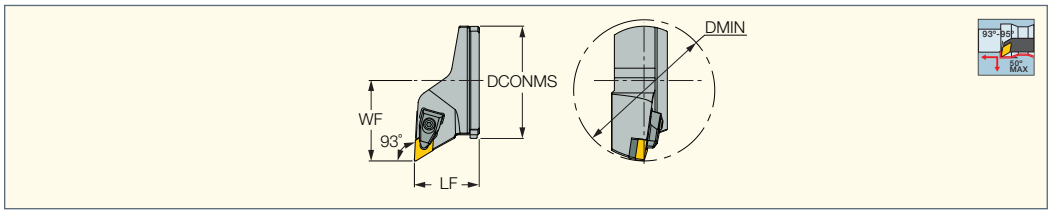
Головки см. стр.: AVC-DDUNR/L-VH (98) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • AVC-SVLCR/L-VH (98)

Диаметр	Минимальная длина после укорачивания	
DCONMS (мм)	AV-D80-7D-C-VH	AV-D80-10D-V-AV
80	630	630

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DDUNR/L-VH

Сменные расточные головки для ромбических пластин 55°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID[1]
AVC-D80-DDUNR/L-15T-VH	57.00	77.00	100.00	46.00	DNMG 442-F3M

[1] Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: DNGA-4 (CBN) (229) • DNGA-Ceramic (218) • DNMA (161) • DNMA (CBN) (228) • DNMG-F3M (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-F3S (157) • DNMG-GN (161) • DNMG-M3M (157) • DNMG-M3P (156) • DNMG-NF (158) • DNMG-NR (161) • DNMG-PF (159) • DNMG-WG (159) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMM-NM (162) • DNMM-R3P (162)

Головки см. стр.: AV-D-VH (97)

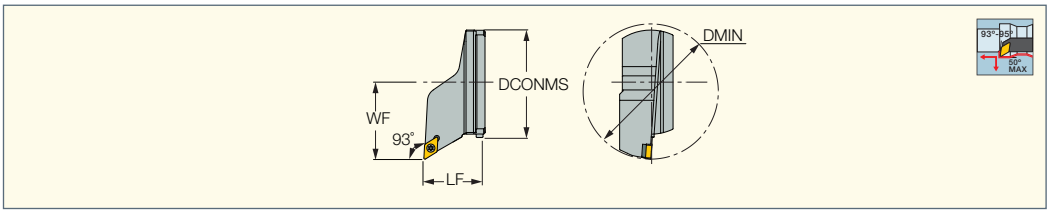
Запасные части

Обозначение								
AVC-D80-DDUNL-15T-VH	RDT 443	RDT 433	HW 3.0	SR 14-506	T-15/5	DSP 4	DLS 4	DLM 4

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SDUCR/L-VH

Сменные расточные головки для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID[1]
AVC-D80-SDUCR/L-11T-VH	57.00	77.00	100.00	45.00	DCMT 11T304

[1] Идентификация мастер-пластины

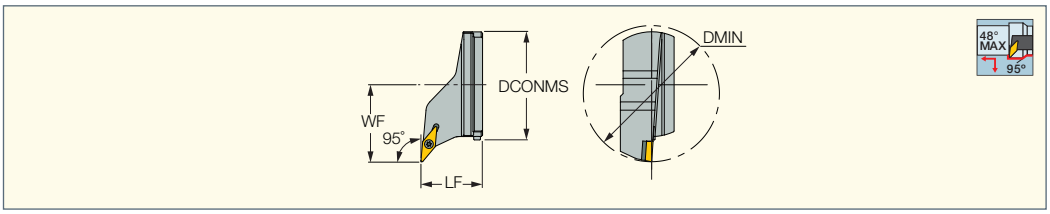
Пластины см. стр.: DCET-WF (195) • DCGT-AF (213) • DCGT-AS (213) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222) • DCMT-14 (194) • DCMT-CERMET (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT (194) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194)

Головки см. стр.: AV-D-VH (97)

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SVLCR/L-VH

Сменные расточные головки для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	MIID[1]				
AVC-D80-SVLCR/L-16T-VH	57.00	77.00	100.00	45.00	VCMT 160404	T-15/5	SR 16-236 P	TVC 3-1P	SR TC-3P

[1] Идентификация мастер-пластины

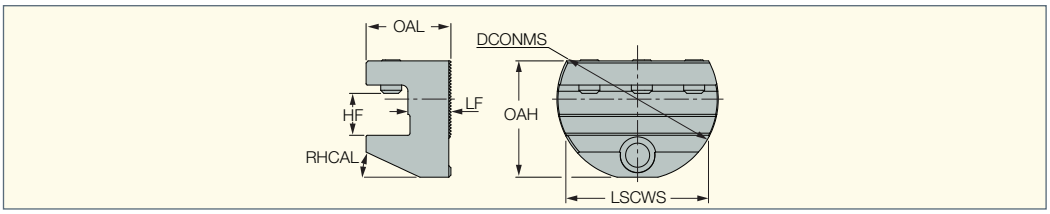
Пластины см. стр.: VCGT (PCD) (223) • VCGT-AS (211) • VCGT-DW (PCD) (223) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT (CBN) (222) • VCMT-14 (198) • VCMT-F3M (195) • VCMT-F3P (195) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCMW (198)

Головки см. стр.: AV-D-VH (97)

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-D80-VH

Перпендикулярные адаптеры для наружных державок с квадратным сечением



Обозначение	LSCWS	OAH	DCONMS	LF	HF	OAL	RHCAL
AVC-D80-2020-80-VH	67.80	55.50	77.00	20.50	20.0	40.50	25.0

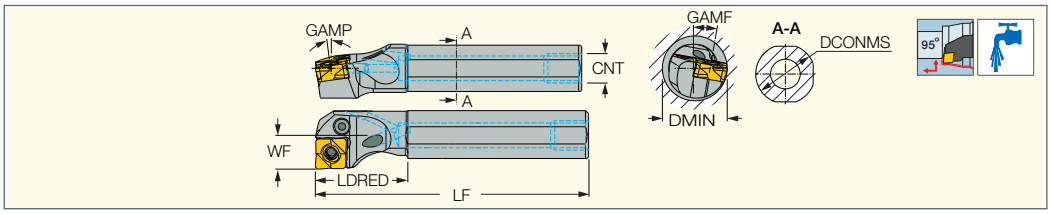
Запасные части

Обозначение	
AVC-D80-VH	SR M10X16 DIN913

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

A-PCLXR/L

Расточные державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин CXMG 80°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CNT	Пластина
A16Q PCLXR/L-09X	16.00	180.00	30.0	11.00	8.0	10.0	20.00	UNC 3/8"-16	CXMG 09..
A20R PCLXR/L-09X	20.00	200.00	30.0	13.00	5.0	10.0	25.00	UNC 3/8"-24	CXMG 09..
A25S PCLXR/L-09X	25.00	250.00	40.0	17.00	5.0	10.0	32.00	UNC 1/2"-20	CXMG 09..
A25R PCLXR/L-12X	25.00	200.00	40.0	17.00	6.0	9.0	32.00	UNF-2B 1/2"-20	CXMG 12..
A32T PCLXR/L-12X	32.00	300.00	48.0	22.00	6.0	9.0	40.00	UNF-2B 1/2"-20	CXMG 12..
A40U PCLXR/L-12X	40.00	350.00	50.0	27.00	6.0	10.0	50.00	UNF-2B 1/2"-20	CXMG 12..

Пластины см. стр.: CXMG-F3M (184) • CXMG-F3P (183) • CXMG-M3M (184) • CXMG-M3P (183)

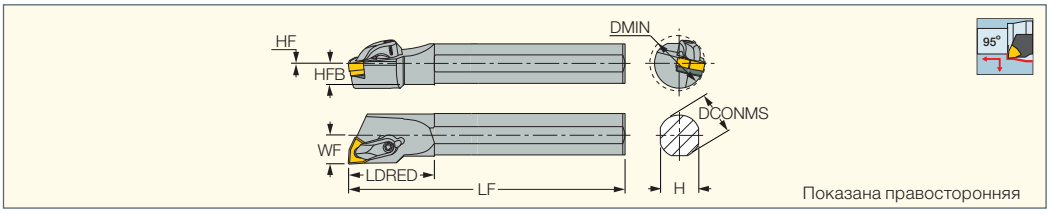
Запасные части

Обозначение								
A16Q PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 16	SR M6XL11.5V	T-8/5				
A20R PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 20	SR M6XL11.5V	T-8/5				
A25S PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 25	SR M6XL11.5V	T-8/5				
A25R PCLXR/L-12X	LR 4MX	PL 25	SR 117-2010-S		HW 3.0			
A32T PCLXR/L-12X	LR 4MX	PL 32	SR 117-2010-S		HW 3.0			
A40U PCLXR/L-12X	LR 4X	PL 40	SR LCS 5		HW 3.0	TCNX 423	PN 3-4	SP 4

ISOTURN

S-DWLNR/L

Расточные державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных тригональных пластин



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	DMIN	Пластина
S25T DWLNR/L-08	25.00	300.00	50.0	23.0	12.3	0.8	17.00	32.00	WNMG 0804
S32U DWLNR/L-08	32.00	350.00	55.0	29.0	15.8	1.3	22.00	40.00	WNMG 0804
S40V DWLNR/L-08	40.00	400.00	55.0	36.0	19.8	1.8	27.00	60.00	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138)
• WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142)
• WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224)

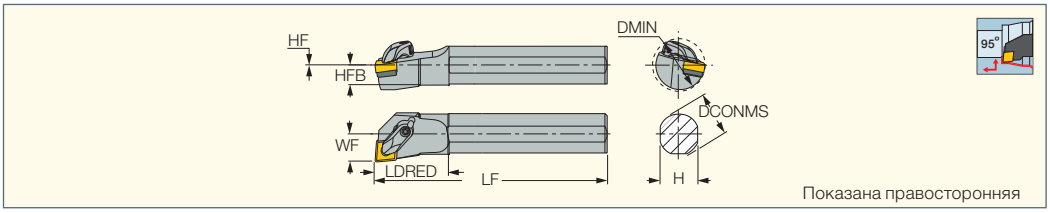
Запасные части

Обозначение					
S-DWLNR/L	TWN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

ISOTURN

S-DCLNR/L

Расточные державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных ромбических пластин 80°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	Пластина
S25R DCLNR-12	25.00	200.00	45.0	23.0	12.3	17.00	32.00	0.8	CNMG 1204..
S32T DCLNR/L-12	32.00	300.00	45.0	28.0	15.8	22.00	40.00	1.8	CNMG 1204..
S40U DCLNR/L-12	40.00	350.00	55.0	36.0	19.8	27.00	48.00	1.8	CNMG 1204..

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144)
• CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151)
• CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMA (149)
• CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226)
• CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)

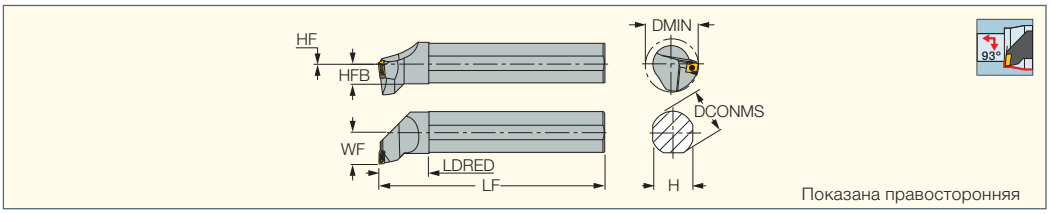
Запасные части

Обозначение					
S-DCLNR/L	TCN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

HELITURN TANGENTIAL LINE

S-SLANR/L-TANG

Расточные державки для тангенциально закрепляемых пластин LNMX с 4 режущими кромками для большого съема металла



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	Пластина
S25T SLANR/L-11 TANG	25.00	300.00	40.0	23.0	1.0	17.00	53.00	1.0	LNMX 1104..
S32U SLANR-11 TANG	32.00	350.00	45.0	30.0	1.0	22.00	53.00	1.0	LNMX 1104..
S40V SLANR/L-11 TANG	40.00	400.00	60.0	37.0	1.5	27.00	53.00	1.5	LNMX 1104..
S50U SLANR/L-15 TANG	50.00	350.00	60.0	47.0	1.5	37.00	85.00	1.5	LNMX 1506..

• Правые пластины для левосторонних державок. Левые пластины для правосторонних державок. • a_p max для подрезки торца: LNMX 11-2.8 мм, LNMX 15-3.8 мм.
Пластины см. стр.: LNMX-HM (181) • LNMX-HT (180) • LNMX-WG (181)

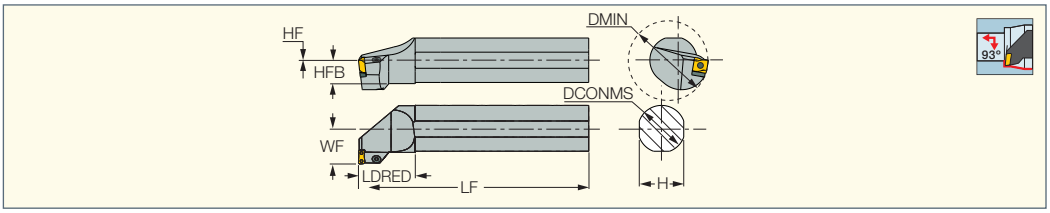
Запасные части

Обозначение							
S25T SLANR/L-11 TANG	TLN 11R/L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S32U SLANR-11 TANG	TLN 11R/L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S40V SLANR/L-11 TANG	TLN 11R/L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S50U SLANR/L-15 TANG	TLN 15R/L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	

HELITURN TANGENTIAL LINE

S-PLANR-TANG

Расточные державки для тангенциально закрепляемых пластин LNMX с 4 режущими кромками, для высокопроизводительной обработки



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	Пластина
S50U PLANR-15 TANG	50.00	350.00	60.0	47.0	1.5	37.00	85.00	1.5	LNMX 1506...

• Правые пластины для левосторонних державок. Левые пластины для правосторонних державок. • a_p max для подрезки торца 3.8 мм.
Пластины см. стр.: LNMX-HM (181) • LNMX-HT (180) • LNMX-WG (181)

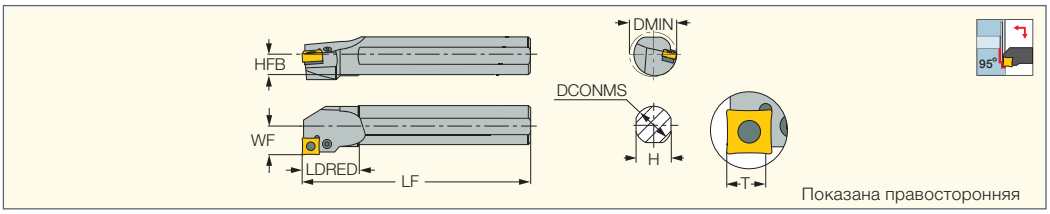
Запасные части

Обозначение						
S50U PLANR-15 TANG	TLN 15L-HTI	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5

ISOTURN

S-PQFNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных квадратных пластин 80°, для внутренней подрезки торца



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	T	DMIN	Пластина
S20Q PQFNR/L-09	20.00	180.00	40.0	18.0	9.0	13.00	7.5	28.00	QNMG 0904...
S32R PQFNR-09	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.00	7.5	40.00	QNMG 0904...
S25R PQFNL-12	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.00	9.0	32.00	QNMG 1204...
S32R PQFNR-12	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.00	9.0	40.00	QNMG 1204...
S40S PQFNL-12	40.00	250.00	50.0	36.0	18.0	27.00	9.0	50.00	QNMG 1204...

Пластины см. стр.: QNMG-GN (183) • QNMG-NF (182) • QNMG-PP (182) • QNMG-TF (182)

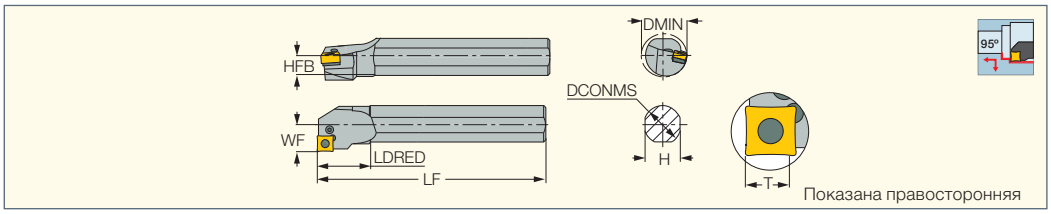
Запасные части

Обозначение						
S20Q PQFNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S32R PQFNR-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
S25R PQFNL-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5
S32R PQFNR-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
S40S PQFNL-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

S-PQLNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных квадратных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	T	DMIN	Пластина
S20S PQLNR/L-09	20.00	250.00	40.0	18.0	9.0	13.00	6.5	25.00	QNMG 0904
S25T PQLNR-09	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.00	6.5	32.00	QNMG 0904
S32U PQLNR-09	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.00	6.5	40.00	QNMG 0904
S25T PQLNR/L-12	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.00	8.5	32.00	QNMG 1204
S32U PQLNR/L-12	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.00	8.5	40.00	QNMG 1204
S40V PQLNR/L-12	40.00	400.00	50.0	36.0	18.0	27.00	8.5	50.00	QNMG 1204

Пластины см. стр.: QNMG-GN (183) • QNMG-NF (182) • QNMG-PP (182) • QNMG-TF (182)

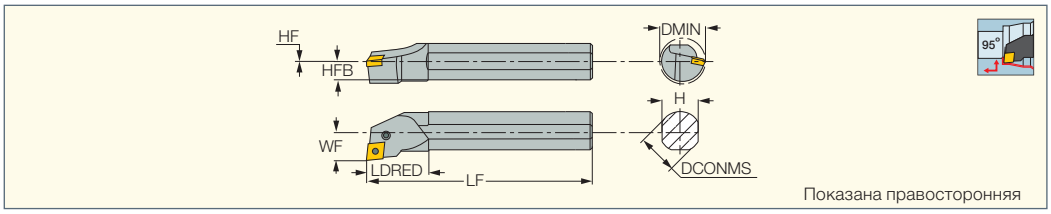
Запасные части

Обозначение						
S20S PQLNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S25T PQLNR-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S32U PQLNR-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
S25T PQLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5
S32U PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
S40V PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

A/S-PCLNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных ромбических пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	CSP(1)	DMIN	Пластина
A25R PCLNR/L-12	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.00	0.0	1	32.00	CNMG 1204..
S25S PCLNR/L-12	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	0	32.00	CNMG 1204..
A32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	45.0	30.0	14.5	22.00	-0.5	1	40.00	CNMG 1204..
S32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	51.0	30.0	14.5	22.00	-0.5	0	40.00	CNMG 1204..
S40U PCLNR/L-12	40.00	350.00	51.0	36.0	18.0	27.00	0.0	0	49.00	CNMG 1204..
S50W PCLNR-19	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.00	0.0	0	63.00	CNMG 1906..

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG-R3M (147) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMS-12 (214) • CNMM-H3P (153) • CNMM-H4P (153) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)

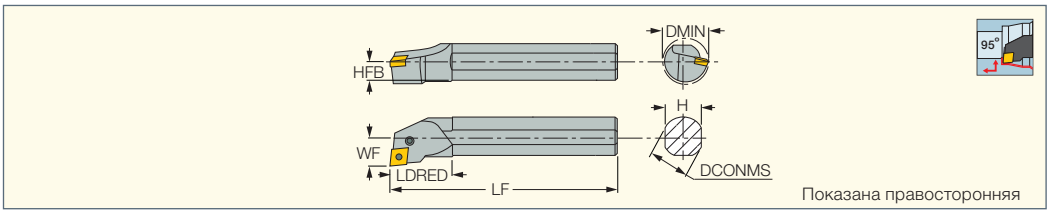
Запасные части

Обозначение								
A25R PCLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5	HW 2.0	PL 25
S25S PCLNL-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5	HW 2.5	
S25S PCLNR-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5		
A32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 2.0	HW 3.0	PL 32
S32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		
S40U PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		
S50W PCLNR-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0		

HELITURN LD

A/S-PCLNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных ромбических пластин CNMX/CNMG 80°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	CSP[5]	Пластина
A16M PCLNR/L-09G [1]	16.00	150.00	30.0	15.0	7.5	11.00	21.00	1	CNMG 0904..
A20Q PCLNR/L-09G [1]	20.00	180.00	30.0	18.0	9.0	13.00	25.00	1	CNMG 0904..
A25R PCLNR/L-09X [2]	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	17.00	32.00	1	CNMX 0906, CNMG 0904
A32S PCLNR/L-09X [2]	32.00	250.00	40.0	29.0	14.5	22.00	40.00	1	CNMX 0906, CNMG 0904
A25R PCLNR/L-12X [3]	25.00	200.00	51.0	23.0	11.5	21.00	50.00	1	CNMX 1207, CNMG 1204
A32S PCLNR/L-12X [3]	32.00	250.00	51.0	29.0	14.5	21.00	54.00	1	CNMX 1207, CNMG 1204
S50W PCLNR-16X [4]	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.00	63.00	0	CNMX 1607, CNMG 1606

[1] Только для пластин CNMG 0904.

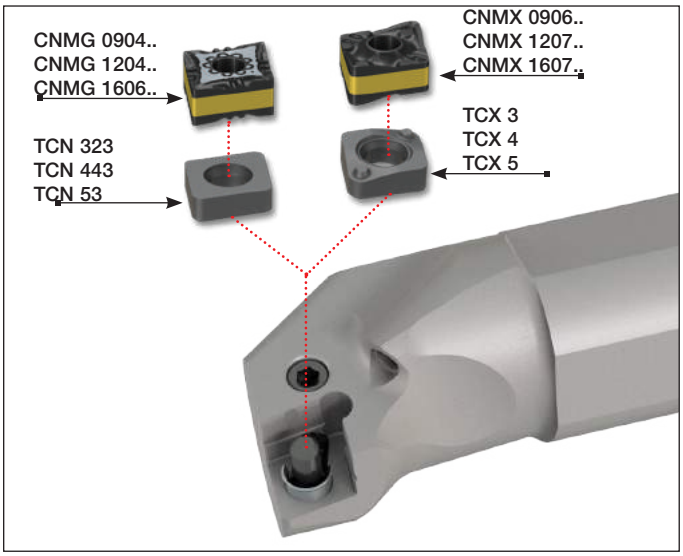
[2] Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904...

[3] Поставляется с подкладной пластиной TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204...

[4] Поставляется с подкладной пластиной TCN 53 для пластин CNMG 1606... Используйте подкладную пластину TCX 5 (заказывается отдельно) для пластин CNMX 1607….

[5] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNGX-M3N (209) • CNMG-F3S (147) • CNMX-M3/4MW (152) • CNMX-M3/4PW (152) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG-R3M (147) • CNMM-R3P (153) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGA-Ceramic (217) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA (149) • CNMA (PCD) (221) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMG-Ceramic (216) • CNMG-GN (151) • CNMG-MR (151) • CNMG-NF (148) • CNMG-NR (151) • CNMG-VL (147) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMS-12 (214) • CNGG-F3N (209) • CNMG-CERMET (145)



Запасные части

Обозначение									
A16M PCLNR/L-09G					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 16	
A20Q PCLNR/L-09G					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 20	
A25R PCLNR/L-09X	TCX 3[a]	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 25	
A32S PCLNR/L-09X	TCX 3[a]	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 32	
A25R PCLNR/L-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 25	LR 4DHTL (MR INJ)*
A32S PCLNR/L-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 32	LR 4DHTL (MR INJ)*
S50W PCLNR-16X	TCX 5*	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0		

* Заказывается отдельно

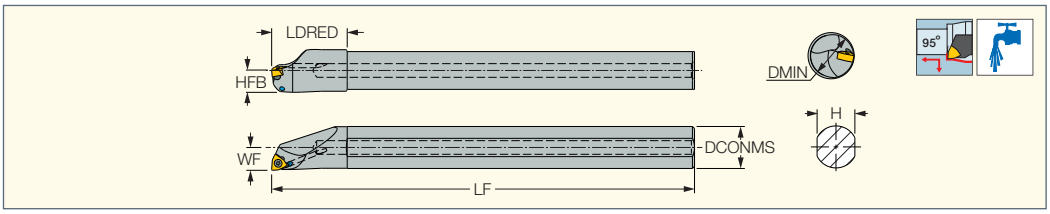
[a] Для пластин CNMX 0906.. (CNMX 34.)

ISOTURN

MINIPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

A/E-SWLNR/L-04

Расточные державки для двухсторонних тригональных пластин WNGP 0403.., для малых диаметров



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	Пластина		
A10K SWLNR/L-04	10.00	125.00	20.0	9.0	5.5	6.00	12.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A12M SWLNR/L-04	12.00	150.00	24.0	11.0	6.5	7.00	14.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A16Q SWLNR/L-04	16.00	180.00	32.0	15.0	8.5	9.00	18.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A20R SWLNR/L-04	20.00	200.00	36.0	18.0	10.5	11.00	22.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E10M SWLNR/L-04	10.00	150.00	25.0	9.0	5.5	6.00	12.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E12Q SWLNR/L-04	12.00	180.00	27.0	11.0	6.5	7.00	14.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E16R SWLNR/L-04	16.00	200.00	32.0	15.0	8.5	9.00	18.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E20S SWLNR/L-04	20.00	250.00	36.0	18.0	10.5	11.00	22.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F

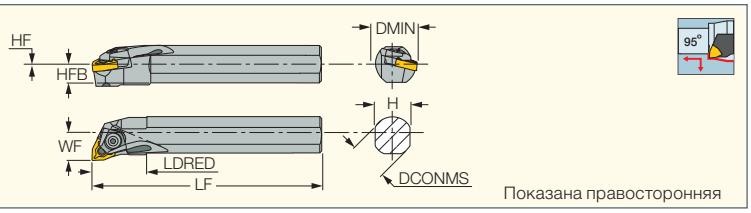
• Используйте левые пластины на правосторонних державках и наоборот. • A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости.

Пластины см. стр.: WNGP-F2M (137) • WNGP-F2P (135)

ISOTURN

A/S-MWLNR/L-W

Расточные державки с клиновым прихватом для двухсторонних тригональных пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP[2]	Пластина
A20 MWLNR/L-06W-AD [1]	20.00	100.00	28.0	18.0	9.0	13.00	25.00	0.0	1	WNMG 06T3
A20Q MWLNR/L-06W	20.00	180.00	28.0	18.0	9.2	13.00	25.00	0.2	1	WNMG 06T3
A25R MWLNR/L-06W	25.00	200.00	34.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 06T3
A32S MWLNR/L-06W	32.00	250.00	28.0	29.0	14.7	19.00	36.00	0.2	1	WNMG 06T3
S20S MWLNR/L-06W	20.00	250.00	28.0	18.0	9.2	13.00	25.00	0.2	0	WNMG 06T3
S25T MWLNL-06W	25.00	300.00	28.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	0	WNMG 06T3
S25T MWLNR-06W	25.00	300.00	28.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	0	WNMG 06T3
S32U MWLNL-06W	32.00	350.00	40.0	29.0	14.7	19.00	36.00	0.2	0	WNMG 06T3
S32U MWLNR-06W	32.00	350.00	28.0	29.0	14.7	19.00	36.00	0.2	0	WNMG 06T3
A25R MWLNR/L-08W	25.00	200.00	40.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 0804
A25 MWLNR-08W-AD [1]	25.00	120.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 0804
A32S MWLNR/L-08W	32.00	250.00	45.0	29.0	14.7	22.00	40.00	0.2	1	WNMG 0804
A40T MWLNR/L-08W	40.00	300.00	50.0	36.0	18.2	27.00	50.00	0.2	1	WNMG 0804
S25T MWLNR/L-08W	25.00	300.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	0	WNMG 0804
S32U MWLNR/L-08W	32.00	350.00	45.0	28.0	14.7	22.00	40.00	0.7	0	WNMG 0804
S40V MWLNR/L-08W	40.00	400.00	50.0	36.0	18.2	27.00	50.00	0.2	0	WNMG 0804
S50V MWLNR/L-13W	50.00	400.00	63.0	47.0	23.5	35.00	63.00	0.0	0	WNMG 1306

[1] AD - короткие державки для установки в адаптер

[2] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMM-NM (142) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-SF (138) • WNMG-NF (139) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224) • WNMG-CERMET (136) • WNGG-F3N (209)

Запасные части

Обозначение									
A20 MWLNR/L-06W-AD			ZNW 3WI	LC 250 SET 1				HW 2.5	PL 20
A20Q MWLNR/L-06W			ZNW 3WI	LC 250 SET 1				HW 2.5	PL 20
A25R MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W[a]*	ZNW 3W	LC 250 SET 1				HW 2.5	PL 25
A32S MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W[a]*	ZNW 3W	LC 250 SET 1				HW 2.5	PL 32
S20S MWLNR/L-06W			ZNW 3WI	LC 250 SET 1				HW 2.5	
S25T MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W[a]*	ZNW 3W	LC 250 SET 1				HW 2.5	
S32U MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W[a]*	ZNW 3W	LC 250 SET 1				HW 2.5	
A25R MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2				HW 3.0	PL 25
A25 MWLNR-08W-AD	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2				HW 3.0	PL 25
A32S MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 1				HW 3.0	PL 32
A40T MWLNR/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M[b]*	ZNW 4W	LC 252 SET 1				HW 3.0	PL 40
S25T MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2				HW 3.0	
S32U MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 1				HW 3.0	
S40V MWLNR/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M[b]*	ZNW 4W	LC 252 SET 1				HW 3.0	
S50V MWLNL-13W	IWSN 635		ZNW 6W		LC 253	SPR 17-362	WA M8	HW 4P	
S50V MWLNR-13W	IWSN 635		ZNW 6W		LC 253	SPR 17-362	WA M8	HW 4P	

* Заказывается отдельно

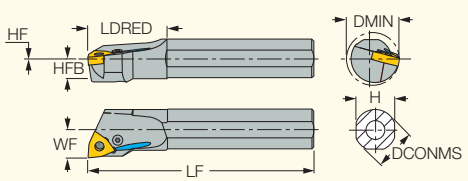
[a] Используйте подкладную пластину IWSN 3-2W (заказывается отдельно) для пластин WNMG 0604.

[b] Используйте подкладную пластину IWSN 433M (заказывается отдельно) для пластин WNMG 0804.

ISOTURN

A/S-PWLNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для двухсторонних тригональных пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP(1)	Пластина
A16M PWLNR/L-06	16.00	150.00	27.0	15.0	8.0	11.00	20.00	0.5	1	WNMG 06T3
A20Q PWLNR/L-06	20.00	180.00	36.0	18.0	9.2	13.00	25.00	0.2	1	WNMG 06T3
A25R PWLNR/L-06	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 06T3
S16Q PWLNR/L-06	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	11.00	20.00	0.5	0	WNMG 06T3
S20R PWLNR/L-06	20.00	200.00	36.0	18.0	9.0	13.00	27.00	0.0	0	WNMG 06T3
S25S PWLNR/L-06	25.00	250.00	40.4	23.0	11.5	17.00	32.00	0.0	0	WNMG 06T3
S32T PWLNR-06	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	19.00	39.00	0.0	0	WNMG 06T3
A25R PWLNL-08	25.00	200.00	47.0	23.0	11.5	17.00	32.00	0.5	1	WNMG 0804
A25R PWLNR-08	25.00	200.00	47.5	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	1	WNMG 0804
A32S PWLNR/L-08	32.00	250.00	50.0	28.0	14.7	22.00	39.00	0.7	1	WNMG 0804
S25S PWLNR/L-08	25.00	250.00	47.0	23.0	11.5	17.00	32.00	0.0	0	WNMG 0804
S32T PWLNR/L-08	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	39.00	0.0	0	WNMG 0804
S40U PWLNR/L-08	40.00	350.00	59.0	36.0	18.0	27.00	49.00	0.0	0	WNMG 0804

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-SF (138) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224) • WNMG-CERMET (136)

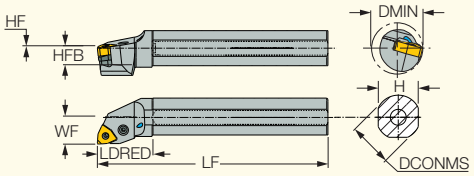
Запасные части

Обозначение							
A16M PWLNR/L-06				LR 3S	SR 117-2009	PL 16	HW 2.0/5
A20Q PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 20	HW 2.5/5
A25R PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	PL 25	HW 2.5/5
S16Q PWLNR/L-06				LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0/5
S20R PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014		HW 2.5/5
S25S PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014		HW 2.5/5
S32T PWLNR-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014		HW 2.5/5
A25R PWLNR/L-08				LR 4M	SR 117-2011	PL 25	HW 2.5/5
A32S PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0
S25S PWLNR/L-08				LR 4M	SR 117-2011		HW 2.5/5
S32T PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0
S40U PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0

HELITURN LD

A-PWLNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным прижимом для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG, с отверстием подвода охлаждающей жидкости



Обозначение	DCONMS	H	HFB	LF	LDRED	WF	DMIN	HF	Пластина
A16M PWLNR/L-06G (1)	16.00	15.0	8.0	150.00	30.0	11.00	25.00	0.5	WNMG 0604
A20Q PWLNR/L-06G (1)	20.00	18.0	9.2	180.00	35.0	13.00	25.00	0.2	WNMG 0604
A25R PWLNR-06G (1)	25.00	23.0	11.5	200.00	35.0	17.00	32.00	0.0	WNMG 0604
A32S PWLNR-06G (1)	32.00	29.0	14.5	250.00	48.0	22.00	40.00	0.0	WNMG 0604
A32S PWLNR/L-08X (2)	32.00	29.0	14.5	250.00	51.0	21.00	54.00	0.0	WNMX 0807, WNMG 0804

(1) Для пластин WNMG 0604.

(2) Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

Пластины см. стр.: WNGG-F3N (209) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-F3M (137) • WNMG-F3P (135) • WNMG-F3S (138) • WNMG-GN (141) • WNMG-M3M (138) • WNMG-M3P (135) • WNMG-NF (139) • WNMG-PP (140) • WNMG-TF (141) • WNMG-WF (140) • WNMG-WG (139) • WNMX-M3/4MW (143) • WNMX-M3/4PW (143)

Запасные части

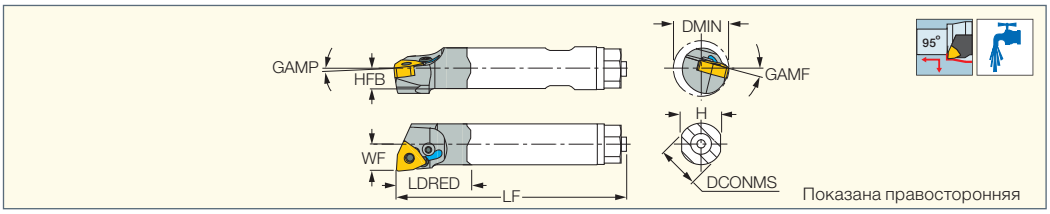
Обозначение									
A16M PWLNR/L-06G					LR 3S	SR 117-2009	PL 16	HW 2.0	
A20Q PWLNR/L-06G					LR 3S	SR 117-2009	PL 20	HW 2.0	
A25R PWLNR-06G		TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 25	HW 2.5	
A32S PWLNR-06G		TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 32	HW 2.5	
A32S PWLNR/L-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0	LR 4DHTL (MR INJ)*

* Заказывается отдельно

ISOTURN

E-PWLNR/L-HEAD

Сменные расточные головки с рычажным прижимом для негативных тригональных пластин WNMG, для установки на твердосплавный хвостовик



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
E16 PWLNR-06 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	11.00	-14.0	-6.0	20.00	WNMG/WNGG 06T3

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (136) • WNMG-M3P (135) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-SF (138) • WNMG-NF (139) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139)

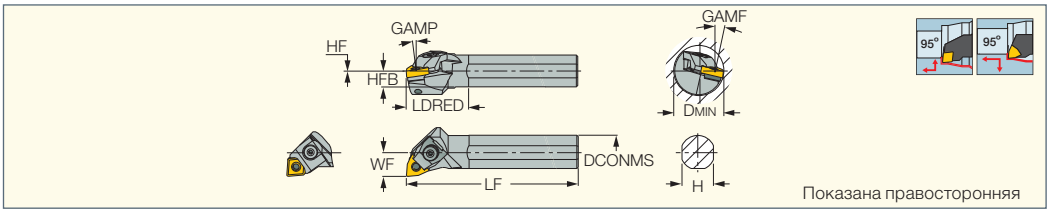
Запасные части

Обозначение			
E-PWLNR/L-HEAD	LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0/5

MULTI-WEDGE

S-MULNR-MW

Расточные державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических пластин 80°, тригональных или квадратных пластин

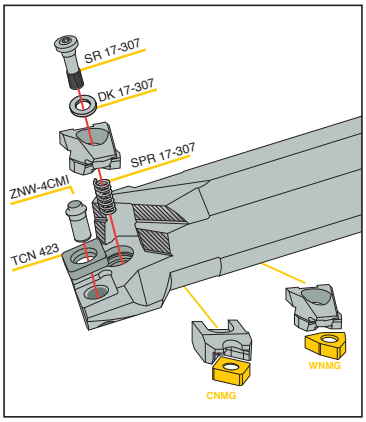


Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
S25T MULNR-12MW	25.00	300.00	45.0	23.0	11.6	17.00	-11.4	-6.0	-12.0	36.00	WM..0804/CN..1204

• С расточной державкой поставляется только LC WN08. Остальные клиновые прихваты заказываются отдельно.

Пластины см. стр.: CNGA-J(CBN) (226) • CNGG-J(CBN) (227) • CNMG-CERMET (145) • CNMG-F3S (147) • WNMG-CERMET (136) • WNMG-F3S (138) • WNMG-F3P (135) • WNMG-M3P (135) • WNMG-F3M (137) • WNMG-M3M (138) • WNMG-TF (141) • WNMG-GN (141) • WNMG-NR (142) • WNMG-PP (140) • WNMG-VL (139) • WNMG-TNM (142) • WNMG-NF (139) • WNMM-NM (142) • WNMG-WF (140) • WNMA/WNMA-WG (143) • WNMG-WG (139) • WNGA-Ceramic (216) • WNGA-M3 (CBN) (224) • WNGA-MC/M6 (CBN) (224) • CNMG-F3P (144) • CNMG-M3P (144) • CNMM-R3P (153) • CNMM-M4PW (152) • CNMG-F3M (146) • CNMG-M3M (146) • CNMG/CNGG-TF (150) • CNMG-GN (151) • CNMG-NR (151) • CNMG/CNGG-PP (150) • CNMG-VL (147) • CNMG/CNGG-SF (148) • CNMG-NF (148) • CNMG-WF (148) • CNMG-WG/NRW (149) • CNMA (149) • CNGA-Ceramic (217) • CNMG-Ceramic (216) • CNGA-2 (CBN) (226) • CNGA-4 (CBN) (225) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (226) • CNMA-MW4 (CBN) (225) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (225) • CNMA (PCD) (221)

Особенности державки



Запасные части

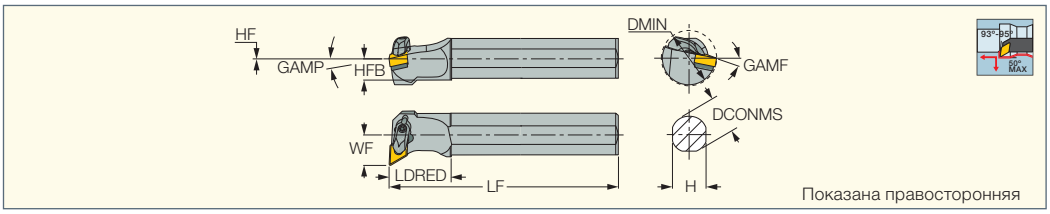
Обозначение								
S-MULNR-MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	LCR CN12*	SR 17-307	SPR 17-307	DK 17-307	HW 3.0

* Заказывается отдельно

ISOTURN

S-DDUNR/L

Расточные державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин DNMG



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	GAMP	GAMF	Пластина
S32T DDUNR/L-15	32.00	300.00	45.0	29.0	15.8	22.00	42.00	1.3	-6.0	-11.0	DNMG 1506
S40U DDUNR/L-15	40.00	350.00	50.0	36.0	19.8	27.00	48.00	1.8	-6.0	-10.0	DNMG 1506

Пластины см. стр.: DNGA-J(CBN) (229) • DNMG-F3S (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-M3P (156) • DNMX-M3P (162) • DNMM-R3P (162) • DNMG-CERMET (158) • DNMG-F3M (157) • DNMG-M3M (157) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMG-GN (161) • DNMG-NR (161) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG-VL (160) • DNMG-PF (159) • DNMG-NF (158) • DNMM-NM (162) • DNMA (161) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-2 (CBN) (229) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (230) • DNMA (CBN) (228)

Запасные части

Обозначение						
S-DDUNR/L	TDN 422[a]	TDN 432[b]*	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

* Заказывается отдельно

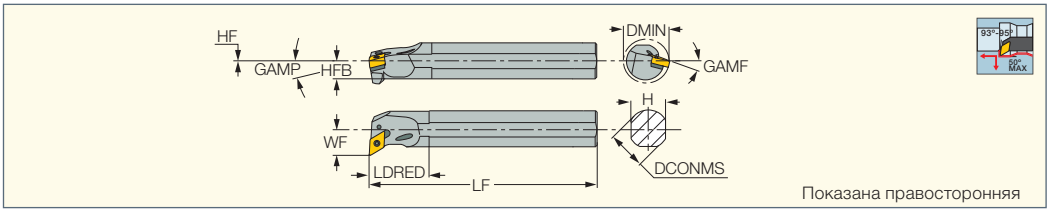
[a] Для пластин DNMG 1506.

[b] Для пластин DNMG 1504.

ISOTURN

A/S-PDUNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных ромбических пластин 55°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CSP[1]	Пластина
A20Q PDUNR/L-11	20.00	180.00	35.0	18.0	9.2	0.2	16.00	-6.0	-14.0	27.00	1	DNMG 1104
A25R PDUNR/L-11	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	0.0	17.00	-6.0	-13.0	32.00	1	DNMG 1104
A32S PDUNR/L-11	32.00	250.00	45.0	29.0	14.5	0.0	22.00	-6.0	-11.0	40.00	1	DNMG 1104
S32T PDUNR/L-15	32.00	300.00	51.0	29.0	15.5	1.0	22.00	-6.0	-13.0	40.00	0	DNMG 1506
S40U PDUNR/L-15	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	0.0	27.00	-6.0	-11.5	50.00	0	DNMG 1506

[1] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DNGA-J(CBN) (229) • DNGG-M3N (210) • DNMG-CERMET (158) • DNMG-F3S (157) • DNMG-F3P (156) • DNMG-M3P (156) • DNMX-M3P (162) • DNMM-R3P (162) • DNMG-F3M (157) • DNMG-M3M (157) • DNMG/DNGG-TF (160) • DNMG-GN (161) • DNMG-NR (161) • DNMG/DNGG-PP (160) • DNMG-VL (160) • DNMG-PF (159) • DNMG/DNGG-SF (159) • DNMG-NF (158) • DNMM-NM (162) • DNMG-WG (159) • DNMS-12 (214) • DNMA (161) • DNGA-Ceramic (218) • DNGA-4 (CBN) (229) • DNMA (CBN) (228)

Запасные части

Обозначение								
A20Q PDUNR/L-11				LR 3DS	SR 117-2011	HW 2.5/5	PL 20	
A25R PDUNR/L-11	TDN 3P2		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 25	PN 3-4
A32S PDUNR/L-11	TDN 322		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 32	PN 3-4
S32T PDUNR/L-15	TDN 422[a]	TDN 432[b]*	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4
S40U PDUNR/L-15	TDN 422[a]	TDN 432[b]*	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4

* Заказывается отдельно

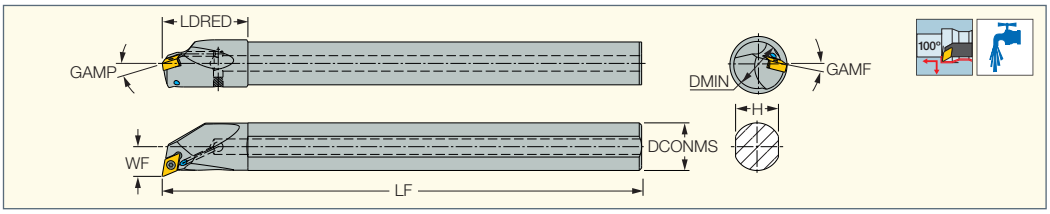
[a] Для пластин DNMG 1506.

[b] Для пластин DNMG 1504.

ISOTURN

A/E-SDXNR/L-07

Расточные державки для двухсторонних ромбических пластин DNGP 0703.. 55°, для малых диаметров



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина		
A10K SDXNR/L-07	10.00	125.00	20.0	9.0	7.60	13.00	-14.0	-16.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A12M SDXNR/L-07	12.00	150.00	24.0	11.0	8.60	16.00	-14.0	-14.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A16Q SDXNR/L-07	16.00	180.00	32.0	15.0	10.60	20.00	-13.0	-13.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A20R SDXNR/L-07	20.00	200.00	36.0	18.0	12.60	24.00	-13.0	-12.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E10M SDXNR/L-07	10.00	150.00	20.0	9.0	7.60	13.00	-14.0	-16.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E12Q SDXNR/L-07	12.00	180.00	24.0	11.0	8.60	16.00	-14.0	-14.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E16R SDXNR/L-07	16.00	200.00	32.0	15.0	10.60	20.00	-13.0	-13.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E20S SDXNR/L-07	20.00	250.00	36.0	18.0	12.60	24.00	-13.0	-12.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F

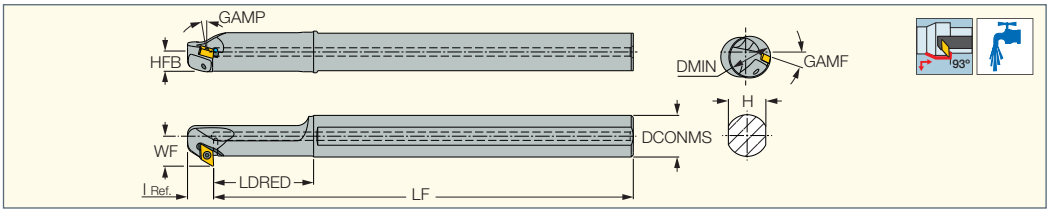
• Используйте левые пластины на правосторонних державках и наоборот. • A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости.

Пластины см. стр.: DNGP-F2M (156) • DNGP-F2P (155)

ISOTURN

A/E-SDZNR/L-07

Державки для обратного растачивания, для двухсторонних ромбических пластин DNGP 0703.. 55°, для малых диаметров



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	l Ref.	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина		
A12M SDZNR/L-07	12.00	150.00	38.0	13.00	11.0	5.5	10.50	14.00	-10.0	-14.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A16Q SDZNR/L-07	16.00	180.00	43.0	13.00	15.0	7.5	12.50	16.00	-10.0	-12.5	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A20R SDZNR/L-07	20.00	200.00	48.0	12.50	18.0	9.0	14.50	20.00	-10.0	-10.5	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E12Q SDZNR/L-07	12.00	180.00	-	13.00	11.0	5.5	10.50	18.00	-11.0	-11.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E16R SDZNR/L-07	16.00	200.00	-	13.00	15.0	7.5	12.50	22.00	-11.0	-9.0	DNGP 07	SR 34-514	T-7F

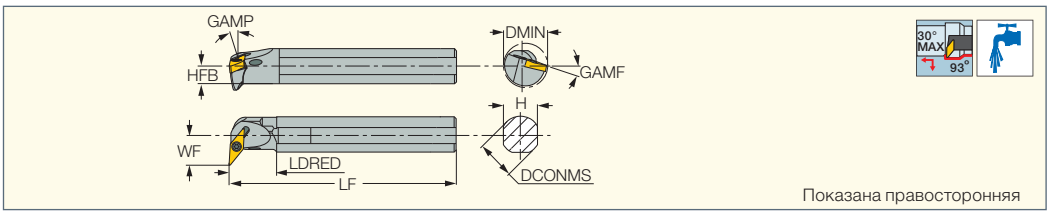
• Используйте левые пластины на правосторонних державках и наоборот. • A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости.

Пластины см. стр.: DNGP-F2M (156) • DNGP-F2P (155)

ISOTURN

A-SVUNR/L

Расточные державки с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для негативных ромбических пластин 35°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF			
A20Q SVUNR/L-12	20.00	180.00	38.0	18.0	9.0	16.00	26.50	-6.5	-14.0	SR 14-551	T-9/5	PL 20
A25R SVUNR/L-12	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	18.50	31.50	-6.5	-14.0	SR 14-551	T-9/5	PL 25
A32S SVUNR/L-12	32.00	250.00	50.0	29.0	14.5	23.00	37.00	-6.5	-14.0	SR 14-551	T-9/5	PL 32

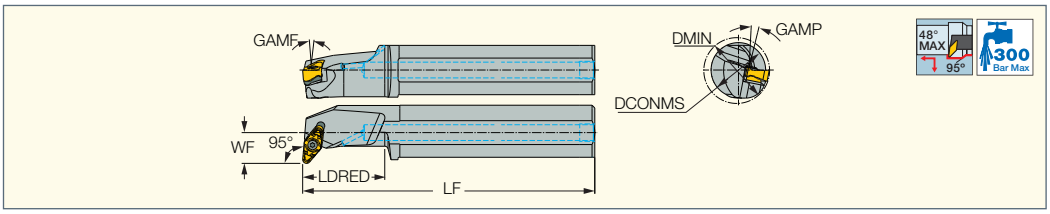
• Для пластин с радиусом 0.8 мм и более подкладную пластину следует модифицировать для обеспечения заднего угла.

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (164) • VNMG-F3P (163) • VNMG-F3S (164) • VNMG-FNF-CERMET (165) • VNMG-M3M (164) • VNMG-SF (165) • VNMG/VNGG-NF (165) • VNMM-PP (166)

ISOTURN

A-SVLFNR-AL-JHP

Державки для обратного растачивания с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	GAMP	GAMF	MIID(1)
A40U SVLFNR-22-AL-JHP	40.00	350.00	60.0	36.0	22.50	48.00	4.5	11.0	VNGU 220630-R3N

(1) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр. VNGU-R3N (210)

Запасные части

Обозначение									
A40U SVLFNR-22-AL-JHP	TVX 2230[a]	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	PL 40	SW6-T-SH	BLD T20/S7	SR TC-4	TVX 2212[b]*	TVX 2216[c]*

* Заказывается отдельно

(a) Для пластин VNGU 220630-R3N

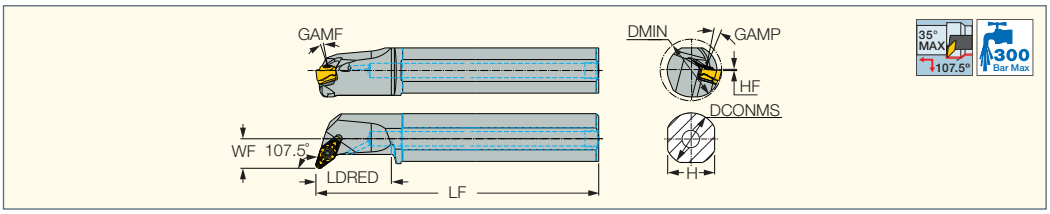
(b) Для пластин VNGU 220612-R3N

(c) Для пластин VNGU 220616-R3N

ISOTURN

A-SVQNR/L-AL-JHP

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	MIID(1)
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	14.5	6.5	VNGU 220630-R3N

(1) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр. VNGU-R3N (210)

Запасные части

Обозначение									
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	TVX 2230[a]	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4	TVX 2212[b]*	TVX 2216[c]*

* Заказывается отдельно

(a) Для пластин VNGU 220630-R3N

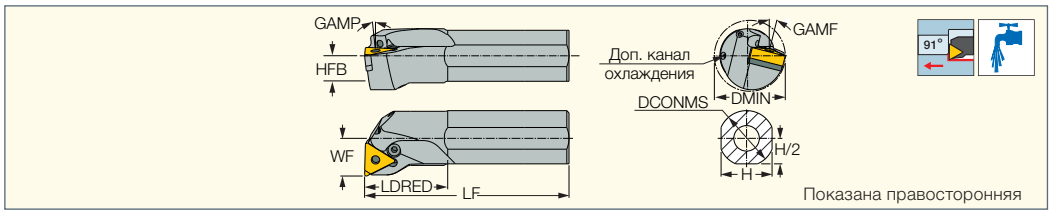
(b) Для пластин VNGU 220612-R3N

(c) Для пластин VNGU 220616-R3N

HELITURN LD

A-PTFNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных трехгранных пластин TNMX или TNMG, угол в плане 91°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
A16M PTFNR/L-16G	16.00	150.00	31.0	15.0	7.5	11.00	-12.0	-16.0	20.00	TNMG 1604
A20Q PTFNR/L-16G	20.00	180.00	31.0	18.0	9.0	13.00	-6.0	-14.0	25.00	TNMG 1604
A25S PTFNR/L-16X	25.00	250.00	37.5	23.0	11.5	17.00	-6.0	-14.0	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A32T PTFNR/L-16X	32.00	300.00	48.0	29.0	14.5	22.00	-6.0	-12.0	40.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A40U PTFNR/L-16X	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.00	-6.0	-12.0	50.00	TNMX 1606, TNMG 1604

• Используйте подкладную пластину TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604..

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNMG-F3S (169) • TNMX-M3/4PW (167) • TNMX-M3/4MW (168) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNGG-M3N (210) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMS-12 (214) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)

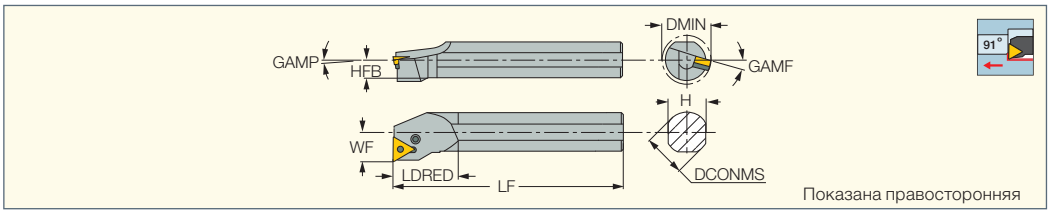
Запасные части

Обозначение									
A16M PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0	PL 16
A20Q PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.0	PL 20
A25S PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.5	PL 25
A32T PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.5	PL 32
A40U PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.5	PL 40

ISOTURN

S-PTFNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
S20R PTFNR/L-11	20.00	200.00	32.0	18.0	9.0	13.00	-6.0	-14.0	24.00	TNMG 1103
S25S PTFNR/L-16	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	-6.0	-13.0	32.50	TNMG 1604
S32T PTFNL-16	32.00	300.00	63.0	30.0	15.0	22.00	-6.0	-13.0	40.00	TNMG 1604
S32T PTFNR-16	32.00	300.00	63.0	30.0	15.0	22.00	-6.0	-10.0	40.00	TNMG 1604
S40U PTFNR-16	40.00	350.00	30.0	36.0	18.0	27.00	-6.0	-10.0	49.00	TNMG 1604
S40U PTFNR-22	40.00	350.00	62.0	36.0	18.0	27.00	-6.0	-10.0	49.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMM-NR (172) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMS-12 (214) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)

Запасные части

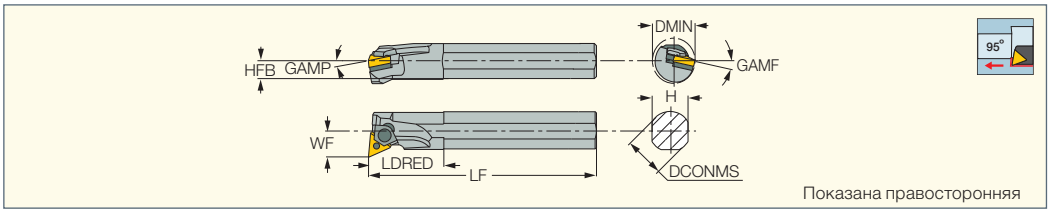
Обозначение							
S20R PTFNR/L-11				LR 2	SR 117-2015	HW 2.0/5	
S25S PTFNR/L-16	TTN 322	TTN 332*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
S32T PTFNR/L-16	TTN 322	TTN 332*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
S40U PTFNR-16	TTN 322		SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
S40U PTFNR-22	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4

* Заказывается отдельно

ISOTURN

S-MTLNR/L-W

Расточные державки с клиновым прихватом для негативных трехгранных пластин, угол в плане 95°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
S25S MTLNR/L-16W-M	25.00	250.00	40.0	23.0	11.5	17.00	-6.0	-12.0	32.00	TNMG 1604
S32T MTLNR/L-16W-M	32.00	300.00	50.0	30.0	15.0	22.00	-6.0	-12.0	40.00	TNMG 1604
S40U MTLNR/L-22W	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.00	-6.0	-10.0	49.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNGA-J(CBN) (233) • TNGG-M3N (210) • TNMG-F3S (169) • TNMG-FFG-CERMET (169) • TNMG-F3P (167) • TNMG-M3P (167) • TNMG-F3M (168) • TNMG-M3M (168) • TNMG-TF (170) • TNMG-GN (171) • TNMM-NR (172) • TNMG/TNGG-PP (171) • TNMG-VL (170) • TNMG-PF (170) • TNMG-SF (169) • TNMG-NF (171) • TNMA (172) • TNGA-Ceramic (219) • TNGA-M3 (CBN) (234) • TNGA-MC/M6 (CBN) (233) • TNMA (CBN) (233)

Запасные части

Обозначение								
S25S MTLNR/L-16W-M			ZNW 3WNS	SR 17-317NS		LC 291N CLAMP	HW 3.0	E RING N
S32T MTLNR/L-16W-M	TTT 322N	TTT 332N[(a)]*	ZNW 3WN	SR 17-317N		LC 291N CLAMP	HW 3.0	E RING N
S40U MTLNR/L-22W		TTT 434	ZNW 4	SR 17-295	HW 2.5	LC 281 SET 1	HW 3.0	

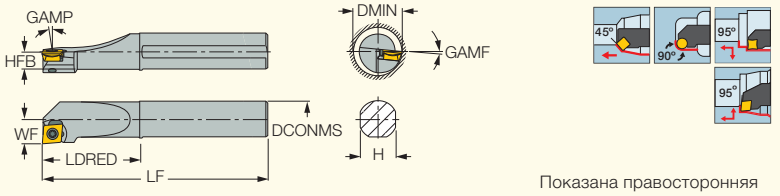
* Заказывается отдельно

[(a)] Для пластин TNMG 1603.

CHAMTURN

S-SUXCR/L-CM

Расточные державки с винтовым креплением для четырех различных геометрий с задним углом 7°

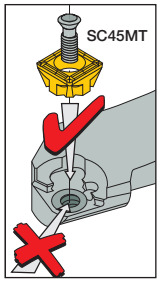


Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	DMIN	GAMP	GAMF	WF
S16Q SUXCR/L-10 CM	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	20.00	0.0	-12.0	11.00
S20R SUXCR/L-10 CM	20.00	200.00	52.0	18.0	9.0	25.00	0.0	-6.0	13.00
S25S SUXCR/L-10 CM	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	32.00	0.0	-4.0	17.00

Пластины см. стр.: CC95MT-SM (208) • SC45MT-SM (209)

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HEB	DMIN	GAMP	GAMF	WF	Пластины
S16Q SUXCR/L-10 CM	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	20.00	0	-12	11 12.14	CC95MT... SC45MT...
S20R SUXCR/L-10 CM	20.00	200.00	52.0	18.0	9.0	25.00	0	-6	13 14.14	CC95MT... SC45MT...
S25S SUXCR/L-10 CM	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	32.00	0	-4	17 18.14	CC95MT... SC45MT...



Многофункциональные державки для двух типов пластин

- Уникальное посадочное гнездо
- Для наружной обработки
- Охватывает большинство основных операций
- Упрощает выбор инструмента
- Закрепление винтом
- Минимум запасных частей

Направление закрепления для SC45MT...

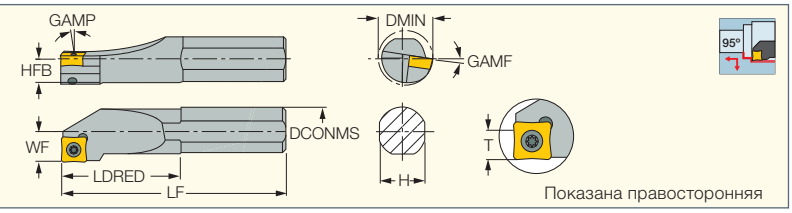
Запасные части

Обозначение		
S-SUXCR/L-CM	SR 14-544/S	T-15/5

ISOTURN

S/A-SQLCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для квадратных пластин 80° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	T	GAMP	GAMF	DMIN	CSP(1)	Пластина
S16Q SQLCR/L-09	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.00	8.5	0.0	-12.0	20.00	0	QCMT 09T304
S20R SQLCR-09	20.00	200.00	45.0	15.0	7.5	13.00	8.5	0.0	-6.0	25.00	0	QCMT 09T304
S25S SQLCR-09	25.00	250.00	55.0	15.0	7.5	17.00	8.5	0.0	-6.0	32.00	0	QCMT 09T304

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: QCMT-PF (203) • QCMT-SM (203)

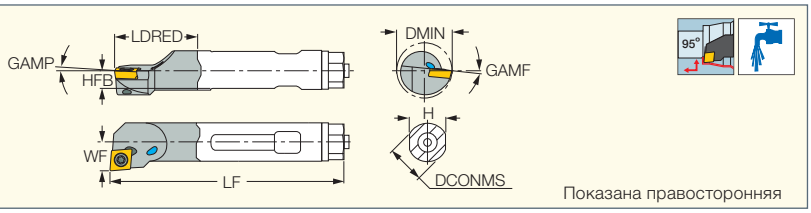
Запасные части

Обозначение		
S/A-SQLCR/L	SR 16-236	T-15/5

ISOTURN

E-SCLCR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с положительным задним углом 7°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

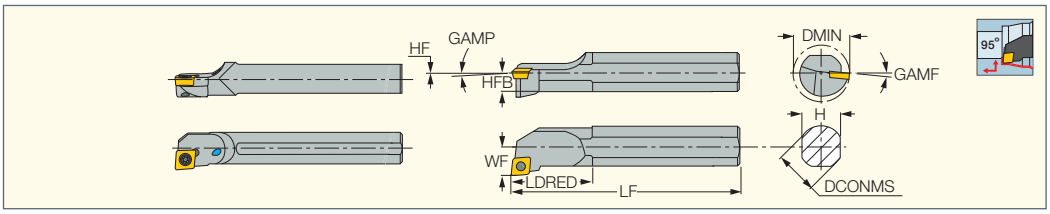
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
E12 SCLCR/L-06 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.00	0.0	-7.0	15.80	CCMT/CCGT 0602	SR 14-548	T-7/5
E16 SCLCR-09 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	7.5	11.00	0.0	-9.0	20.00	CCMT/CCGT 09T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (187) • CCMT-F3P (185) • CCMT-M3P (185) • CCMT-F3M (186) • CCMT-M3M (186) • CCMT-PF (188) • CCMT/CCGT-SM (187) • CCET-WF (189) • CCMT-WG (189) • CCGT-AS (212) • CCGT-AF (212) • CCMT-14 (188) • CCMT/CCGT (188) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222)

ISOTURN

A/E/S-SCLCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с задним углом 7°, минимальный диаметр растачивания 20 мм

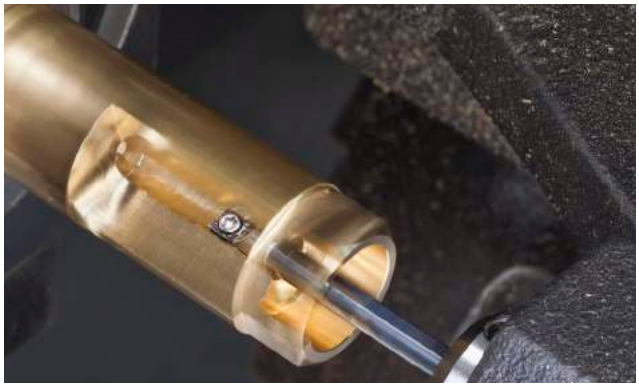


Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	HFB	HF	DMIN	CSP(1)	GAMP	GAMF	TQ	Пластина
A04F SCLCR/L-03	4.00	80.00	8.0	2.50	3.8	1.9	0.0	5.00	1	0.0	-15.0	0.6	CCGT 03X1
A05F SCLCR/L-03	5.00	80.00	9.0	3.00	4.8	2.4	0.0	6.00	1	0.0	-13.0	0.6	CCGT 03X1
A06G SCLCR/L-04	6.00	90.00	10.0	3.50	5.8	2.9	0.0	7.00	1	0.0	-13.0	0.6	CCGT 04T1
A07G SCLCR/L-04	7.00	90.00	11.0	4.00	6.8	3.4	0.0	8.00	1	0.0	-11.0	0.6	CCGT 04T1
A20R SCLCR/L-09	20.00	200.00	35.0	13.00	18.0	9.0	0.0	25.00	1	0.0	-4.0	3.0	CC.. 09T3
A25S SCLCR/L-09	25.00	250.00	35.0	17.00	23.0	11.5	0.0	32.00	1	0.0	-4.0	3.0	CC.. 09T3
E04G SCLCR/L-03	4.00	90.00	9.0	2.50	3.8	1.9	0.0	5.00	1	0.0	-15.0	0.6	CCGT 03X1
E05G SCLCR/L-03	5.00	90.00	10.0	3.00	4.8	2.4	0.0	6.00	1	0.0	-13.0	0.6	CCGT 03X1
E06H SCLCR/L-04	6.00	100.00	12.0	3.50	5.8	2.9	0.0	7.00	1	0.0	-13.0	0.6	CCGT 04T1
E07H SCLCR/L-04	7.00	100.00	14.0	4.00	6.8	3.4	0.0	8.00	1	0.0	-11.0	0.6	CCGT 04T1
E08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	-	5.00	7.6	3.8	0.0	10.00	1	3.0	-11.0	1.0	CC.. 0602
E10M SCLCR/L-06	10.00	150.00	-	7.00	9.2	4.6	0.0	14.00	1	3.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
E12Q SCLCR/L-06	12.00	180.00	-	9.00	11.0	5.5	0.0	16.00	1	0.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
E16R SCLCR/L-06	16.00	200.00	-	11.00	14.0	7.0	0.0	20.00	1	0.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
E16R SCLCR/L-09	16.00	200.00	-	11.00	15.0	7.5	0.0	20.00	1	0.0	-6.0	3.0	CC.. 09T3
S08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	12.0	5.00	8.0	3.8	0.0	10.50	0	0.0	-11.0	1.0	CC.. 0602
S10L SCLCL-06	10.00	140.00	20.0	7.00	9.0	4.5	0.0	13.00	0	0.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
S10L SCLCR-06	10.00	140.00	20.0	7.00	9.0	4.5	0.0	13.00	0	3.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
S12M SCLCR/L-06	12.00	150.00	12.0	9.00	12.0	5.5	0.0	16.00	0	0.0	-7.0	1.0	CC.. 0602
S16Q SCLCR/L-09	16.00	180.00	45.0	11.00	15.0	7.5	0.0	20.00	0	0.0	-6.0	3.0	CC.. 09T3
S20R SCLCR/L-09	20.00	200.00	50.0	13.00	18.0	9.0	0.0	25.00	0	0.0	-4.0	3.0	CC.. 09T3
S25S SCLCR/L-09	25.00	250.00	55.0	17.00	23.0	11.5	0.0	35.00	0	0.0	-4.0	3.0	CC.. 09T3

• A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: • CCGT-F1M-20P (185) • CCMT-CERMET (187) • CCGT-F1P (184) • CCMT-F3P (185) • CCMT-M3P (185) • CCMT-F3M (186) • CCMT-M3M (186) • CCMT-PF (188) • CCMT/CCGT-SM (187) • CCET-WF (189) • CCMT-WG (189) • CCGT-AS (212) • CCGT-AF (212) • CCMT-14 (188) • CCMT/CCGT (188) • CCGW/CCMT (CBN) (227) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (228) • CCMT (PCD) (222)



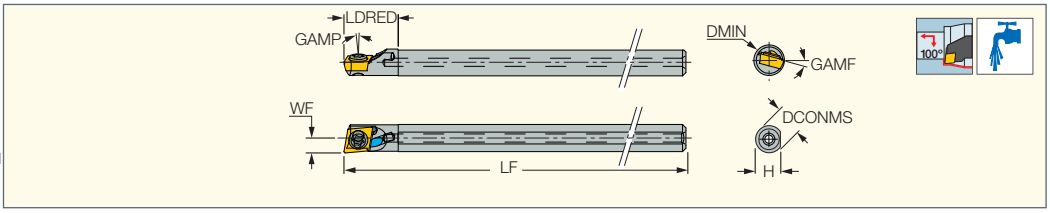
Запасные части

Обозначение				
A04F SCLCR/L-03	CSTA-1.6	T-6F		
A05F SCLCR/L-03	CSTA-1.6	T-6F		
A06G SCLCR/L-04	CSTB-2	T-6F		
A07G SCLCR/L-04	CSTB-2	T-6F		
A20R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	HW 2.0	PL 20
A25S SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	HW 2.0	PL 25
E04G SCLCR/L-03	CSTA-1.6	T-6F		
E05G SCLCR/L-03	CSTA-1.6	T-6F		
E06H SCLCR/L-04	CSTB-2	T-6F		
E07H SCLCR/L-04	CSTB-2	T-6F		
E08K SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E10M SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E12Q SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E16R SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E16R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		
S08K SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S10L SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S12M SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S16Q SCLCR/L-09	SR 16-236/L8.6	T-15/5		
S20R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		
S25S SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		

ISOTURN

A/E-SEXPR/L-03

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 75° с задним углом 11°, минимальный диаметр растачивания 4.5 мм



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина		
A04F SEXPR/L-03	4.00	80.00	8.0	3.8	2.30	4.50	0.0	-15.0	EPGT03	CSTA-1.6	T-6F
E04G SEXPR/L-03	4.00	90.00	9.0	3.8	2.30	4.50	0.0	-15.0	EPGT03	CSTA-1.6	T-6F

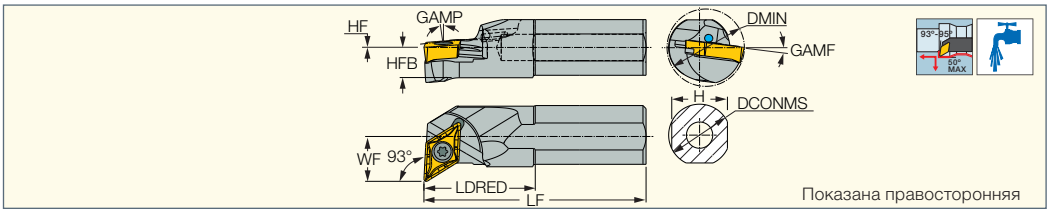
• A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: EPGT-F1P (189)

ISOTURN

A-SDUCR/L-13-SL

Расточные державки для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для фасонной обработки с большой жесткостью



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	Мат-л хвостовика[1]	Пластина
A20R SDUCR/L-13-SL	20.00	200.00	36.0	18.0	9.1	14.50	0.1	25.00	0.0	-7.0	S	DCMT 13T5-SL
A25S SDUCR/L-13-SL	25.00	250.00	45.0	23.0	11.5	17.00	0.0	32.00	0.0	-6.0	S	DCMT 13T5-SL

[1] S-сталь

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (190) • DCMT-M3M-SL (191) • DCMT-PF-SL (193) • DCMT-SM-SL (193)

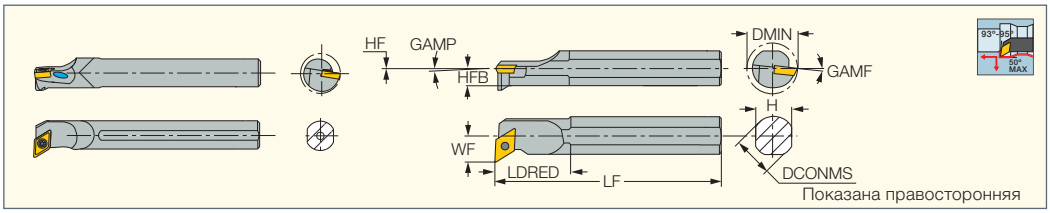
Запасные части

Обозначение			
A20R SDUCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	toRX PLUS IP15X45	PL 20
A25S SDUCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	toRX PLUS IP15X45	PL 25

ISOTURN

A/E/S-SDUCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	Мат-л хвостовика[1]	CSP[2]	Пластина
A20R SDUCR/L-11	20.00	200.00	50.0	18.0	8.5	14.50	-0.5	25.00	0.0	-6.0	S	1	DC.. 11T3
A25S SDUCR/L-11	25.00	250.00	45.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0.0	-5.0	S	1	DC.. 11T3
E10M SDUCR/L-07	10.00	150.00	25.0	9.2	5.1	8.00	0.5	14.00	3.0	-7.0	C	1	DC.. 0702
E12Q SDUCR/L-07	12.00	180.00	-	11.0	5.5	9.00	0.0	16.00	0.0	-7.0	C	1	DC.. 0702
E16R SDUCR/L-07	16.00	200.00	-	15.0	8.1	11.00	0.6	20.00	0.0	-8.0	C	1	DC.. 0702
S10L SDUCR/L-07	10.00	140.00	18.0	9.2	5.0	8.00	0.4	14.00	-3.0	-9.0	S	0	DC.. 0702
S12M SDUCR/L-07	12.00	150.00	20.0	12.0	5.5	9.00	-0.5	16.00	-7.0	-9.0	S	0	DC.. 0702
S16Q SDUCR/L-07	16.00	180.00	25.0	15.0	8.0	11.00	0.5	20.00	0.0	-8.0	S	0	DC.. 0702
S20R SDUCR/L-11	20.00	200.00	50.0	18.0	8.5	13.00	-0.5	25.00	0.0	-6.0	S	0	DC.. 11T3
S25S SDUCR/L-11	25.00	250.00	55.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0.0	-5.0	S	0	DC.. 11T3

• A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости

[1] S-сталь, C-твердосплавный

[2] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DCGT-F1M-20P (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCGT-AF (213) • DCMT-14 (194) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230) • DCMT (CBN) (230) • DCMT (PCD) (222) • DCMT-CERMET (192)

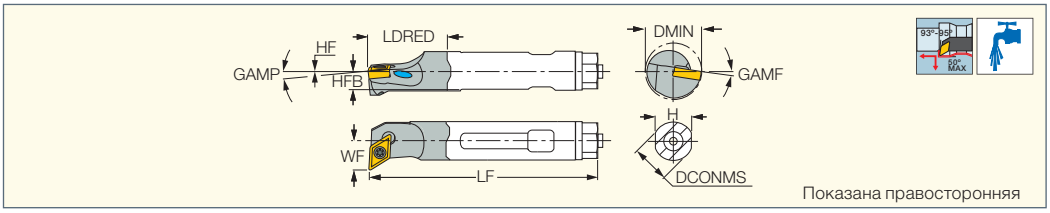
Запасные части

Обозначение						
A20R SDUCR/L-11			HW 2.0	SR 16-236 P	T-15/5	PL 20
A25S SDUCR/L-11			HW 2.0	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
E10M SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
E12Q SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
E16R SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
S10L SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
S12M SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
S16Q SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
S20R SDUCR/L-11				SR 16-236 P	T-15/5	
S25S SDUCR/L-11	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	

ISOTURN

E-SDUCR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

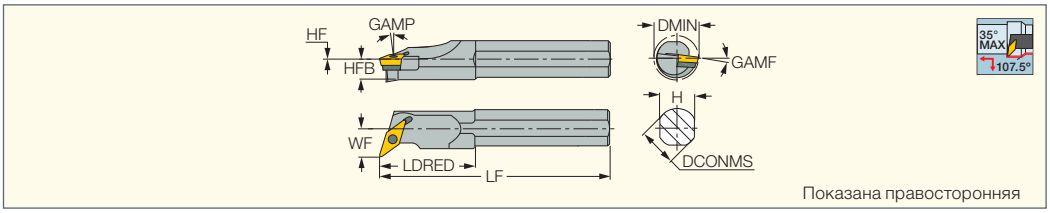
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
E12 SDUCR/L-07 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.00	0.0	0.0	-9.0	15.80	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5
E16 SDUCR/L-07 HEAD	16.00	200.00	29.7	15.0	8.0	11.00	0.5	0.0	-9.0	20.00	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5

Пластины см. стр.: • DCGT-F1M-20P (192) • DCMT-F3P (190) • DCMT-M3M (191) • DCMT/DCGT-PF (193) • DCMT/DCGT-SM (194) • DCET-WF (195) • DCGT-AS (213) • DCMT/DCGT (194) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (230)

ISOTURN

A/S-SVQCR/L

Державки для обратного растачивания с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP(1)	Пластина
S25S SVQCR/L-16	25.00	250.00	61.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
S32T SVQCR/L-16	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.00	0.0	40.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
A40U SVQCR/L-22	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.00	0.0	47.50	0.0	-8.0	1	VCGT 2205

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCGT-AF (212) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

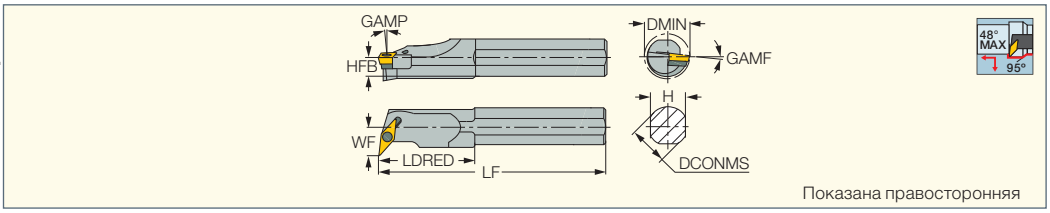
Запасные части

Обозначение						
S25S SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5				
S32T SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	
A40U SVQCR/L-22	SR 14-536	T-20/5	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	PL 40

ISOTURN

A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L

Державки для обратного растачивания с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP(2)	Пластина
A32T SVUCR/L-16 (1)	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	40.00	0.0	-8.0	1	VC.. 1604
S32T SVLFCR/L-16	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.00	39.50	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S40U SVLFCR/L-16	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.00	49.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
A40U SVLFCR/L-22	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.00	48.00	0.0	-8.0	1	VC.. 2205

(1) Угол в плане 93°

(2) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCGT-AF (212) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCGW-2 (CBN) (232)

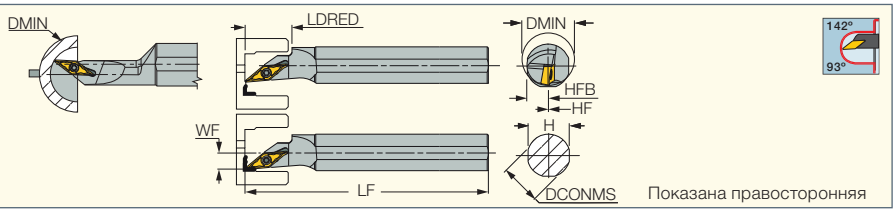
Запасные части

Обозначение							
A32T SVUCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 1.5	HW 4.0	SR 16-236 P	PL 32	T-15/5
S32T SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
S40U SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
A40U SVLFCR/L-22	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5		SR 14-536	PL 40	T-20/5

ISOTURN

S/A-SVJCR/L

Державки для обратного растачивания с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	CSP(2)	Пластина
A16R SVJCR/L-11	16.00	200.00	47.5	15.0	7.5	8.50	0.0	20.00	1	VC.. 1103
S16R SVJCR/L-11 (1)	16.00	200.00	20.0	15.0	8.0	7.00	0.5	19.00	0	VC.. 1103
A20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	43.0	18.0	9.0	11.00	0.0	25.00	1	VC.. 1103
S20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	37.0	19.0	9.5	2.00	0.0	25.00	0	VC.. 1103

(1) Не применять для внутренней обработки сферы • Высота центров - 0,5 мм над центром

(2) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211)

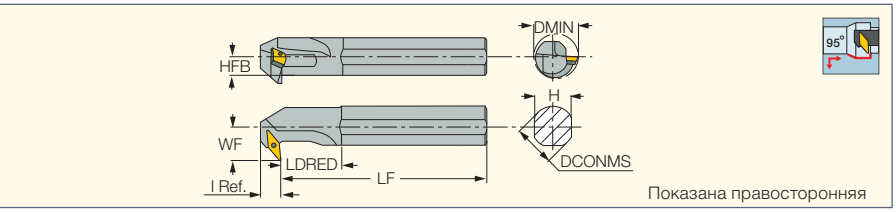
Запасные части

Обозначение			
A16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	PL 16
S16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	
A20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	PL 20
S20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	

ISOTURN

A/S-SVLBCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	I Ref.	H	HFB	WF	DMIN	CSP(1)	Пластина
A32T SVLBCL-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	1	VC.. 1604
A32T SVLBCR-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	63.2	18.50	29.0	14.5	22.00	40.00	0	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	40.00	350.00	60.0	20.00	36.0	18.0	27.00	49.50	0	VC.. 1604

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

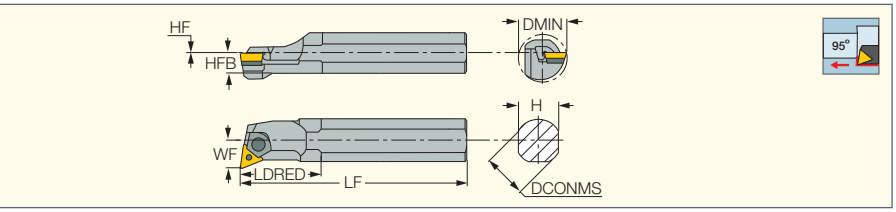
Запасные части

Обозначение					
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

ISOTURN

S-MTLCR/L-W

Расточные державки с клиновым прихватом для трехгранных пластин с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	Пластина
S25S MTLCR/L-16W	25.00	250.00	43.0	23.0	13.1	17.00	1.6	34.00	TC.. 16T3
S32T MTLCR/L-16W	32.00	300.00	45.0	29.0	14.5	22.00	0.0	39.00	TC.. 16T3

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (201) • TCMT-M3M (201) • TCMT-SM (202) • TCGT-AS (211)

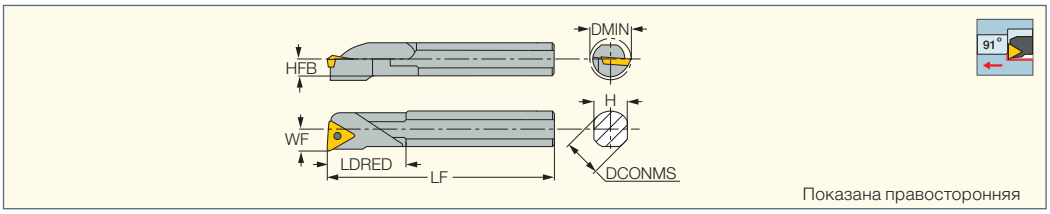
Запасные части

Обозначение						
S-MTLCR/L-W	TTC 331	HW 2.0	ZNW 3C	LC 291-MIM SET 1	SR 17-319	HW 2.5

ISOTURN

S-STFCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя

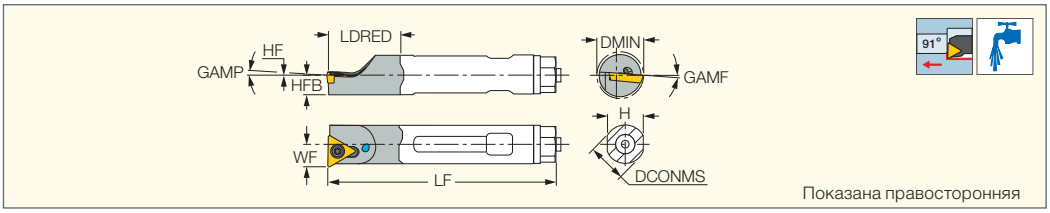
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	Пластина		
S10K STFCR/L-11	10.00	125.00	29.0	9.0	4.5	7.00	13.00	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5
S12M STFCR/L-11	12.00	150.00	30.0	11.0	5.5	9.00	15.80	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (201) • TCMT-M3M (201) • TCMT-PF (201) • TCMT-SM (202) • TCGT-AS (211) • TCMT (CBN) (234) • TCMT (PCD) (223)

ISOTURN

E-STFCR-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

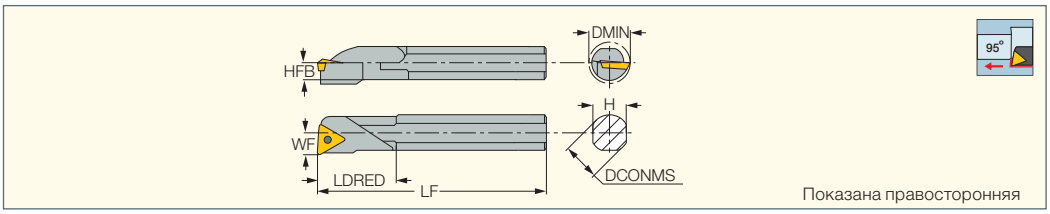
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
E12 STFCR-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	6.0	6.80	0.0	0.0	-6.0	13.80	TCMT 1102	SR 14-548	T-7/5
E16 STFCR-11 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	9.00	0.0	0.0	-6.0	20.00	TCMT 1102	SR 14-548	T-7/5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (201) • TCMT-M3M (201) • TCMT-PF (201) • TCMT-SM (202) • TCGT-AS (211) • TCMT (CBN) (234) • TCMT (PCD) (223)

ISOTURN

S-STLCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя

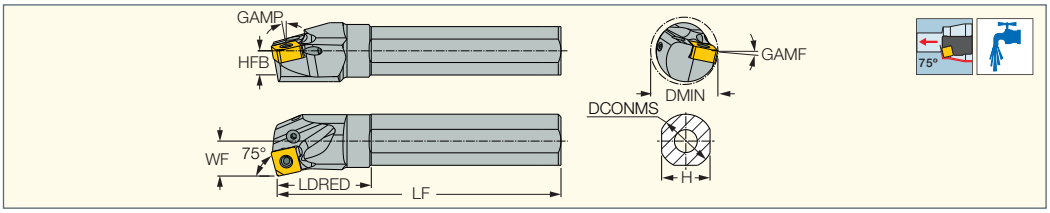
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	Пластина		
S16Q STLCR/L-11	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.00	20.00	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5
S20R STLCR/L-16	20.00	200.00	50.0	18.0	9.0	13.00	25.00	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (201) • TCMT-M3M (201) • TCMT-PF (201) • TCMT-SM (202) • TCGT-AS (211) • TCMT (CBN) (234) • TCMT (PCD) (223)

ISOTURN

A-PSKNR/L-09

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных квадратных пластин 90°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
A25R PSKNR/L-09	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	17.00	-6.0	-15.0	32.00	SNMG 0903 SNMG 0904
A32S PSKNR/L-09	32.00	250.00	43.0	30.0	15.0	22.00	-6.0	-13.0	40.00	SNMG 0903 SNMG 0904

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (175) • SNMG-F3P (173) • SNMG-M3P (173) • SNMG-F3M (174) • SNMG-M3M (174)

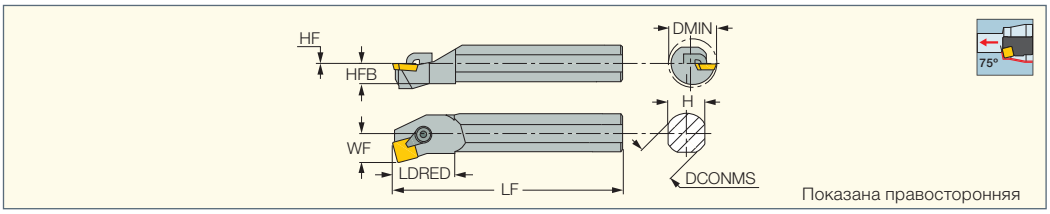
Запасные части

Обозначение								
A25R PSKNR/L-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 25
A32S PSKNR/L-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 32

ISOTURN

S-CSKPR

Расточные державки с верхним прихватом для квадратных пластин с задним углом 11°



Показана правосторонняя

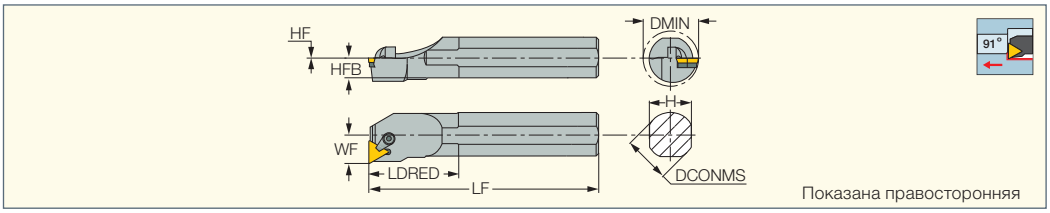
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	Пластина		
S16Q CSKPR-09	16.00	180.00	34.0	15.0	8.0	11.00	0.5	20.00	SPMR 0903	LC 15 SET 1	HW 2.5
S25S CSKPR-12	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	30.00	SPMR 1203	LC 30 SET 2	HW 3.0

Пластины см. стр.: SPMR (204)

ISOTURN

S-CTFPR/L

Расточные державки с верхним прихватом для трехгранных пластин с задним углом 11°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	Пластина
S12L CTFPR/L-09	12.00	140.00	34.0	11.0	6.0	9.00	0.5	15.60	TPMR 0902
S16Q CTFPR/L-11	16.00	180.00	38.0	15.0	8.0	11.00	0.5	20.00	TPMR 1103
S20Q CTFPR-16	20.00	180.00	38.0	18.0	9.5	13.00	0.5	24.00	TPMR 1603
S20R CTFPR/L-16	20.00	200.00	46.0	18.0	9.5	13.00	0.5	24.00	TPMR 1603
S25R CTFPR-16	25.00	200.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	31.00	TPMR 1603
S25S CTFPR-16	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	31.00	TPMR 1603
S32T CTFPR/L-16	32.00	300.00	62.0	29.0	14.5	22.00	0.0	40.00	TPMR 1603
S40T CTFPR-16	40.00	300.00	62.0	36.0	18.0	27.00	0.0	48.00	TPMR 1603

Пластины см. стр.: TPGN-Ceramic (220) • TPMR (204) • TPMR-FTF (205) • TPMR-PF (204)

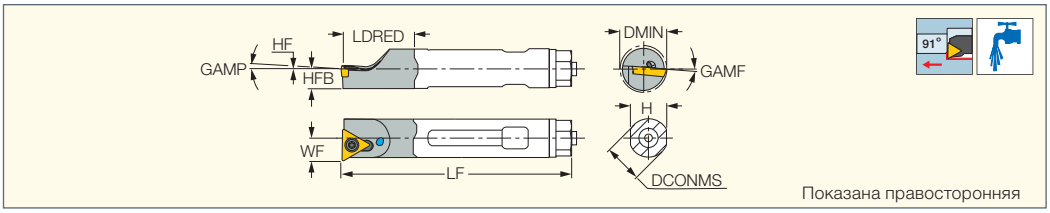
Запасные части

Обозначение				
S12L CTFPR/L-09	LC12 SET1	HW 2.5		
S16Q CTFPR/L-11	LC 15 SET 1	HW 2.5		
S20Q CTFPR-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S20R CTFPR/L-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S25R CTFPR-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S25S CTFPR-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S32T CTFPR/L-16	LC 30 SET 1	HW 3.0	ITBP 122	SP 16
S40T CTFPR-16	LC 30 SET 1	HW 3.0	ITBP 122	SP 16

ISOTURN

E-STFPR-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 11°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

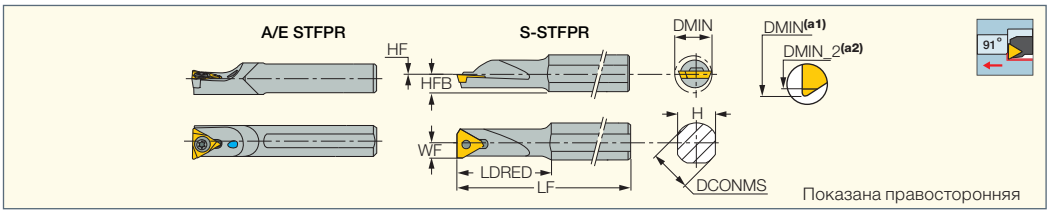
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
E12 STFPR-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	6.0	6.80	0.0	4.0	-6.0	13.00	TPMT/TPGH 1102	SR 14-505	T-7/5
E16 STFPR-11 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	8.80	0.5	4.0	-6.0	20.00	TPGB 1102	SR 14-505	T-7/5

Пластины см. стр.: TPMT-PF (205) • TPGT-SP (205) • TPGB-XL (206) • TPGH-XL (206) • TPGB (206) • TPMT (205)

ISOTURN

A/E/S-STFPR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 11°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	DMIN	DMIN_2	CSP(1)	Материал хвостовика(2)		
A10K STFPR-11	10.00	125.00	-	9.0	5.3	0.8	6.00	11.00	12.00	1	S	SR 14-505	T-7/5
A12Q STFPR-11	12.00	180.00	-	11.0	6.3	0.8	7.00	13.00	14.00	1	S	SR 14-505	T-7/5
E10M STFPR-11	10.00	150.00	-	9.0	5.3	0.8	6.00	12.00	12.00	1	C	SR 14-505	T-7/5
E12Q STFPR/L-11	12.00	180.00	-	11.0	6.3	0.8	7.00	14.00	14.00	1	C	SR 14-505	T-7/5
S12K STFPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	0.8	5.60	11.00	11.00	0	S	SR 14-505	T-7/5
S12M STFPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	0.8	7.00	15.00	15.00	0	S	SR 14-505	T-7/5
S16Q STFPR/L-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	0.5	9.20	18.00	18.00	0	S	SR 14-505	T-7/5
S20R STFPR/L-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	1.0	10.20	21.50	21.50	0	S	SR 14-541	T-15/5

• (a1) При использовании пластин TPG. 110204-XL; (a2) При использовании пластин TP.. 110204-..

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

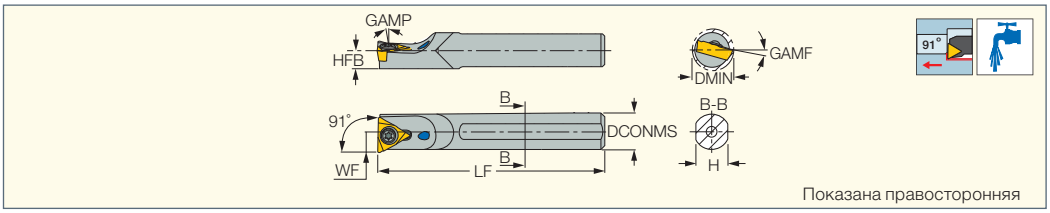
(2) S-сталь, C-твердый сплав

Пластины см. стр.: TPMT-PF (205) • TPGB-XL (206) • TPGH-R/L (206) • TPGH-XL (206) • TPGB (206) • TPMT (205)

ISOTURN

A/E-STFPR-X

Расточные державки для трехгранных пластин TPGX с задним углом 11°, для малых диаметров



Обозначение	DCONMS	LF	WF	H	HFB	DMIN	GAMP	GAMF	Мат-л хвостовика(1)	Пластина		
A08J STFPR-09X	8.00	110.00	5.00	7.2	3.6	9.50	5.0	-15.0	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A10K STFPR-09X	10.00	125.00	5.70	9.0	4.5	10.90	5.0	-8.0	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A12M STFPR-09X	12.00	150.00	6.70	11.0	5.5	13.00	5.0	-8.0	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A10K STFPR-11X	10.00	125.00	6.00	9.0	4.5	11.40	3.0	-15.0	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
A12M STFPR-11X	12.00	150.00	6.80	11.0	5.5	13.50	3.0	-10.0	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
A16Q STFPR-11X	16.00	180.00	8.80	14.0	7.0	17.30	3.0	-5.0	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E08K STFPR-09X	8.00	125.00	5.00	7.2	3.6	9.50	5.0	-15.0	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E10M STFPR-09X	10.00	150.00	5.70	9.0	4.5	10.90	5.0	-8.0	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E12Q STFPR-09X	12.00	180.00	6.70	11.0	5.5	13.00	5.0	-8.0	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E10M STFPR-11X	10.00	150.00	6.00	9.0	4.5	11.40	3.0	-15.0	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E12Q STFPR-11X	12.00	180.00	6.80	11.0	5.5	13.50	3.0	-10.0	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E16R STFPR-11X	16.00	200.00	8.80	14.0	7.0	17.30	3.0	-5.0	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5

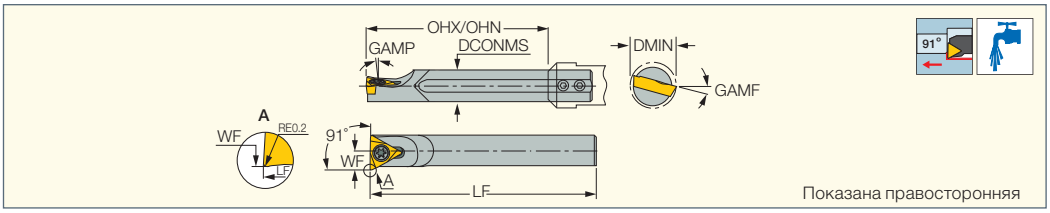
(1) S-сталь, C-твердосплавный

Пластины см. стр.: TPGW-M3 (CBN) (235) • TPGX (207) • TPGX (CBN) (234) • TPGX (PCD) (224)

ISOTURN

MG STFPR-X

Твердосплавные расточные державки для пластин TPGX, для малых диаметров



Обозначение	DCONMS	LF	OHN(1)	OHX(2)	WF	GAMP	GAMF	DMIN		
MG 08-STFPR-09X	8.00	79.00	20.0	56.0	4.90	5.0	-15.0	9.50	SR 14-298	T-8/5

(1) Минимальный вылет в диапазоне регулировки

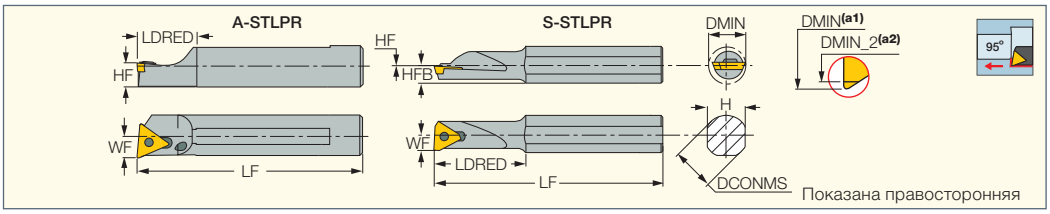
(2) Максимальный вылет в диапазоне регулировки

Пластины см. стр.: TPGX (207) • TPGX (CBN) (234) • TPGX (PCD) (224)

ISOTURN

A/S-STLPR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 11°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	DMIN	DMIN_2	CSP(1)		
A10K STLPR-11	10.00	125.00	18.0	9.5	5.8	1.1	6.00	12.00	11.00	1	SR 14-505	T-7/5
A12Q STLPR-11	12.00	180.00	18.0	11.5	6.0	0.3	7.00	14.00	13.00	1	SR 14-505	T-7/5
S12K STLPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	0.8	5.60	11.00	9.70	0	SR 14-505	T-7/5
S12M STLPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	0.8	7.00	15.00	14.00	0	SR 14-505	T-7/5
S16Q STLPR-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	0.5	9.00	18.00	17.00	0	SR 14-505	T-7/5
S20R STLPR-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	1.0	10.20	21.50	21.50	0	SR 14-541	T-15/5

• (a1) При использовании пластин TP.. 110204-.. (a2) При использовании пластин TPG. 110204-XL

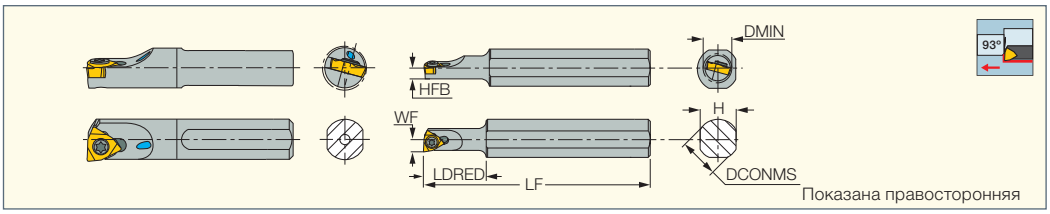
(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: TPMT-PF (205) • TPGB-XL (206) • TPGH-R/L (206) • TPGH-XL (206) • TPGB (206) • TPMT (205)

ISOTURN

E/S-SWUBR/L

Миниатюрные расточные державки с винтовым креплением для тригональных пластин WBMT



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	CSP(1)	Материал хвостовика(2)	MIID(3)		
E06H SWUBL-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.30	6.50	1	C	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
E06H SWUBR-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.30	6.50	1	C	WBMT 060101L		
E08K SWUBR-06	8.00	125.00	-	7.6	3.8	4.30	8.70	1	C	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
E10M SWUBR-06	10.00	150.00	-	9.0	4.5	5.20	10.90	1	C	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
S0606H SWUBR-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.30	6.50	0	S	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
S0610H SWUBL-06	10.00	100.00	20.0	9.0	4.5	3.00	6.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S0610H SWUBR-06	10.00	100.00	20.0	9.0	4.5	3.00	6.00	0	S	WBMT 060101L		
S0710H SWUBL-06	10.00	100.00	24.0	9.0	4.5	3.50	7.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S0710H SWUBR-06	10.00	100.00	24.0	9.0	4.5	3.50	7.00	0	S	WBMT 060101L		
S0808J SWUBR-06	8.00	100.00	-	7.4	3.7	4.30	8.50	0	S	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
S0812J SWUBL-06	12.00	110.00	32.0	11.0	5.5	4.00	8.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S0812J SWUBR-06	12.00	110.00	32.0	11.0	5.5	4.00	8.00	0	S	WBMT 060101L		
S1010K SWUBL-06	10.00	125.00	-	9.0	4.5	5.20	11.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S1010K SWUBR-06	10.00	125.00	-	9.0	4.5	5.20	11.00	0	S	WBMT 060101L		

• Используйте правосторонние пластины WBMT 06...R для левосторонних державок и левосторонние пластины WBMT 06...L для правосторонних державок.

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(2) S-сталь, C-твердый сплав

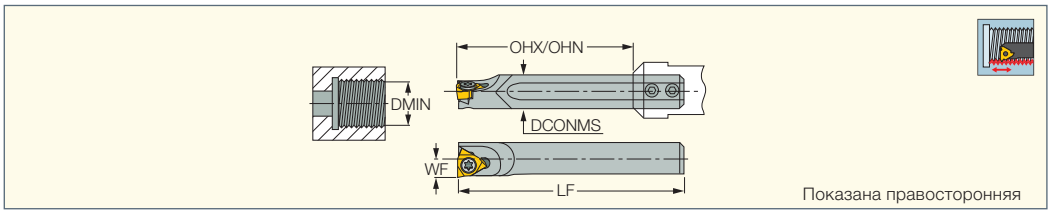
(3) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: WBGT (207) • WBMT (207)

ISCARTHREAD

MGSIR/L

Твердосплавные расточные державки для растачивания и нарезания внутренней резьбы



Обозначение	DCONMS	LF	OHN(1)	OHX(2)	WF	DMIN		
MGSIR/L 06-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.90	7.00	SR 14-552	T-6/5
MGSIR/L 08-06	8.00	72.00	20.0	56.0	5.00	9.20	SR 14-552	T-6/5

• Для обеспечения максимальной надежности обработки рекомендуется заменять крепежный винт после каждых 10 замен пластин

(1) Минимальный вылет в диапазоне регулировки

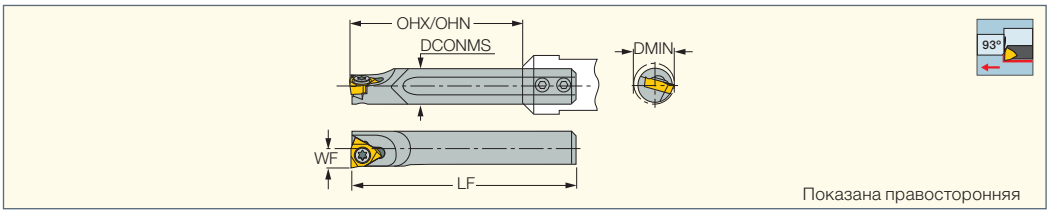
(2) Максимальный вылет в диапазоне регулировки

Пластины см. стр.: IR/L-55° (640) • IR/L-60° (645) • IR/L-BSPT (673) • IR/L-ISO (655) • IR/L-NPT (670) • IR/L-NPTF (672) • IR/L-UN (662) • IR/L-W (667)

ISOTURN

MG-SWUBR/L

Твердосплавные расточные державки



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	OHN(1)	OHX(2)	WF	DMIN		
MG 06-SWUBR/L-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.30	6.60	SR 14-552	T-6/5
MG 08-SWUBR/L-06	8.00	72.00	20.0	56.0	4.30	8.70	SR 14-552	T-6/5

• Используйте правосторонние пластины WBMT 06...R для левосторонних державок и левосторонние пластины WBMT 06...L для правосторонних державок

(1) Минимальный вылет в диапазоне регулировки

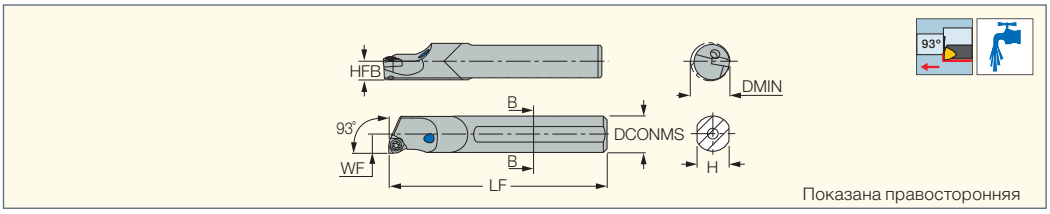
(2) Максимальный вылет в диапазоне регулировки

Пластины см. стр.: WBGT (207) • WBMT (207)

ISOTURN

A/E-SWUCR

Расточные державки для тригональных пластин WCGT, для малых диаметров



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	H	HFB	WF	DMIN	Мат-л хвостовика(1)	Пластина		
A06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.30	6.60	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
A08J SWUCR-02	8.00	110.00	7.2	3.6	4.25	8.70	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
A10K SWUCR-02	10.00	125.00	9.0	4.5	5.20	10.90	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.30	6.60	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E08K SWUCR-02	8.00	125.00	7.2	3.6	4.30	8.70	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E10M SWUCR-02	10.00	150.00	9.0	4.5	5.20	10.90	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5

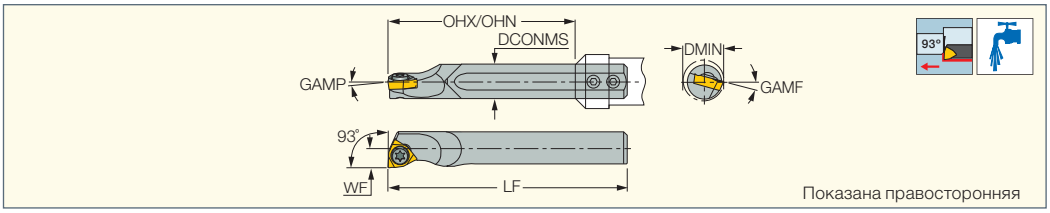
(1) S-сталь, C-твердосплавный

Пластины см. стр.: WCGT (208)

ISOTURN

MG-SWUCR

Твердосплавные расточные державки для тригональных пластин WCGT, для малых диаметров



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	OHN(1)	OHX(2)	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
MG 06-SWUCR-02	6.00	60.00	16.0	42.0	3.30	0.0	15.0	6.60	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
MG 08-SWUCR-02	8.00	75.70	20.0	56.0	4.30	0.0	12.0	8.80	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5

(1) Минимальный вылет в диапазоне регулировки

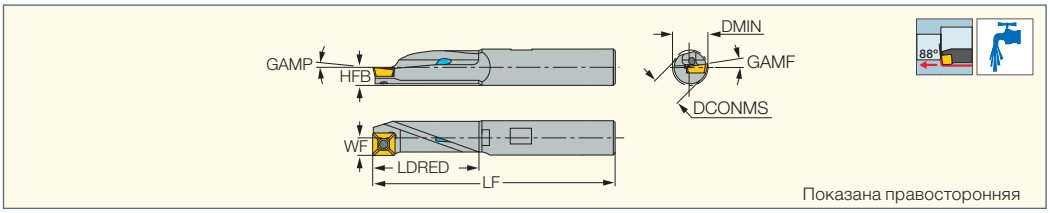
(2) Максимальный вылет в диапазоне регулировки

Пластины см. стр.: WCGT (208)

ISOTURN

A-SXFOR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин XOMT



Показана правосторонняя

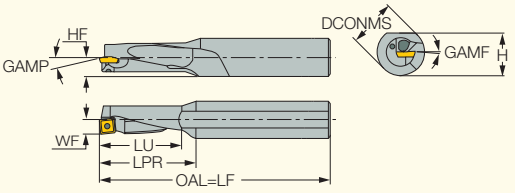
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
A10J SXFOR/L-06	10.00	110.00	28.5	5.0	4.90	6.0	1.8	10.00	XOMT 0602	SR 34-508	T-7/5
A12K SXFOR/L-06	12.00	125.00	28.5	5.0	4.90	6.0	1.8	10.00	XOMT 0602	SR 34-508	T-7/5

Пластины см. стр.: XOMT-DT (200)

MULTIFUNCTION TOOLS

A-SXFOR-DR

Многофункциональные державки для растачивания и сверления, для пластин XOMT

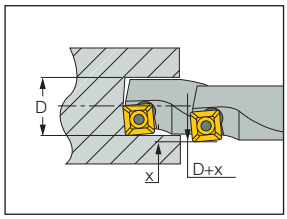


Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LPR	LU	WF	HF	GAMP	GAMF	H	DCN(1)	Пластина
A1612M SXFOR-06DR	16.00	180.00	31.0	21.0	6.00	8.5	0.0	0.0	15.0	12.50	XOMT 0602

(1) Минимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: XOMT-DT (200)



Сверление

Диапазон:
Dmin=12.5 мм
Dmax=14 мм
Для достижения требуемого диаметра øD инструмент должен быть расположен на расстоянии D + x (x=0.10) для компенсации величины изгиба инструмента.
Применяйте цикл с периодическим отводом инструмента, отводя его на 0.1 мм после углубления на каждый 1 мм.
Максимальная подача для стали: 0.05 мм/об;
Для нержавеющей стали:: 0.03 мм/об

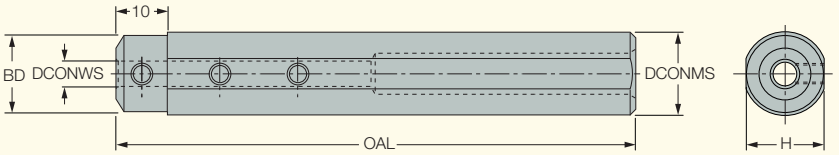
Запасные части

Обозначение			
A-SXFOR-DR	SR 34-508	T-7/51	PL 16

ISOTURN

SBB

Держатели для расточных державок малого диаметра



Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	H	OAL			
SBB D16-4	16.00	4.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D16-5	16.00	5.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D16-6	16.00	6.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D16-7	16.00	7.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-4	20.00	4.00	13.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-5	20.00	5.00	14.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-6	20.00	6.00	15.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-7	20.00	7.00	16.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-4	22.00	4.00	13.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-5	22.00	5.00	14.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-6	22.00	6.00	15.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-7	22.00	7.00	16.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D25-4	25.00	4.00	13.00	24.0	125.00		HW 2.0	
SBB D25-5	25.00	5.00	14.00	24.0	125.00		HW 2.0	
SBB D25-6	25.00	6.00	15.00	24.0	125.00		HW 2.0	
SBB D25-7	25.00	7.00	16.00	24.0	125.00		HW 2.0	

• Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок

* Заказывается отдельно

Державки см. стр.: A/E-SEXPR/L-03 (112) • A/E-SWUCR (119) • A/E/S-SCLCR/L (111) • E/S-SWUBR/L (118) • MG-SWUBR/L (119) • MG-SWUCR (119) • MGCH (414) • MGSIR/L (118)

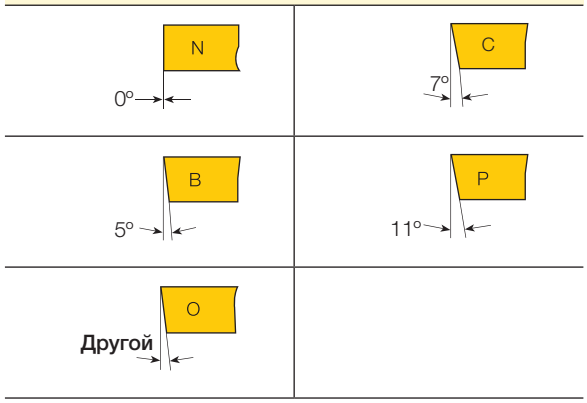
Токарные пластины ISOTURN

W	N	M	G	08	04	08	E	GN
1	2	3	4	5	6	7	8	9

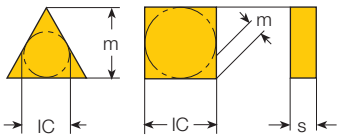
1. Форма

	R	75°	E	80°	W
90°	S	55°	D		L
60°	T	35°	V	55°	K
80°/100°	C	25°	Y	80°	Q

2. Задний угол пластины



3. Допуск



	m		s	IC	
E		±0.025	±0.025		±0.025
G		±0.025	±0.13		±0.025
M	от	±0.08	±0.13	от	±0.05
	до	±0.18(1)		до	±0.13(1)
U	от	±0.13	±0.13	от	±0.08
	до	±0.38(1)		до	±0.25(1)

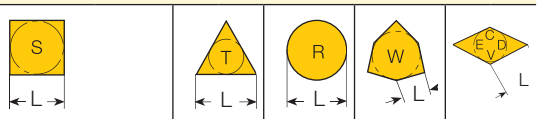
(1) Допуск зависит от размера пластины

IC	Допуск в мм			
	По m		По IC	
	Класс M	Класс U	Класс M	Класс U
6.35	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
9.52	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
12.70	±0.13	±0.20	±0.08	±0.13
15.87	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
19.05	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
25.40	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25

4. Тип

	A	Без стружколома, с отверстием
	G	Стружколом на обеих сторонах, с отверстием
	M, S	Стружколом на одной стороне, с отверстием
	R	Стружколом на одной стороне, без отверстия
	B, W	Коническая фаска на одной стороне, с отверстием
	T, H	Стружколом на одной стороне, с отверстием и конической фаской
	P	Негативный / позитивный на одной или на обеих сторонах, с отверстием
	Z, X	Специальные

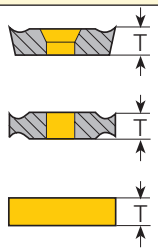
5. Длина режущей кромки



IC		Символ (l)							
Английская система мер	мм	C	D	R	S	T	V	W	Q
5/32	3.97		04		03	06	06	02(1)	
7/32	5.56	05				09			
1/4	6.35	06	07			11	11		
9/32	7.15						12		
	8.00			08					
3/8	9.52	09	11		09	16	16	06	09
	10.00			10					
	12.00			12					
1/2	12.70	12	15		12	22	22	08	12
5/8	15.88	16			15	27			
	16.00			16					
3/4	19.05	19			19	33		13	
	20.00			20					
	25.00			25					
1	25.40				25				

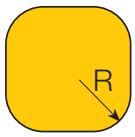
(1) WBMT 06...

6. Толщина



01	=	1.59 мм
T1	=	1.98 мм
02	=	2.38 мм
03	=	3.18 мм
T3	=	3.97 мм
04	=	4.76 мм
06	=	6.35 мм
07	=	7.94 мм

7. Радиус



02	=	0.2 мм
04	=	0.4 мм
08	=	0.8 мм
12	=	1.2 мм
16	=	1.6 мм
20	=	2.0 мм
24	=	2.4 мм

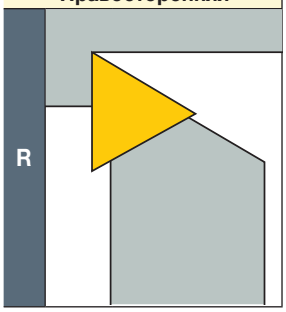
8. Режущая кромка (опционально)

	F	Острая
	E	Скругление
	T	Фаска (негативная)
	S	Фаска + скругление

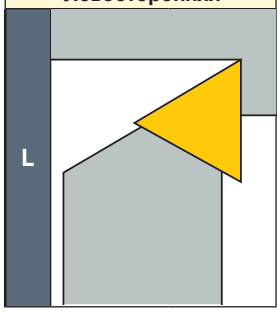
9. Обозначение стружколома

SF	AS/AF	TF	NM
PF	../Z-RF/LF(1)	PP	TNM
NF	WF	GN	NR
SM	WG	NMS	RP
14	VL		

Правосторонняя



Левосторонняя



Руководство по выбору стружколома и сплава

ISO P-сталь

Негативные пластины

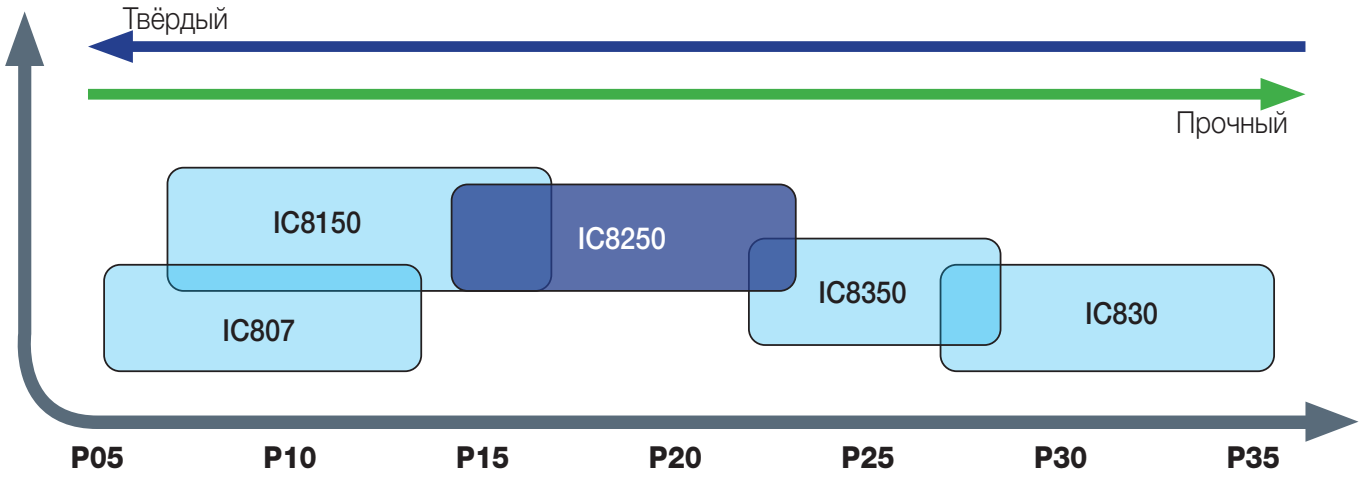
Чистовая обработка		Получистовая		Черновая обработка		Тяжелая	
ЗАКРЫТЫЙ	SF	ЗАКРЫТЫЙ	M4PW	ЗАКРЫТЫЙ	GN	ЗАКРЫТЫЙ	H3P
	F3P		TF		**R3P**		**H4P**
	NF		**M3P**		NR		H5P
			GN				
ОТКРЫТЫЙ		ОТКРЫТЫЙ	PP	ОТКРЫТЫЙ		ОТКРЫТЫЙ	

Позитивные пластины

Чистовая обработка		Получистовая	
ЗАКРЫТЫЙ	**F3P**	ЗАКРЫТЫЙ	SM
	PF		**M3P**
	SM		
ОТКРЫТЫЙ	14	ОТКРЫТЫЙ	

Первый выбор

Рекомендованные твердые сплавы

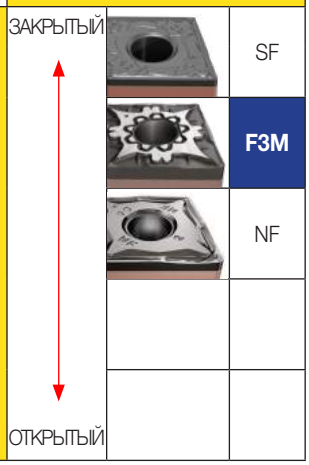


* Информация о сплавах из CBN и керамики для закаленной стали см. стр. (237)

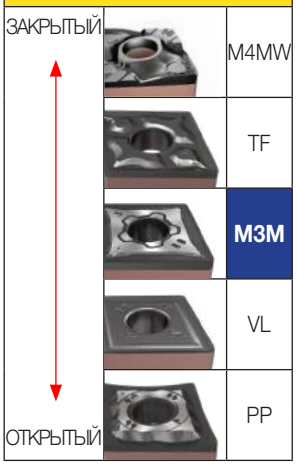
ISO M- нержавеющая сталь

Негативные пластины

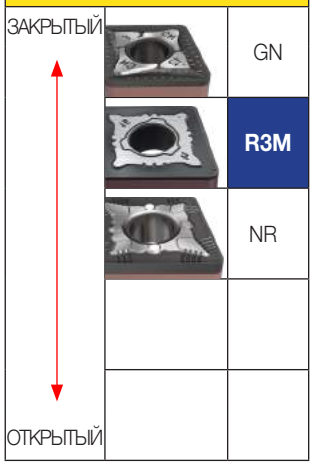
Чистовая обработка



Получистовая

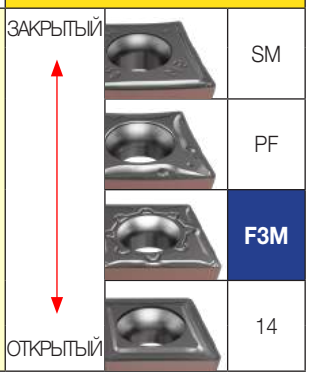


Черновая обработка

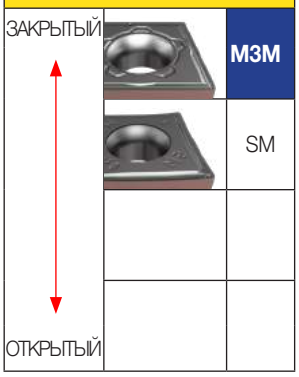


Позитивные пластины

Чистовая обработка

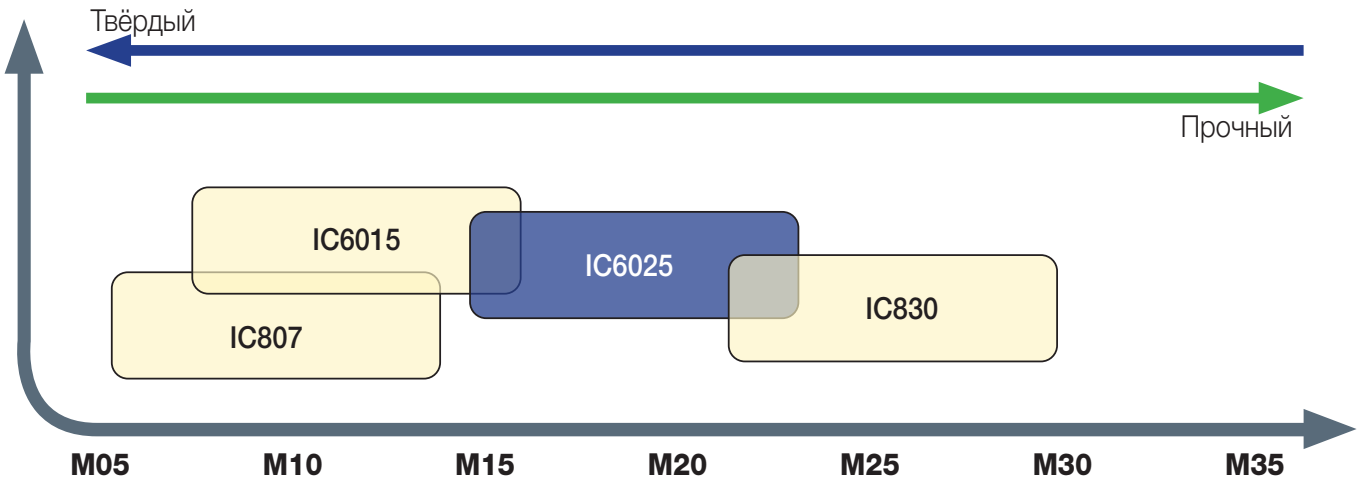


Получистовая



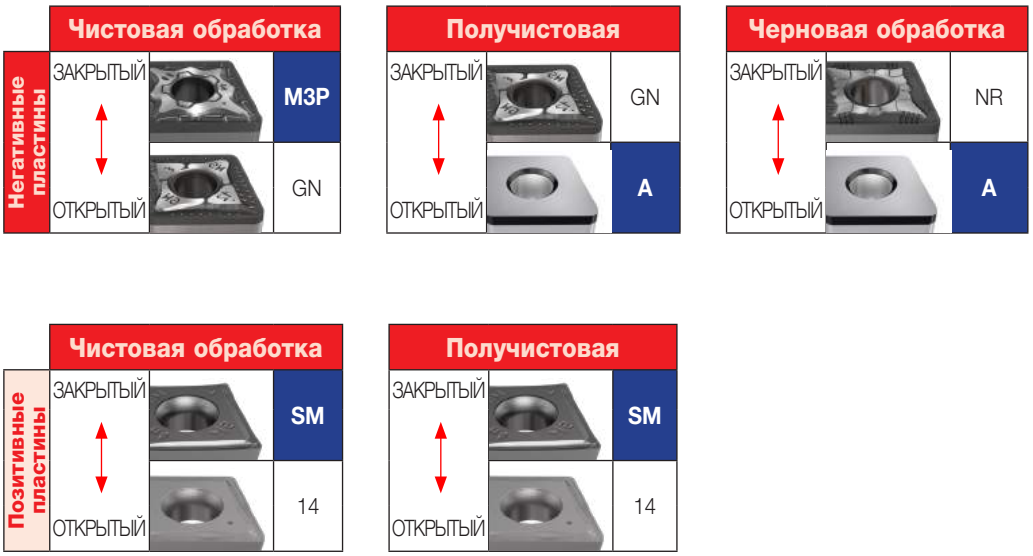
Первый выбор

Рекомендованные твердые сплавы



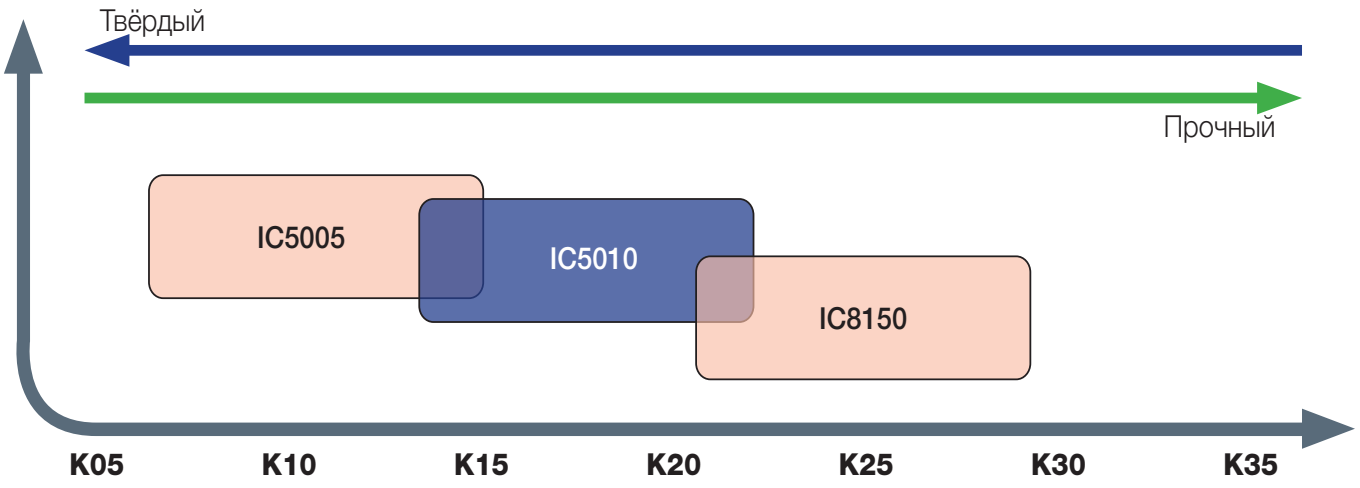
Руководство по выбору стружколома и сплава

ISO K-чугун



Первый выбор

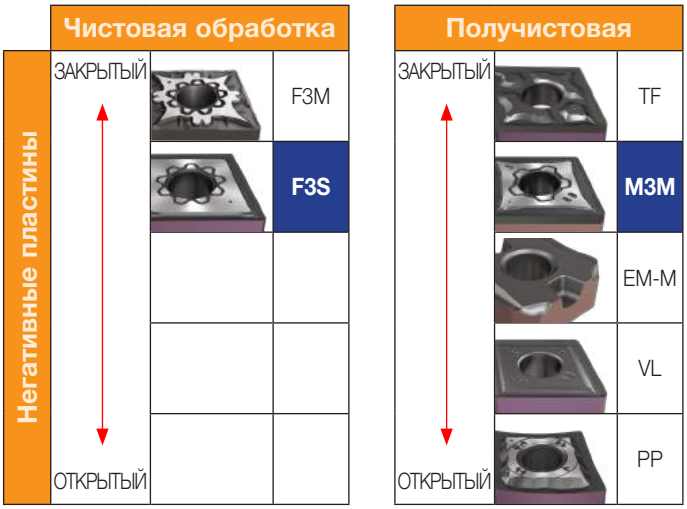
Рекомендованные твердые сплавы

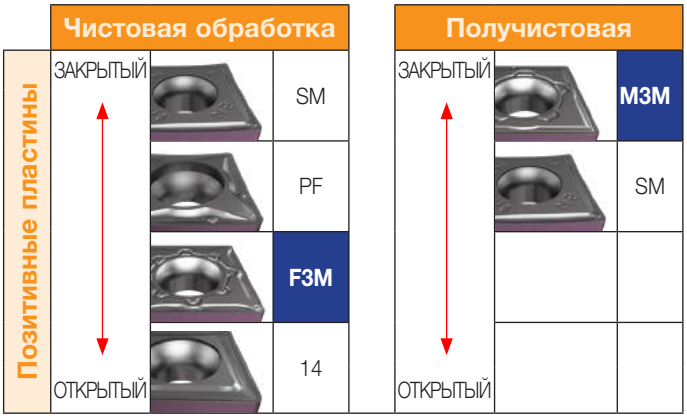


* Информация о сплавах из CBN и керамики для закаленной стали см. стр. (237)

Руководство по выбору стружколома и сплава

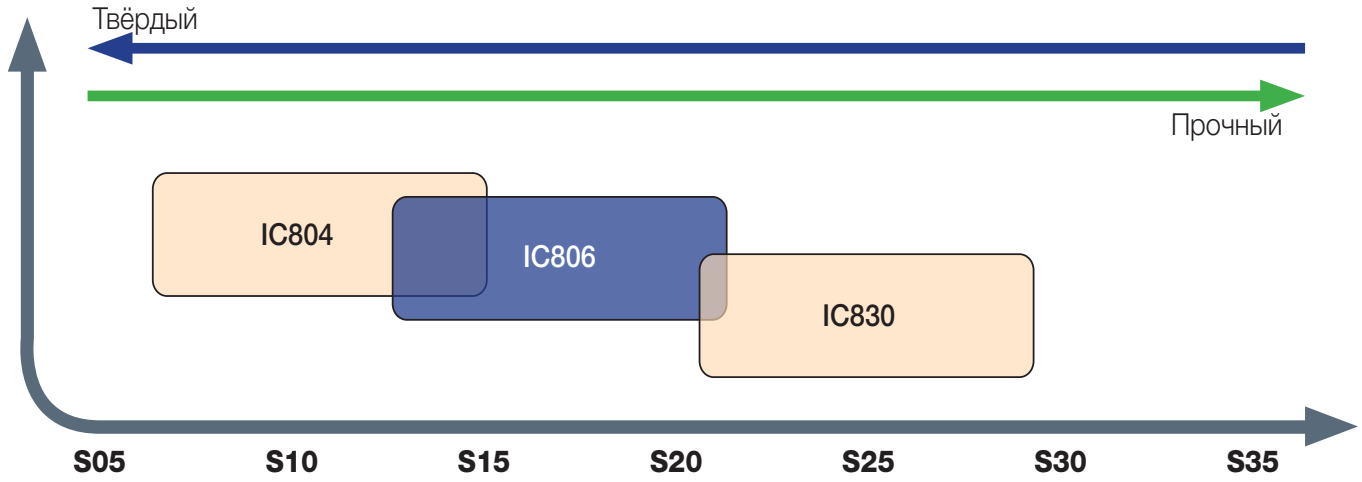
ISO S-жаропрочные сплавы





Первый выбор

Рекомендованные твердые сплавы



* Информация о сплавах из CBN и керамики для закаленной стали см. стр. (237)

Руководство по выбору стружколома и сплава

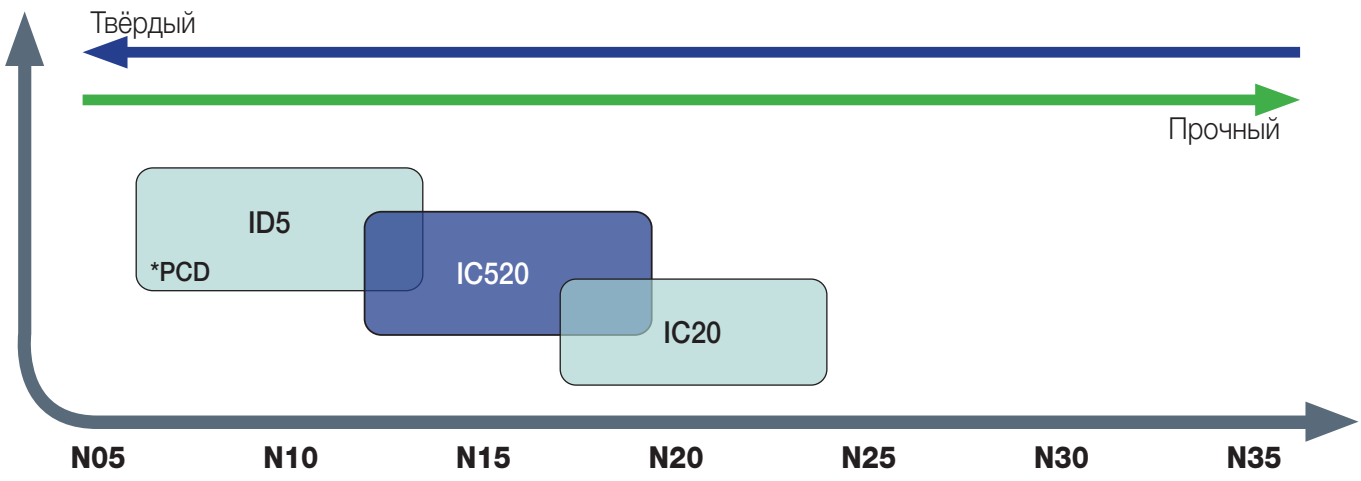
ISO N-алюминий

	Чистовая обработка	Получистовая	Черновая обработка
Негативные пластины	ЗАКРЫТЫЙ ↕ ОТКРЫТЫЙ	ЗАКРЫТЫЙ ↕ ОТКРЫТЫЙ	ЗАКРЫТЫЙ ↕ ОТКРЫТЫЙ
	NF	PP	NMS-12
	F3N	**M3N**	

	Чистовая обработка
Позитивные пластины	ЗАКРЫТЫЙ ↕ ОТКРЫТЫЙ
	AS

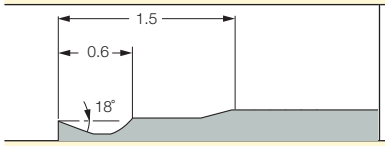
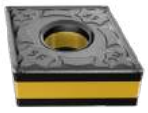
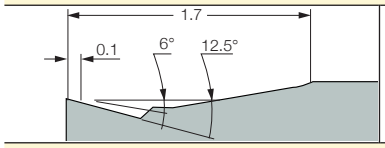
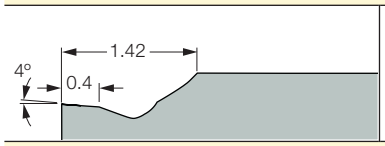
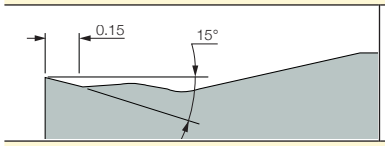
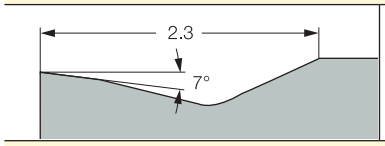
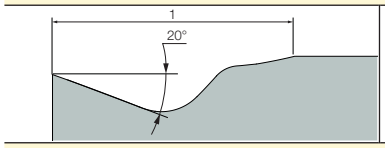
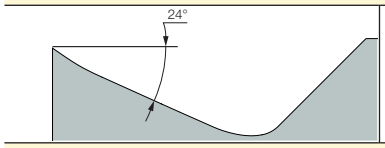
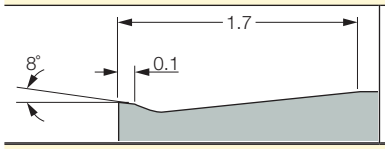
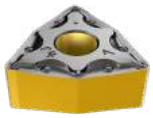
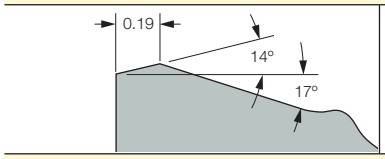
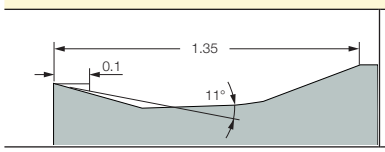
Первый выбор

Рекомендованные твердые сплавы



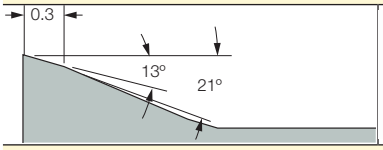
Стружколомы

Негативные стружколомы

Стружколом SF		
		Стружколом для тонкой чистовой обработки, превосходный отвод стружки с очень малыми подачами и глубиной резания. Предназначен для уменьшения износа в виде лунки.
Стружколом F3P		
		Двухсторонние пластины с положительными передними углами для снижения сил резания и чистовой обработки стали.
Стружколом NF		
		Двухсторонняя для получистовой и чистовой обработки. Низкие силы резания благодаря очень острой кромке и позитивной передней поверхности.
Стружколом F3M		
		Двухсторонние пластины с положительными передними углами для чистовой обработки нержавеющей стали. Геометрия дефлектора с волнистой поверхностью устраняет повреждение пластины стружкой.
Стружколом GN		
		Двухсторонние пластины для общей обработки. Надежные режущие кромки для получистовой и черновой обработки стали и чугуна.
Стружколом F3S		
		Стружколом с положительными передними углами для чистовой обработки жаропрочных сплавов.
Стружколом F3N		
		Полированные и очень острые позитивные пластины для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов.
Стружколом WF		
		Геометрия Wiper для чистовой обработки мягких и вязких материалов. Малая глубина резания.
Стружколом M4PW		
		Двухсторонняя для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 мм/об до 0.8 мм/об. Глубина резания от 2.00 до 10.0 мм.
Стружколом M3P		
		Двухстороняя пластина для получистовой обработки стали. Усиленная режущая кромка для повышения срока службы.

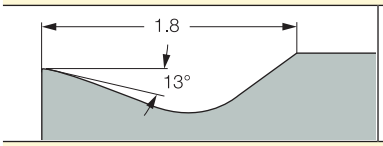
Негативные стружколомы

Стружколом M4MW



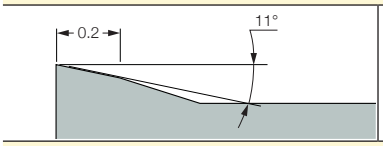
Стружколом для тяжелой обработки нержавеющей стали. Пластины со спиральной режущей кромкой и положительным передним углом.

Стружколом TF



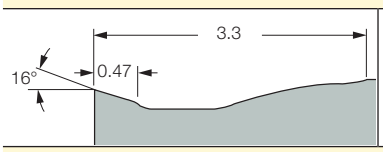
Двухсторонние пластины с положительными передними углами для предотвращения деформационного упрочнения. Передние углы изменяются вдоль кромки до негативных углов, что препятствует скалыванию. Специальная конструкция снижает износ в виде лунок. Используется для углеродистой и легированной стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

Стружколом M3M



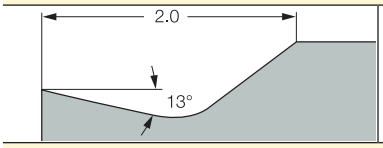
Двухсторонние пластины для получистовой обработки нержавеющей стали с усиленными режущими кромками для предотвращения образования проточин и радиусами для увеличения стойкости инструмента.

Стружколом VL



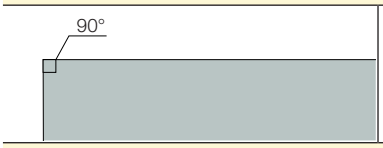
Положительный передний угол и специальная подготовка кромки для черновой и чистовой обработки жаропрочных сплавов.

Стружколом PP



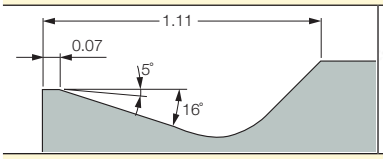
Двухсторонняя, положительный передний угол, острая кромка для жаропрочных сплавов, нержавеющей стали, мягкой углеродистой стали и алюминиевых сплавов.

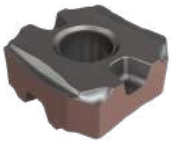
Стружколом



Плоские пластины для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун.

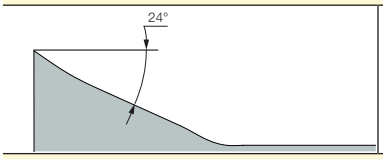
Стружколом EM-M





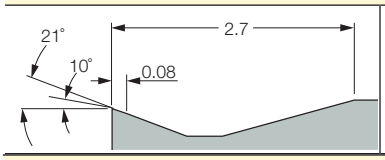
Двухсторонняя, острая режущая кромка с положительным передним углом 16° для обработки жаропрочных сплавов с a_p<3 мм.

Стружколом M3N



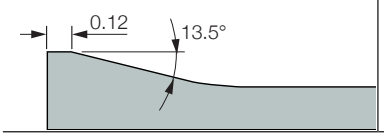
Очень острые позитивные полированные пластины для обработки алюминия и других цветных металлов при средних условиях резания.

Стружколом 12

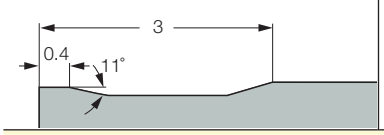
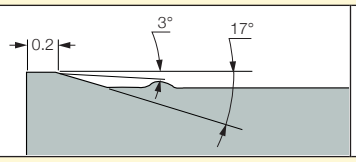
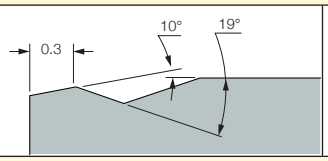
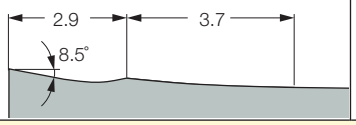
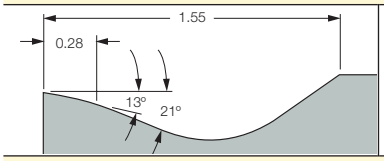
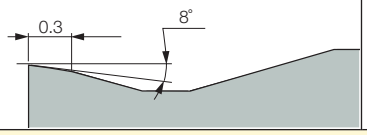
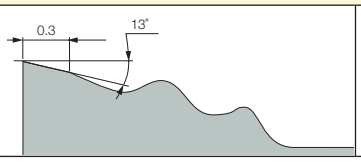
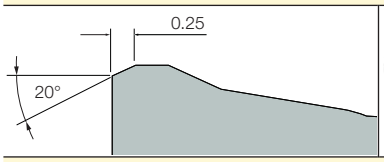
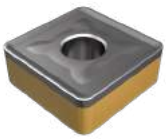
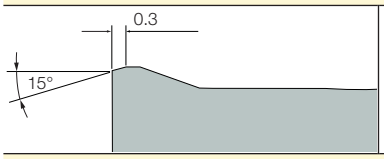
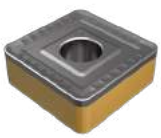
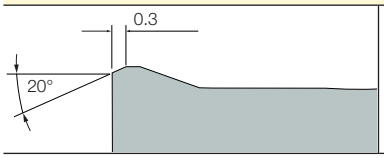
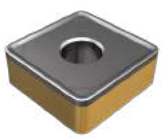


Односторонняя, для черновой и получистовой обработки алюминия и мягких материалов.

Стружколом R3P

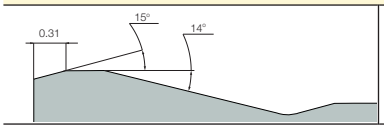


Стружколом для черновой обработки стали с положительными передними углами и усиленными режущими кромками для превосходной производительности и продолжительного срока службы инструмента.

Стружколом NR		
		Двухсторонняя пластина с острой режущей кромкой, положительный передний угол 13° для обработки жаропрочных сплавов на ap < 6 мм.
Стружколом R3M		
		Двухсторонняя, для черновой обработки нержавеющей стали, уникальная геометрия дефлектора и волнистая поверхность улучшает контроль образования стружки.
Стружколом T3P		
		Двухсторонняя негативная пластина, задний угол 6°, для обработки стали с большой подачей.
Стружколом TNM		
		Двухсторонние тригональные пластины для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 до 0.65 мм/об. Глубина резания от 2 до 7 мм.
Стружколом EM-R		
		Двухсторонняя пластина с острой режущей кромкой, положительный передний угол 13° для обработки жаропрочных сплавов на ap < 6 мм.
Стружколом HT/WG		
		Двухсторонние пластины для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 мм/об до 0.8 мм/об. Глубина резания от 2.00 до 10.0 мм.
Стружколом HM		
		Диапазон подач: от 0.08 мм/об до 0.75 мм/об. Глубина резания от 1.5 мм до 8.0 мм.
Стружколом H3P		
		• Для тяжелой черновой обработки • Низкие силы резания для маломощных станков • Превосходный отвод стружки за счет сменной фаски и гибкого стружколома
Стружколом H4P		
		• Для тяжелой черновой обработки • Для большой глубины резания и высоких подач • Прочные режущие кромки за счет широкой фаски и больших углов
Стружколом H5P		
		• Для тяжелой черновой обработки • Для большой глубины резания и высоких подач • Очень прочные режущие кромки за счет широкой фаски и больших углов • Подходят для высоких условий резания

Негативные стружколомы

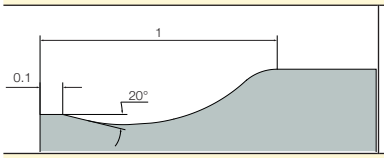
Стружколом H6P



Тангенциальные пластины с 4 режущими кромками для высокой скорости съема металла до 35 мм DOC

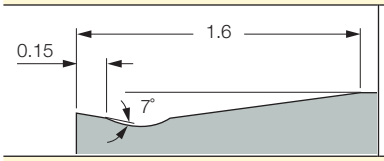
Позитивные стружколомы

Стружколом F3P



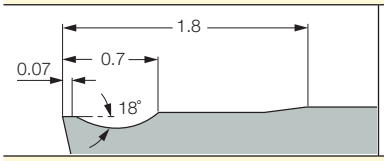
Тонкая чистовая и чистовая обработка, преимущественно на позитивных пластинах. Диапазон диаметров: 0.03-0.20 мм/об. DOC 0.25-3.0 мм.

Стружколом PF



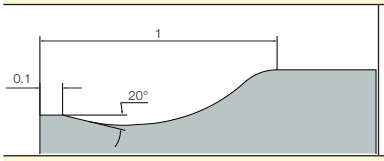
Тонкая чистовая и чистовая обработка, преимущественно на позитивных пластинах. Диапазон диаметров: 0.03-0.20 мм/об. DOC 0.25-3.0 мм.

Стружколом SM



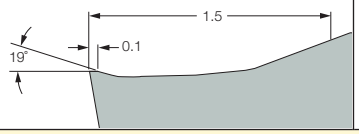
Чистовая обработка и растачивание. Диапазон подач: 0.06-0.25 мм/об. DOC 0.5-2.5 мм.

Стружколом F3M



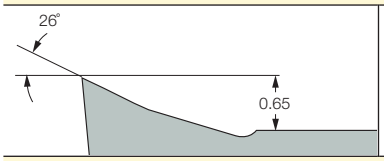
Стружколом с положительными передними углами для чистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

Стружколом 14



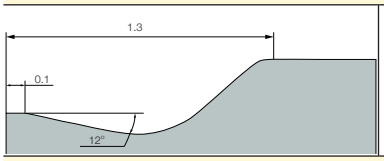
Получистовая и чистовая обработка. Средние подачи.

Стружколом AS



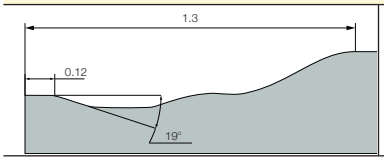
Для общего применения. Подходит для обработки алюминия и мягких материалов.

Стружколом M3P



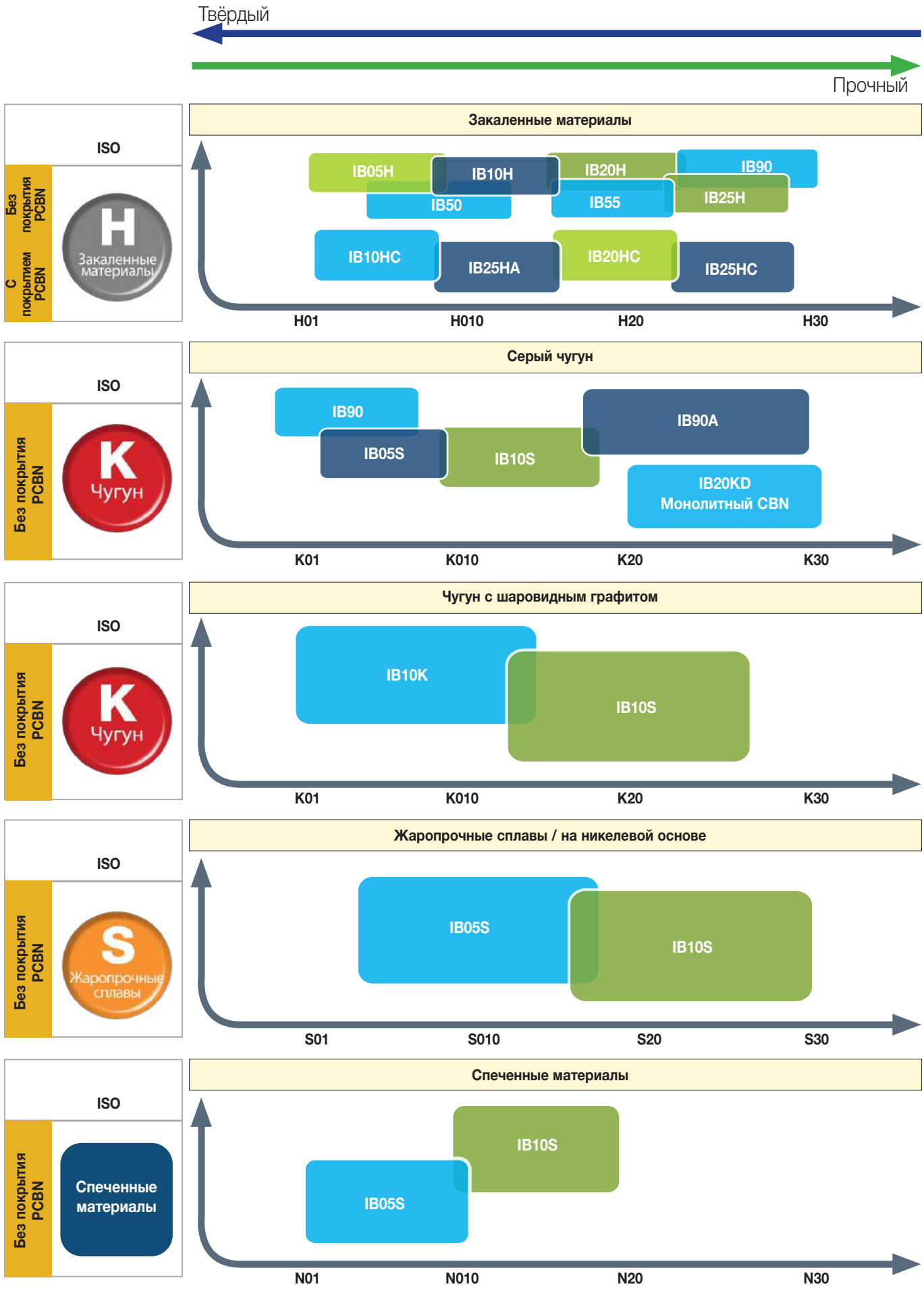
Стружколом с усиленными режущими кромками и положительными передними углами для получистовой обработки стали.

Стружколом M3M

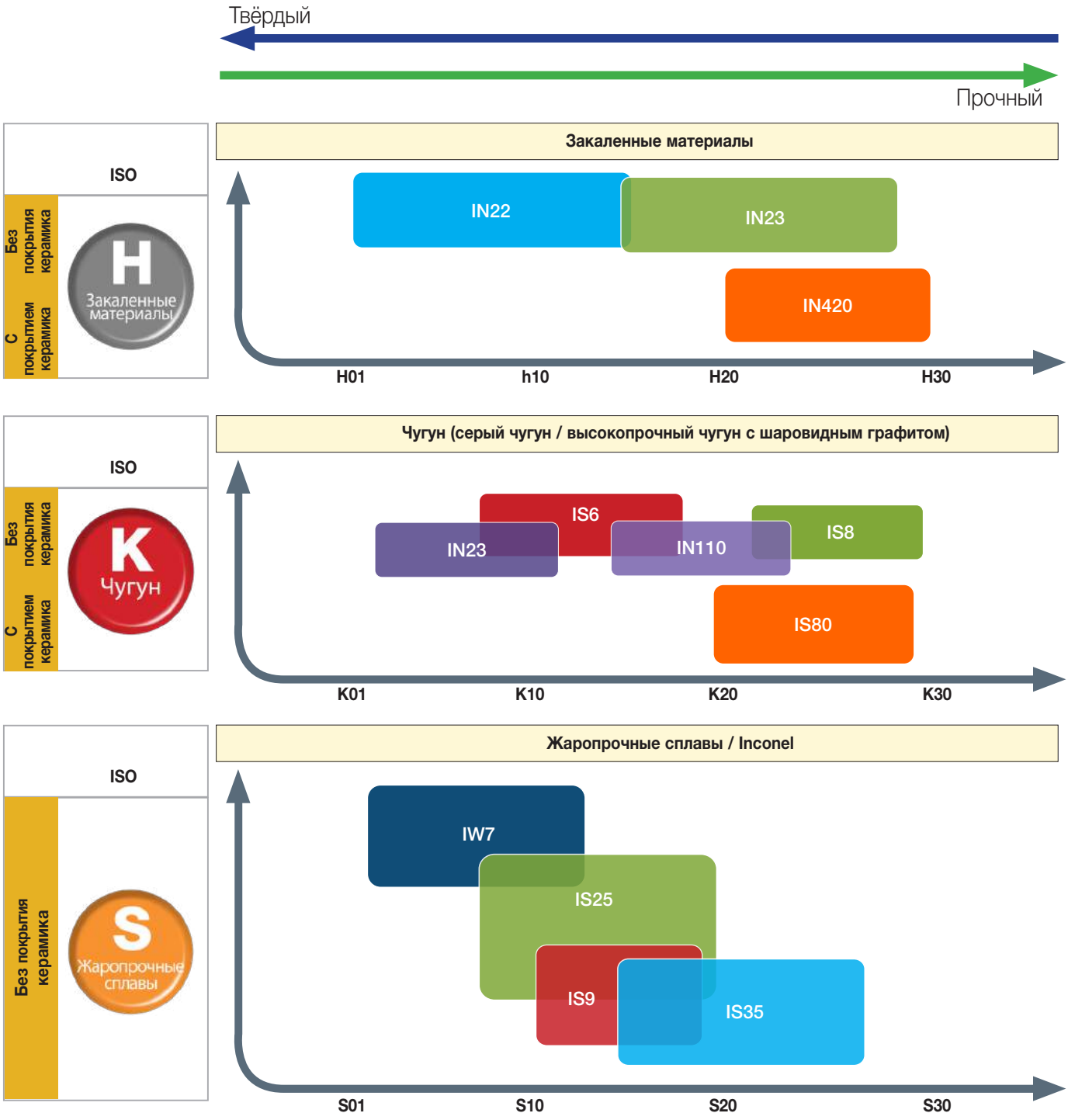


Стружколом с усиленными режущими кромками и положительными передними углами для получистовой обработки нержавеющей стали.

Сплавы PCBN


Твёрдый
Прочный
ISO
Без покрытия PCBN
С покрытием PCBN
H
Закаленные материалы
Закаленные материалы
IB05H
IB10H
IB20H
IB90
IB50
IB55
IB25H
IB10HC
IB25HA
IB20HC
IB25HC
H01
H010
H20
H30
Серый чугун
IB90
IB05S
IB10S
IB90A
IB20KD
Монолитный CBN
K01
K010
K20
K30
Чугун с шаровидным графитом
IB10K
IB10S
K01
K010
K20
K30
Жаропрочные сплавы / на никелевой основе
S
Жаропрочные сплавы
IB05S
IB10S
S01
S010
S20
S30
Спеченные материалы
Спеченные материалы
IB10S
IB05S
N01
N010
N20
N30

Сплавы из керамики

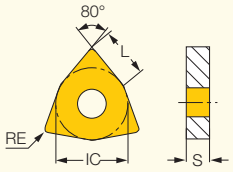


ISOTURN

MINIPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

WNGP-F2P

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки легированной стали



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC530N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNGP 040302R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040304R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040308R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30

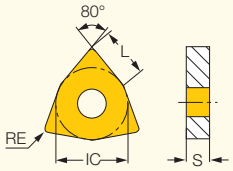
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

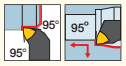
Державки см. стр.: A/E-SWLNR/L-04 (103) • NQCH-SWLNR/L-S-JHP (8) • PWLNR/L-S (8)

ISOTURN

WNMG-F3P

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
WNMG 060408-F3P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
WNMG 060412-F3P	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●			●	1.30-3.00	0.10-0.25
WNMG 080404-F3P	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	●			●	0.50-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-F3P	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●			●	0.90-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-F3P	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●			●	1.30-3.50	0.10-0.25

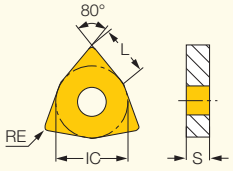
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

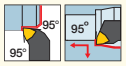
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-M3P

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой обработки стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-M3P	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	●			0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 06T308-M3P	6.52	9.52	3.97	0.80	●	●	●			0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 06T312-M3P	6.52	9.52	3.97	1.20	●	●				0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 060404-M3P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●		●	0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 060408-M3P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●		●	0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 060412-M3P	6.52	9.52	4.76	1.20	●		●		●	0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 080404-M3P	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	●		●	0.40-3.50	0.10-0.45
WNMG 080408-M3P	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3P	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	0.80-4.00	0.18-0.60
WNMG 080416-M3P	8.70	12.70	4.76	1.60	●	●			●	1.00-4.00	0.23-0.65

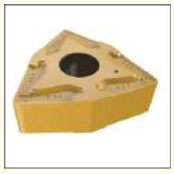
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

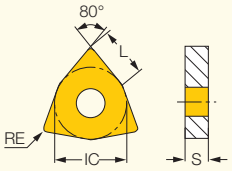
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

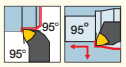
ISOTURN

WNMG-CERMET

Двухсторонние тригональные пластины из керамики для получистовой и чистовой обработки







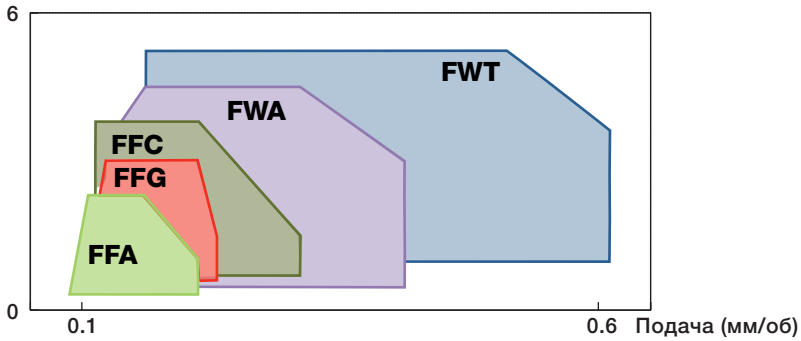
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T302-FFC	6.52	9.52	3.97	0.20	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 06T304-FFC	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 06T304-FFG	6.52	9.52	3.97	0.40		●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 06T304-FWA (1)	6.52	9.52	3.97	0.40		●	0.50-3.00	0.12-0.50
WNMG 06T308-FFC	6.52	9.52	3.97	0.80	●		1.00-2.50	0.05-0.25
WNMX 060404-FWA (1)	6.52	9.52	4.76	0.40		●	0.50-3.00	0.12-0.50
WNMG 06T302-FFA	6.52	9.92	3.97	0.20		●	0.30-1.50	0.05-0.16
WNMG 080404-FFC	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 080408-FFC	8.70	12.70	4.76	0.80		●	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 080408-FWT	8.70	12.70	4.76	0.80		●	1.40-5.00	0.15-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

(1) Пластины с геометрией wiper

Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

Глубина резания DOC (мм)

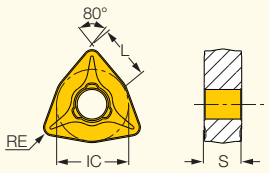


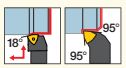
DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

FEEDTURN

WOMG-10-T3P-IQ

Двухсторонние тригональные негативные пластины 6° для обработки стали с большой подачей





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)(2)	f (мм/об)(1)
WOMG 100716-T3P-IQ	10.86	15.88	7.94	1.60	●	●	●	1.00-2.80	1.50-3.00

• Указанные рекомендации по обработке в приведенной выше таблице действительны только для державок PWXOR/L-TF-IQ.

Для PWLOR/L-IQ: a_p= 3-7 мм, ft= 0.3-0.8 мм/об.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 122-134, 236-248

(1) Обработка с большими подачами. Для 95° см. дополнительную информацию.

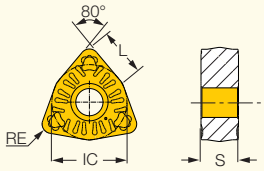
(2) Обработка с большими подачами. Для 95° см. дополнительную информацию.

Державки см. стр.: PWLOR/L-IQ (18) • PWXOR/L-TF-IQ (19)

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

WOMG-13-R3P-IQ

Двухсторонние тригональные негативные пластины 7° для тяжелой обработки стали



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WOMG 130612-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.20	●	●	3.50-8.00	0.30-0.80
WOMG 130616-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.60	●	●	4.00-8.00	0.40-0.85
WOMG 130624-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-8.00	0.40-1.00

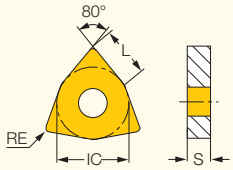
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: C#-PWLOR/L-IQ (19) • PWLOR/L-IQ (18)

ISOTURN

MINIPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

WNGP-F2M

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки нержавеющей стали



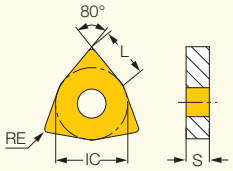
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNGP 040302R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040304R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040308R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30

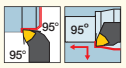
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-SWLNR/L-04 (103) • NQCH-SWLNR/L-S-JHP (8) • PWLNR/L-S (8)

ISOTURN

WNMG-F3M

Двухсторонние тригональные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали





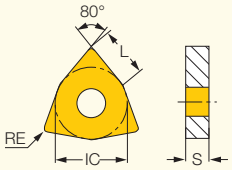
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3M	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3M	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 060412-F3M	6.52	9.52	4.76	1.20		●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50
WNMG 080404-F3M	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3M	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 080412-F3M	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50

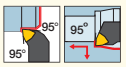
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9)
• C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)
• HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12)
• PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-M3M

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-M3M	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.12-0.40
WNMG 060408-M3M	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.15-0.50
WNMG 060412-M3M	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.20-0.60
WNMG 080404-M3M	8.70	12.70	4.76	0.40	●				●		0.50-5.00	0.12-0.40
WNMG 080408-M3M	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3M	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60
WNMG 080416-M3M	8.70	12.70	4.76	1.60					●		0.50-5.00	0.25-0.70

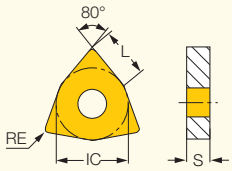
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

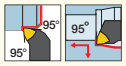
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-F3S

Двухсторонние тригональные пластины 80° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC806	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3S	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3S	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.35
WNMG 080404-F3S	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3S	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.35

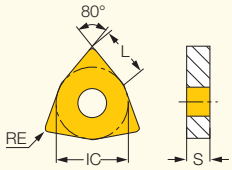
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

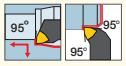
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP [9] • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • DWLNR/L-JHP-MC (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN

WNMG-SF

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC530N	IC520N	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T302-SF	6.52	9.52	3.97	0.20	●				0.30-1.50	0.02-0.15
WNMG 06T304-SF	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	●	●	0.30-1.50	0.05-0.15

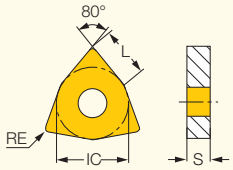
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

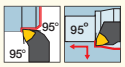
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8)

ISOTURN

WNMG-NF

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC10	IC8150	IC20	IC20N	IC520N	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T301-NF	6.52	9.52	3.97	0.10			●										0.20-1.00	0.05-0.15
WNMG 06T302-NF	6.52	9.52	3.97	0.20	●	●		●	●	●	●		●		●	●	0.30-1.50	0.08-0.17
WNMG 06T304-NF	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.25
WNMG 06T308-NF	6.52	9.52	3.97	0.80	●	●				●	●	●	●				0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060402-NF	6.52	9.52	4.76	0.20											●	●	0.30-3.00	0.05-0.20
WNMG 060404-NF	6.52	9.52	4.76	0.40		●									●	●	0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060408-NF	6.52	9.52	4.76	0.80							●						0.80-3.00	0.08-0.25
WNMG 080404-NF	8.70	12.70	4.76	0.40		●			●				●				0.40-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-NF	8.70	12.70	4.76	0.80		●			●		●						0.80-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-NF	8.70	12.70	4.76	1.20							●						1.20-3.50	0.08-0.25

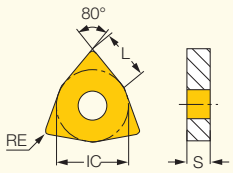
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

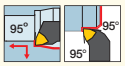
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-VL

Двухсторонние тригональные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC908	IC806	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T308-VL	6.52	9.52	3.97	0.80	●			0.50-3.00	0.07-0.25
WNMG 080404-VL	8.70	12.70	4.76	0.40		●	●	0.30-3.00	0.05-0.15
WNMG 080408-VL	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●		0.50-4.00	0.10-0.25
WNMG 080412-VL	8.70	12.70	4.76	1.20	●			1.00-4.50	0.12-0.25

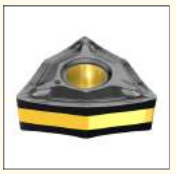
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

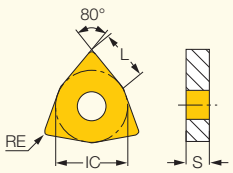
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

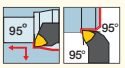
ISOTURN

WNMG-WG

Двухсторонние тригональные пластины с выглаживающей кромкой wiper для высокого качества поверхности на больших подачах







Обозначение	Размеры IC	L	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-WG	9.52	6.52	3.97	0.40	●	●	●	●	●					0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 06T308-WG	9.52	6.52	3.97	0.80	●		●		●			●	●	0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 060404-WG	9.52	6.52	4.76	0.40	●	●	●					●		0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 060408-WG	9.52	6.52	4.76	0.80	●		●					●		0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 080408-WG	12.70	8.70	4.76	0.80	●	●	●		●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.50
WNMG 080412-WG	12.70	8.70	4.76	1.20	●		●			●	●			1.20-4.00	0.30-0.80

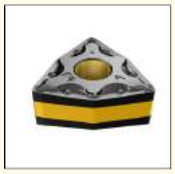
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

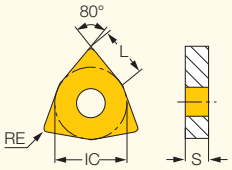
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

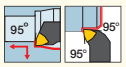
ISOTURN

WNMG-WF

Двухсторонние тригональные пластины с выглаживающей кромкой wiper для чистовой обработки с большой подачей







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC530N	IC8150	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060402-WF	6.52	9.52	4.76	0.20				●	0.20-3.00	0.05-0.25
WNMG 060404-WF	6.52	9.52	4.76	0.40			●	●	0.50-3.00	0.05-0.30
WNMG 060408-WF	6.52	9.52	4.76	0.80				●	0.80-3.50	0.07-0.30
WNMG 080408-WF	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●			0.80-3.50	0.07-0.35
WNMG 080412-WF	8.70	12.70	4.76	1.20		●			0.80-3.50	0.07-0.35

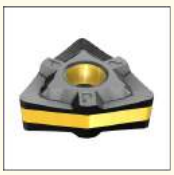
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

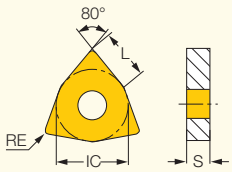
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

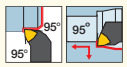
ISOTURN

WNMG-PP

Двухсторонние тригональные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC30N	IC530N	IC10	IC6015	IC8150	IC520M	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-PP	6.52	9.52	3.97	0.40			●		●		●	●		●					●	●	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 06T308-PP	6.52	9.52	3.97	0.80		●	●		●					●					●	●	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060404-PP	6.52	9.52	4.76	0.40			●		●										●	●	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060408-PP	6.52	9.52	4.76	0.80			●												●	●	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 080404-PP	8.70	12.70	4.76	0.40		●	●	●	●			●	●	●					●	●	1.00-3.50	0.14-0.30
WNMG 080408-PP	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●			●	●	●	●		●	●	●	●	1.00-4.00	0.14-0.30
WNMG 080412-PP	8.70	12.70	4.76	1.20					●	●						●					1.50-5.00	0.18-0.40

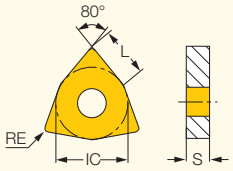
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

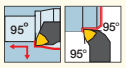
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-TF

Двухсторонние тригональные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC520M	IC20	IC20N	IC5010	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-TF	6.52	9.52	3.97	0.40	●			●					●				●	●	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T308-TF	6.52	9.52	3.97	0.80	●			●			●		●	●		●	●	●	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T312-TF	6.52	9.52	3.97	1.20													●	●	1.00-4.00	0.15-0.40
WNMG 060404-TF	6.52	9.52	4.76	0.40				●									●	●	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060408-TF	6.52	9.52	4.76	0.80	●			●			●						●	●	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060412-TF	6.52	9.52	4.76	1.20													●	●	1.00-4.00	0.15-0.35
WNMG 080404-TF	8.70	12.70	4.76	0.40	●		●	●		●	●		●			●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080408-TF	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080412-TF	8.70	12.70	4.76	1.20	●		●	●	●	●	●		●				●	●	1.50-4.50	0.15-0.40

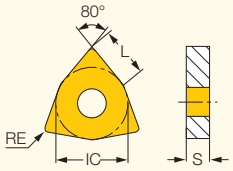
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

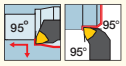
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-GN

Двухсторонние тригональные пластины для общего применения





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-GN	6.52	9.52	3.97	0.40	●				●		●	●					1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 06T308-GN	6.52	9.52	3.97	0.80	●		●		●		●						1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 06T312-GN	6.52	9.52	3.97	1.20					●								1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 060404-GN	6.52	9.52	4.76	0.40					●								1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 060408-GN	6.52	9.52	4.76	0.80					●								1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 060412-GN	6.52	9.52	4.76	1.20							●						1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 080404-GN	8.70	12.70	4.76	0.40	●				●		●		●	●			1.00-4.50	0.14-0.40
WNMG 080408-GN	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
WNMG 080412-GN	8.70	12.70	4.76	1.20	●		●		●		●		●	●			1.50-4.50	0.22-0.50
WNMG 080416-GN	8.70	12.70	4.76	1.60					●								2.00-6.00	0.25-0.60
WNMG 130612-GN	13.03	19.05	6.35	1.20			●		●								2.50-5.50	0.30-0.50
WNMG 130616-GN	13.03	19.05	6.35	1.60					●								2.50-6.00	0.30-0.50

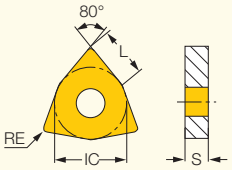
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

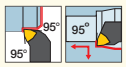
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMM-NM

Односторонние тригональные пластины для черновой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC8250	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMM 080408-NM	8.70	12.70	4.76	0.80	●	1.50-5.00	0.20-0.50

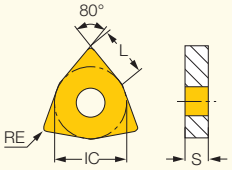
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

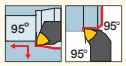
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • DWLNR/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-NR

Двухсторонние тригональные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC5010	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 080408-NR	8.70	12.70	4.76	0.80	●		●	●	●	1.00-5.00	0.18-0.50
WNMG 080412-NR	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	2.00-5.00	0.23-0.55
WNMG 080416-NR	8.70	12.70	4.76	1.60	●	●				2.00-5.00	0.30-0.60

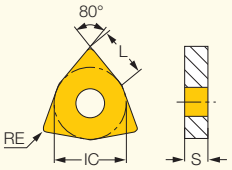
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

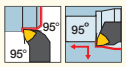
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • DWLNR/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-TNM

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой и черновой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 080408-TNM	8.70	12.70	4.76	0.80			●			2.00-4.50	0.25-0.45
WNMG 080412-TNM	8.70	12.70	4.76	1.20			●			2.00-4.50	0.25-0.45
WNMG 130612-TNM	13.03	19.05	6.35	1.20		●	●	●	●	2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130616-TNM	13.03	19.05	6.35	1.60		●	●			2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130624-TNM	13.03	19.05	6.35	2.40	●		●			3.00-7.00	0.30-0.65

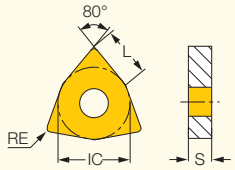
• Эти пластины следует использовать только с подкладными пластинами IWSN 635M3! • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

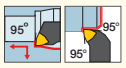
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • DWLNR/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-13W (18) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMA/WNMA-WG

Двухсторонние тригональные пластины для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMA 06T304	6.52	9.52	3.97	0.40		●	●	●	0.50-2.00	0.03-0.30
WNMA 06T308	6.52	9.52	3.97	0.80		●	●	●	1.00-3.00	0.03-0.40
WNMA 06T312	6.52	9.52	3.97	1.20			●		1.50-3.50	0.03-0.45
WNMA 060404	6.52	9.52	4.76	0.40		●		●	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 060408	6.52	9.52	4.76	0.80		●	●	●	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 060412	6.52	9.52	4.76	1.20		●		●	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 080408	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.00	0.03-0.48
WNMA 080408-WG	8.70	12.70	4.76	0.80			●		1.00-3.50	0.10-0.60
WNMA 080412	8.70	12.70	4.76	1.20		●	●	●	1.50-4.00	0.03-0.55
WNMA 080416	8.70	12.70	4.76	1.60		●		●	2.00-5.00	0.03-0.55
WNMA 130616	13.03	19.05	6.35	1.60			●	●	3.00-8.00	0.03-0.80

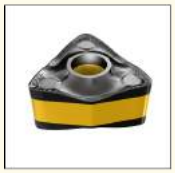
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

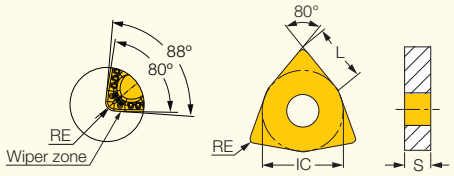
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • E-PWLNR/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-13W (18) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

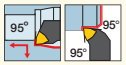
HELITURN LD

WNMX-M3/4PW

Двухсторонние тригональные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла







Обозначение	Размеры IC	RE	S	L	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC520N	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMX 060604-M3PW	9.52	0.40	4.41	6.50	●	●	●			1.00-4.00	0.20-0.50
WNMX 060608-M3PW	9.52	0.80	4.41	6.50	●	●	●	●	●	1.50-4.00	0.25-0.60
WNMX 080708-M4PW	12.70	0.80	6.78	8.70		●	●		●	1.50-5.00	0.25-0.60
WNMX 080712-M4PW	12.70	1.20	6.78	8.70		●	●			2.00-5.00	0.30-0.80
WNMX 080716-M4PW	12.70	1.60	6.78	8.70		●	●			2.00-5.00	0.30-1.00

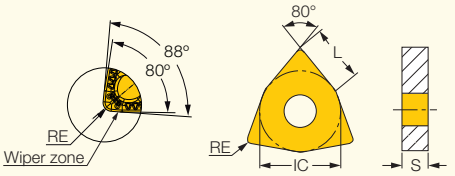
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

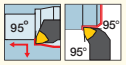
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • DWLNR/L-JHP-MC (10) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13)

HELITURN LD

WNMX-M3/4MW

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и мягкой низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры IC	RE	S	L	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMX 060604-M3MW	9.52	0.40	4.41	6.50	●	●		●				0.80-4.00	0.15-0.50
WNMX 060608-M3MW	9.52	0.80	4.41	6.50	●	●		●				1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080704-M4MW	12.70	0.40	6.78	8.70		●	●	●	●	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
WNMX 080708-M4MW	12.70	0.80	6.78	8.70		●	●	●	●	●	●	1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080712-M4MW	12.70	1.20	6.78	8.70		●		●		●	●	1.20-5.00	0.25-0.70

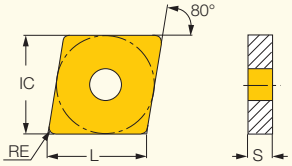
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

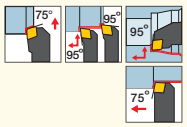
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • C#-PWLNR/L-X (13) • C#-PWLNR/L-X-JHP (14) • DWLNR/L (10) • DWLNR/L-JHP-MC (10) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13)

ISOTURN

CNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 80° для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3P	9.67	9.52	4.76	0.40	●		●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 090408-F3P	9.67	9.52	4.76	0.80	●		●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●			●	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-F3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●		●	●		●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120412-F3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●		●	●			●	1.30-3.50	0.10-0.25

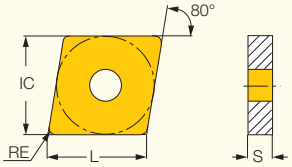
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

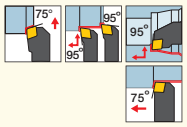
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • AVC-PCLNR/L (96) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMG-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 80° для получистовой обработки стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3P	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●			●	0.40-4.00	0.10-0.30
CNMG 090408-M3P	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●			●	0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●			●	0.40-5.50	0.10-0.30
CNMG 120408-M3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.50	0.15-0.50
CNMG 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●			●	0.80-5.50	0.18-0.60
CNMG 160612-M3P	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	●			●	0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 160616-M3P	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	●			●	0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 190608-M3P	19.30	19.05	6.35	0.80	●	●				●	0.50-8.60	0.15-0.50
CNMG 190612-M3P	19.30	19.05	6.35	1.20	●	●				●	0.80-8.60	0.18-0.60

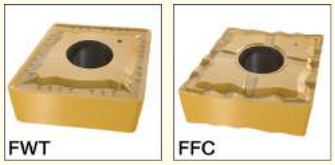
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

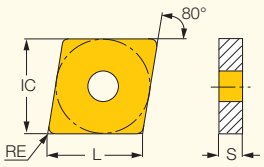
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • AVC-PCLNR/L (96) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

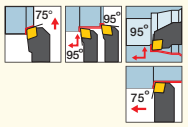
ISOTURN

CNMG-CERMET

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики для получистовой и чистовой обработки





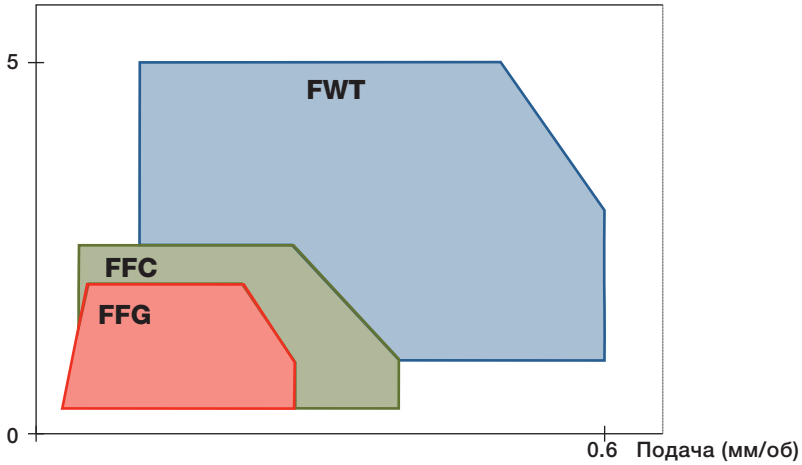


Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120402-FFG	12.90	12.70	4.76	0.20		●	0.40-3.50	0.07-0.25
CNMG 120404-FFC	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-FFC	12.90	12.70	4.76	0.80	●		1.00-2.50	0.05-0.25
CNMG 120408-FWT	12.90	12.70	4.76	0.80		●	0.00-5.00	0.15-0.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

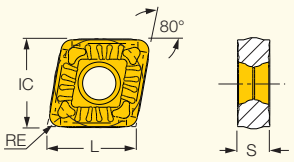
Глубина резания DOC (мм)

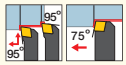


DOVE IQ TURN HEAVY DUTY LINE

COMG-R3P-IQ

Двухсторонние ромбические негативные пластины 80° с задним углом 7° для тяжелой обработки стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
COMG 160608-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●	2.00-9.00	0.25-0.50
COMG 160612-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	2.00-9.00	0.30-0.60
COMG 160616-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	2.00-9.00	0.30-0.70
COMG 190612-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	3.00-12.00	0.30-0.80
COMG 190616-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 250924-R3P-IQ	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	4.00-15.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

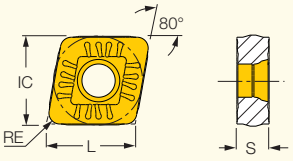
Державки см. стр.: C#-PCLOR/L-IQ (27) • PCBOR/L-IQ (27) • PCLOR/L-IQ (26)

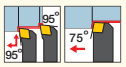
Геометрия “ласточкин хвост”

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

COMM-R3P-IQ

Односторонние ромбические негативные пластины 80° с задним углом 7° для тяжелой обработки стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
COMM 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.35-1.20

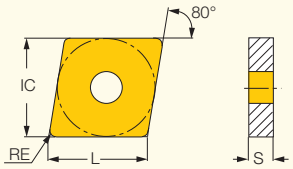
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

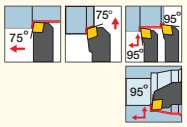
Державки см. стр.: C#-PCLOR/L-IQ (27) • PCBOR/L-IQ (27) • PCLOR/L-IQ (26)

ISOTURN

CNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для чистовой обработки нержавеющей стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC4	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3M	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 090408-F3M	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120404-F3M	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120408-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●		●	0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120412-F3M	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	0.20-2.00	0.15-0.50

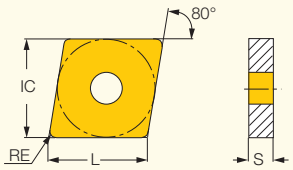
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

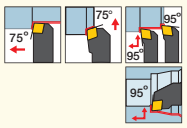
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • AVC-PCLNR/L (96) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3M	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.40-4.00	0.12-0.40
CNMG 090408-M3M	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120404-M3M	12.90	12.70	4.76	0.40	●				●		0.50-5.00	0.15-0.50
CNMG 120408-M3M	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
CNMG 120412-M3M	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60
CNMG 120416-M3M	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●	●	●			0.50-5.00	0.25-0.70
CNMG 160608-M3M	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●	●	●			0.50-7.00	0.15-0.50
CNMG 160612-M3M	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	●	●	●		0.50-7.00	0.20-0.60
CNMG 160616-M3M	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	●	●	●		0.50-7.00	0.25-0.70
CNMG 190608-M3M	19.34	19.05	6.35	0.80	●	●	●		●		3.00-10.00	0.30-0.70
CNMG 190612-M3M	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	●		●		3.00-10.00	0.35-0.80

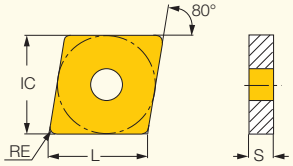
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

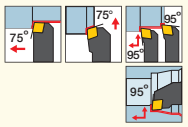
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • AVC-PCLNR/L (96) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMG-R3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC806	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 160612-R3M	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●		2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 160616-R3M	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●		2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 160624-R3M	16.12	15.88	6.35	2.40		●		2.00-11.00	0.50-1.20
CNMG 190612-R3M	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	●	2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 190616-R3M	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●	●	2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 190624-R3M	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●		2.00-11.00	0.50-1.20

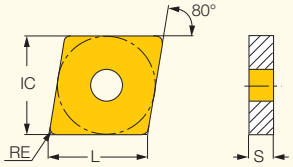
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

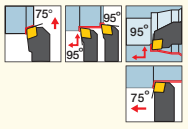
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-PCLNR/L-X (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25)) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-X (22) • A/S-PCLNR/L-X/G (102)

ISOTURN

CNMG-F3S

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC806	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3S	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 090408-F3S	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120404-F3S	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120408-F3S	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30

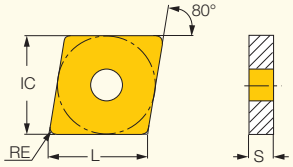
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

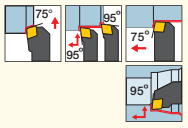
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • AVC-PCLNR/L (96) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN

CNMG-VL

Двухсторонние ромбические пластины 80° со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC806	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-VL	12.90	12.70	4.76	0.40	●		0.30-3.00	0.05-0.15
CNMG 120408-VL	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.50-4.00	0.10-0.25

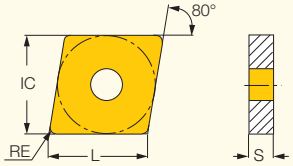
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

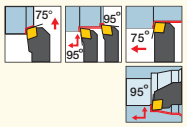
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMG/CNGG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 80° для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC6015	IC520N	IC428	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20		●	●		0.30-2.00	0.03-0.25
CNMG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40	●				0.30-2.00	0.05-0.25
CNGG 120401-SF	12.90	12.70	4.76	0.10				●	0.20-1.50	0.03-0.15
CNGG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20				●	0.30-2.00	0.03-0.20
CNGG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40				●	0.30-2.00	0.03-0.20

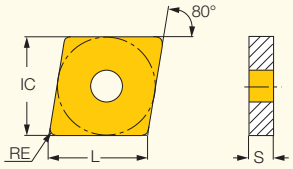
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

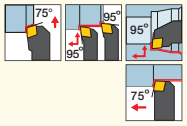
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)
• DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)
• PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)
• S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 80° для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20N	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-NF	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	0.40-3.50	0.08-0.25
CNMG 120408-NF	12.90	12.70	4.76	0.80	●			●	●	●	●	0.80-3.50	0.08-0.25

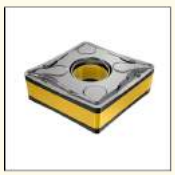
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

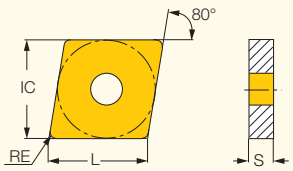
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)
• DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)
• PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)
• S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

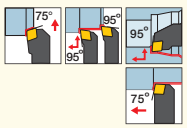
ISOTURN

CNMG-WF

Двухсторонние ромбические пластины 80° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WF	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.80-3.50	0.10-0.35

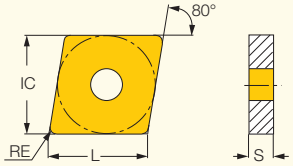
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

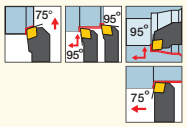
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)
• DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)
• PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)
• S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMG-WG/NRW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	0.80-3.50	0.10-0.50
CNMG 120412-WG	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●						1.50-4.00	0.30-0.80
CNMG 120416-NRW	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●						2.00-4.50	0.30-0.80

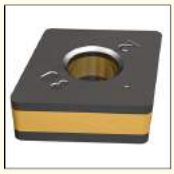
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

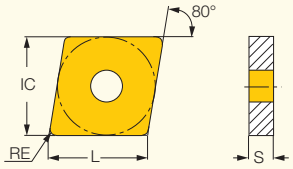
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

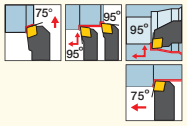
ISOTURN

CNMA

Двухсторонние ромбические пластины 80° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404	12.90	12.70	4.76	0.40			●	●	●			1.00-4.00	0.03-0.34
CNMA 120408	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●			1.00-4.00	0.05-0.43
CNMA 120408F (1)	12.90	12.70	4.76	0.80						●	●	1.00-4.00	0.05-0.50
CNMA 120412	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●			1.50-4.50	0.08-0.60
CNMA 120416	12.90	12.70	4.76	1.60			●	●	●			2.00-6.00	0.30-0.60
CNMA 160612	16.12	15.88	6.35	1.20			●		●			2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 160616	16.12	15.88	6.35	1.60			●		●			2.00-10.00	0.30-0.60
CNMA 190612	19.30	19.05	6.35	1.20		●		●	●			2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 190616	19.30	19.05	6.35	1.60					●			2.50-10.00	0.30-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

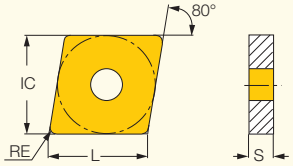
(1) Острые режущие кромки

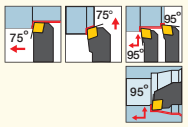
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN

CNMG/CNGG-PP

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки вязких материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC428	IC806	IC807	IC907	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40		●	●	●	●	●	●				●	●		1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20					●						●	●		1.50-4.00	0.18-0.40
CNMG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20											●	●		2.00-8.00	0.30-0.60
CNGG 120401-PP	12.90	12.70	4.76	0.10												●		0.40-2.00	0.05-0.20
CNGG 120402-PP	12.90	12.70	4.76	0.20												●		0.40-2.50	0.08-0.25
CNGG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40												●		0.80-3.00	0.10-0.30
CNGG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80										●		●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20										●				1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20												●		2.00-9.00	0.30-0.60

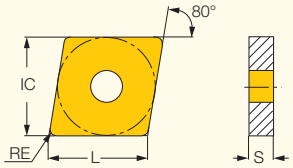
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

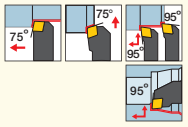
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMG/CNGG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки различных материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090304-TF	9.70	9.52	3.18	0.40				●			●						1.00-3.00	0.12-0.35
CNMG 090308-TF	9.70	9.52	3.18	0.80	●			●			●						1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120404-TF	12.90	12.70	4.76	0.40	●		●	●		●		●		●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120408-TF	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120412-TF	12.90	12.70	4.76	1.20	●		●	●	●	●	●	●		●	●	●	1.50-4.50	0.15-0.40
CNMG 160608-TF	16.12	15.88	6.35	0.80												●	1.00-6.00	0.12-0.35
CNMG 160612-TF	16.12	15.88	6.35	1.20				●									1.50-6.00	0.15-0.45
CNMG 190612-TF	19.30	19.05	6.35	1.20				●									1.50-6.50	0.20-0.55
CNGG 120408-TF	12.96	12.70	4.76	0.80												●	1.00-4.00	0.12-0.35

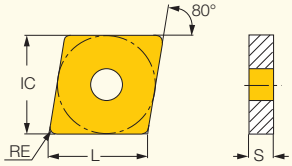
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

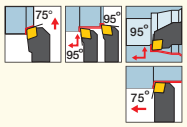
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN

CNMG-GN

Двухсторонние ромбические пластины 80° для общего применения





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-GN	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●		●		●	●		●				1.00-4.00	0.14-0.40
CNMG 120408-GN	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
CNMG 120412-GN	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●		●		●			●	●	●	●	1.50-5.00	0.22-0.50
CNMG 160612-GN	16.12	15.88	6.35	1.20	●			●		●		●					2.00-7.00	0.22-0.60
CNMG 160616-GN	16.12	15.88	6.35	1.60				●									2.00-7.00	0.22-0.75
CNMG 190608-GN	19.30	19.05	6.35	0.80				●									1.50-8.00	0.20-0.70
CNMG 190612-GN	19.30	19.05	6.35	1.20	●	●		●		●							2.00-7.98	0.25-0.70

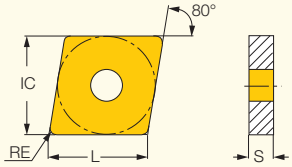
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

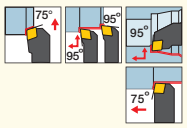
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN

CNMG-NR

Двухсторонние ромбические пластины 80° со специальным стружколомом для тяжелой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-NR	12.90	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-5.00	0.15-0.50
CNMG 120412-NR	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●		●		●	●		●			1.00-5.00	0.23-0.55
CNMG 120416-NR	12.90	12.70	4.76	1.60						●						1.00-5.00	0.30-0.60
CNMG 160608-NR	16.12	15.88	6.35	0.80		●		●								1.50-6.00	0.25-0.50
CNMG 160612-NR	16.12	15.88	6.35	1.20		●		●						●	●	2.00-7.00	0.30-0.60
CNMG 160616-NR	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●		●		●		●	●	●	●	2.50-7.00	0.30-0.70
CNMG 190608-NR	19.30	19.05	6.35	0.80		●		●								3.50-8.00	0.30-0.72
CNMG 190612-NR	19.30	19.05	6.35	1.20		●		●						●	●	3.50-8.00	0.30-0.80
CNMG 190616-NR	19.30	19.05	6.35	1.60	●	●		●		●				●	●	4.00-10.00	0.40-0.85
CNMG 190624-NR	19.30	19.05	6.35	2.40				●								4.00-10.00	0.40-1.20
CNMG 250924-NR	25.79	25.40	9.52	2.40				●								6.00-12.00	0.40-1.20

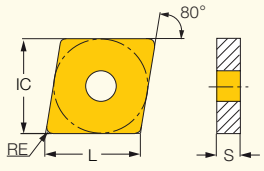
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

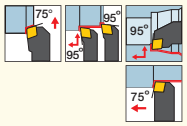
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMG-MR

Двухсторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки нержавеющей стали и мягких материалов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 160612-MR	16.12	15.88	6.35	1.20	●		●	●	2.00-10.00	0.30-0.90
CNMG 190612-MR	19.03	19.05	6.35	1.20	●	●	●	●	2.00-10.00	0.30-0.90

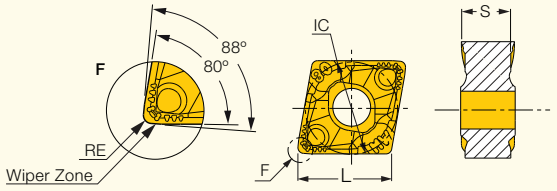
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: C#-PCLNR/L-X (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-X (22) • A/S-PCLNR/L-X/G (102)

HELITURN LD

CNMX-M3/4PW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.40	●		●	●					1.00-4.50	0.20-0.50
CNMX 090608-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.80	●		●	●	●	●			1.50-5.00	0.25-0.60
CNMX 120708-M4PW	12.90	12.70	6.78	0.80		●	●	●			●	●	1.50-6.00	0.25-0.60
CNMX 120712-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.20		●	●	●			●	●	2.00-6.00	0.30-0.80
CNMX 120716-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.60		●	●	●			●	●	2.00-6.00	0.30-1.00
CNMX 160712-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.20			●	●			●		2.00-8.00	0.30-0.80
CNMX 160716-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.60			●	●			●		2.00-8.00	0.30-1.00

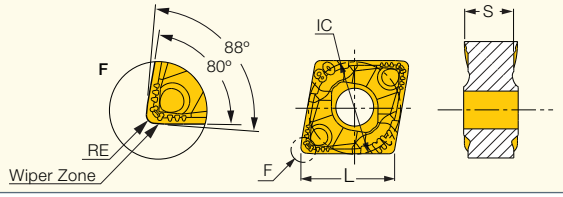
- Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластин
- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

HELITURN LD

CNMX-M3/4MW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для нержавеющей стали



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC8150	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.40	●	●	●				0.80-4.00	0.15-0.45
CNMX 090608-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.80	●	●	●				1.00-5.00	0.20-0.60
CNMX 120704-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.40			●		●	●	0.80-5.00	0.15-0.45
CNMX 120708-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.80	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.20-0.60
CNMX 120712-M4MW	12.90	12.70	6.78	1.20		●	●	●	●	●	2.00-6.00	0.30-0.80

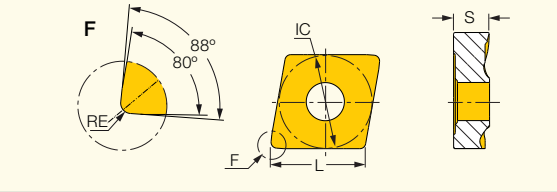
- Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластин
- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

HELITURN LD

CNMM-M4PW

Высокопозитивные пластины со спиральной режущей кромкой для тяжелой обработки



Обозначение	Размеры IC	S	RE	L	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-M4PW	12.70	4.76	0.80	12.90	●	●	1.50-5.00	0.24-0.59

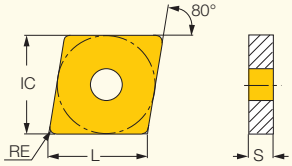
- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

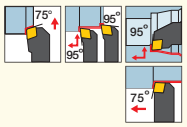
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMM-R3P

Односторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-R3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	0.70-7.50	0.20-0.55
CNMM 120412-R3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	1.00-7.50	0.25-0.70
CNMM 120416-R3P	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●	●	1.50-7.50	0.30-0.90
CNMM 160608-R3P	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●	●	2.00-9.50	0.20-0.55
CNMM 160612-R3P	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	●	2.00-9.50	0.30-0.70
CNMM 160616-R3P	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	●	2.00-9.50	0.30-0.90
CNMM 190612-R3P	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	●	3.00-12.00	0.25-0.80
CNMM 190616-R3P	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●	●	3.50-12.00	0.30-0.90
CNMM 190624-R3P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	●	3.50-12.00	0.30-1.20
CNMM 250924-R3P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	●	4.00-15.00	0.40-1.20

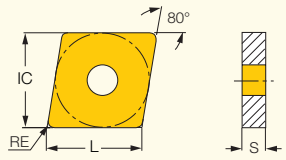
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

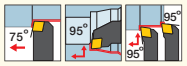
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMM-H3P

Односторонние ромбические пластины 80° с прочными режущими кромками для чернового точения





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMM 190624-H3P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-9.00	0.55-1.20
CNMM 250924-H3P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	5.00-12.00	0.55-1.30

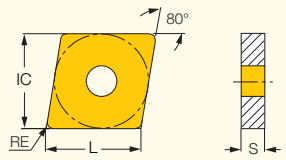
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

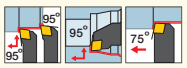
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20)

ISOTURN

CNMM-H4P

Односторонние ромбические пластины 80° с прочными режущими кромками для чернового точения





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMM 190624-H4P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-12.00	0.50-1.10
CNMM 250924-H4P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	5.00-15.00	0.55-1.50

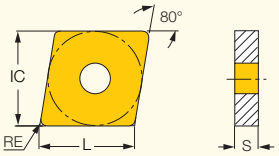
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

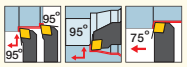
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20)

ISOTURN

CNMM-H5P

Односторонние ромбические пластины 80° с прочными режущими кромками для чернового точения





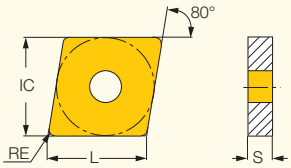
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMM 250924-H5P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	5.00-15.00	0.55-1.50

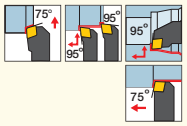
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: PCLNR/L (20)

ISOTURN

CNMM-NR

Односторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки





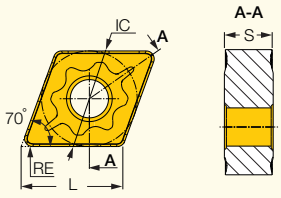
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMM 190616-NR	19.03	19.05	6.35	1.60	●	●	2.00-10.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20)

ISOTURN

XNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 70° для получистовой и чистовой обработки



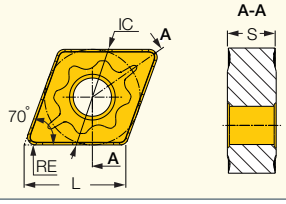
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
XNMG 090404-F3P	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
XNMG 090408-F3P	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
XNMG 120404-F3P	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
XNMG 120408-F3P	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: DXJNR/L-X-JHP-MC (27)

ISOTURN

XNMG-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 70° для получистовой обработки стали



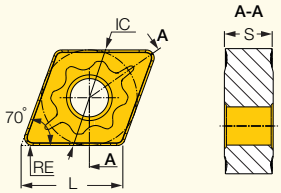
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
XNMG 090404-M3P	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
XNMG 090408-M3P	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
XNMG 120404-M3P	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
XNMG 120408-M3P	13.52	12.70	4.76	0.80	●		●	●	0.90-3.50	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: DXJNR/L-X-JHP-MC (27)

ISOTURN

XNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 70° для чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
XNMG 090404-F3M	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
XNMG 090408-F3M	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
XNMG 120404-F3M	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
XNMG 120408-F3M	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40

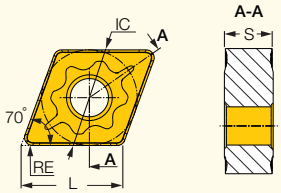
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: DXJNR/L-X-JHP-MC (27)

ISOTURN

XNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 70° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
XNMG 090404-M3M	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.40-4.00	0.12-0.40
XNMG 090408-M3M	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-4.50	0.15-0.50
XNMG 120404-M3M	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
XNMG 120408-M3M	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

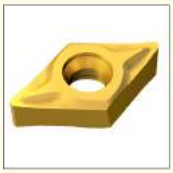
Державки см. стр.: DXJNR/L-X-JHP-MC (27)

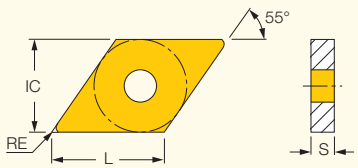
ISOTURN

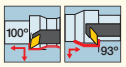
MINIPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

DNGP-F2P

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки легированной стали







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC530N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNGP 070302R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070304R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070308R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30

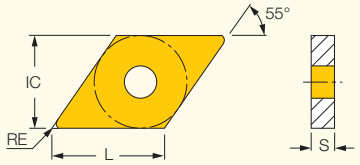
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

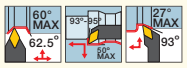
Державки см. стр.: A/E-SDXNR/L-07 (107) • A/E-SDZNR/L-07 (107) • NQCH-SDJNR/L-S-JHP (28) • PDJNR/L-S (28)

ISOTURN

DNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки стали





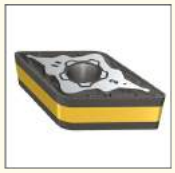
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3P	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-F3P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 110412-F3P	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150404-F3P	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150408-F3P	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150412-F3P	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150604-F3P	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150608-F3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150612-F3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25

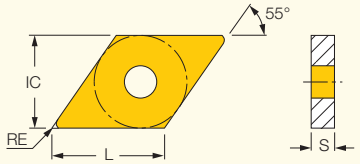
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

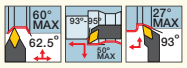
ISOTURN

DNMG-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой обработки стали







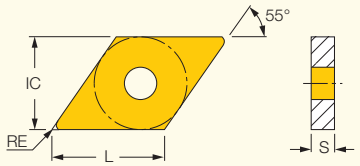
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-M3P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●			●	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3P	11.63	9.52	4.76	1.20	●		●			●	0.80-5.00	0.18-0.60
DNMG 150408-M3P	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3P	15.50	12.70	4.76	1.20	●					●	0.80-6.00	0.18-0.60
DNMG 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●			●	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●			●	0.80-6.00	0.18-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNGP-F2M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки нержавеющей стали



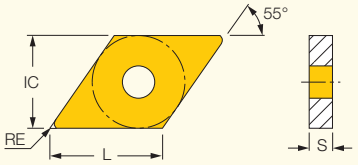
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNGP 070302R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070304R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070308R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30

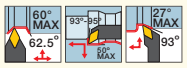
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-SDXNR/L-07 (107) • A/E-SDZNR/L-07 (107) • NQCH-SDJNR/L-S-JHP (28) • PDJNR/L-S (28)

ISOTURN

DNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3M	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3M	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.42
DNMG 110412-F3M	11.63	9.52	4.76	1.20		●	●	●	●		0.15-2.00	0.15-0.52
DNMG 150404-F3M	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150408-F3M	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150412-F3M	15.50	12.70	4.76	1.20		●	●	●	●		0.20-2.50	0.15-0.50
DNMG 150604-F3M	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150608-F3M	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150612-F3M	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●		0.20-2.50	0.15-0.50

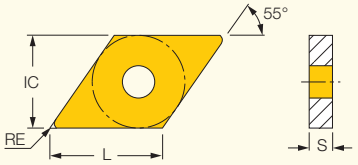
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

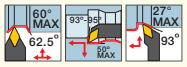
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-M3M	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.12-0.40
DNMG 110408-M3M	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.50-4.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3M	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-4.00	0.20-0.60
DNMG 150408-M3M	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3M	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60
DNMG 150608-M3M	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3M	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60

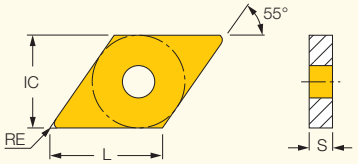
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

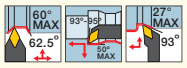
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG-F3S

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC806	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3S	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3S	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150404-F3S	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 150408-F3S	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150604-F3S	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 150608-F3S	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40

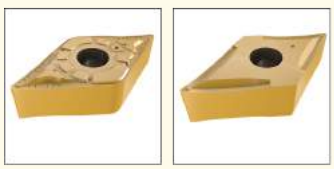
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

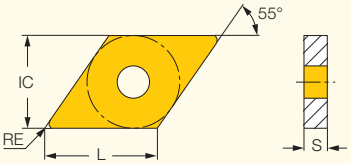
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • DDJNR/L-JHP-MC (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106)

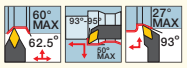
ISOTURN

DNMG-CERMET

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики для получистовой и чистовой обработки



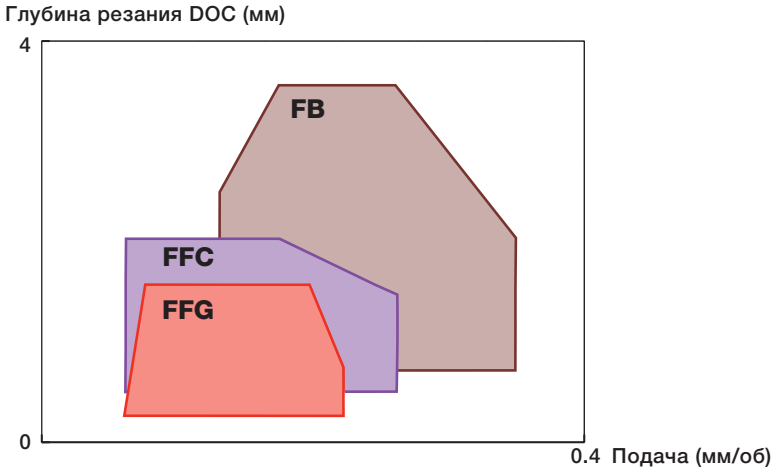




Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-FFG	11.63	9.52	4.76	0.40		●	0.70-2.00	0.07-0.22
DNMG 110402-FFC	11.63	9.52	4.76	0.20	●		0.40-2.50	0.05-0.20
DNMG 110404-FFC	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-FFC	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-FFC	15.50	12.70	4.76	0.40		●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150604-FB	15.50	12.70	6.35	0.40	●		0.50-3.00	0.07-0.23
DNMG 150604-FFC	15.50	12.70	6.35	0.40		●	0.80-3.00	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

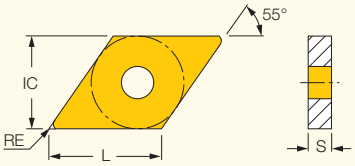
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

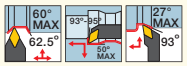


ISOTURN

DNMG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC5010	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110402-NF	11.63	9.52	4.76	0.20		●	●		●	●			●	●	0.40-2.50	0.07-0.18
DNMG 110404-NF	11.63	9.52	4.76	0.40	●		●		●	●	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-NF	11.63	9.52	4.76	0.80	●		●	●	●	●			●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-NF	15.50	12.70	4.76	0.40			●	●					●	●	0.80-3.50	0.07-0.25
DNMG 150408-NF	15.50	12.70	4.76	0.80			●		●						1.00-3.51	0.08-0.25
DNMG 150604-NF	15.50	12.70	6.35	0.40			●	●					●	●	0.80-3.50	0.07-0.25

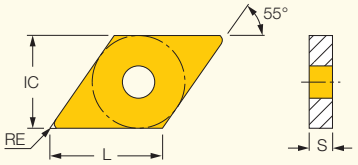
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

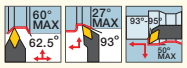
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG/DNGG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC530N	IC520N	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-SF	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●		0.50-3.00	0.05-0.25
DNGG 150401-SF	15.50	12.70	4.76	0.10			●	0.25-2.00	0.03-0.15
DNGG 150402-SF	15.50	12.70	4.76	0.20			●	0.40-2.50	0.05-0.20

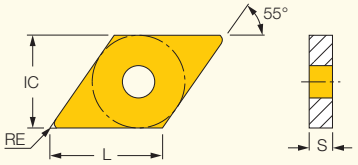
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG-WG

Двухсторонние ромбические пластины 55° с выглаживающей кромкой Wiper для высокого качества поверхности на больших подачах



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC5010	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 150408-WG	15.50	12.70	4.76	0.80	●			1.00-2.50	0.20-0.50
DNMG 150608-WG	15.50	12.70	6.35	0.80	●		●	1.00-2.50	0.18-0.40
DNMG 150612-WG	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●		1.00-3.00	0.20-0.80

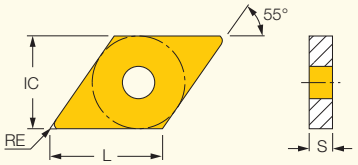
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

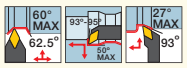
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG-PF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-PF	11.63	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.07-0.30
DNMG 150612-PF	15.50	12.70	6.35	1.20	●	1.00-4.00	0.10-0.30

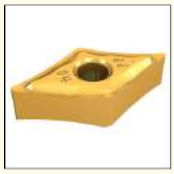
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

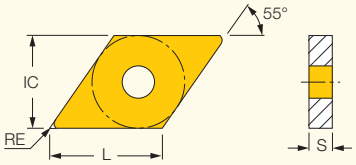
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

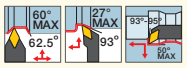
ISOTURN

DNMG/DNGG-PP

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки вязких материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-PP	11.63	9.52	4.76	0.40		●		●				●					0.40-3.00	0.12-0.30
DNMG 110408-PP	11.63	9.52	4.76	0.80	●			●	●		●						1.00-3.50	0.12-0.30
DNMG 150408-PP	15.50	12.70	4.76	0.80	●			●				●					1.00-4.00	0.12-0.30
DNMG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40										●	●		0.50-4.00	0.12-0.30
DNMG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●		●		●		●	●		1.00-3.50	0.12-0.30
DNGG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40											●		0.50-4.00	0.12-0.30
DNGG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80									●		●	●	1.00-4.00	0.12-0.30

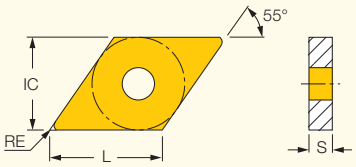
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

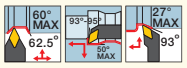
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG-VL

Двухсторонние ромбические пластины 55° со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC908	IC806	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-VL	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 110408-VL	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150404-VL	15.50	12.70	4.76	0.40		●	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150408-VL	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25

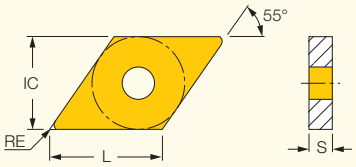
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

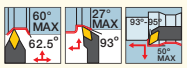
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG/DNGG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки различных материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-TF	11.63	9.52	4.76	0.40			●	●			●					1.00-3.00	0.12-0.30
DNMG 110412-TF	11.63	9.52	4.76	1.20			●									1.50-4.00	0.15-0.35
DNMG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40	●		●				●			●	●	1.00-3.00	0.15-0.30
DNMG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●		●	●	●		●	●	●	1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150412-TF	15.50	12.70	4.76	1.20			●									1.50-4.00	0.12-0.40
DNMG 150604-TF	15.50	12.70	6.35	0.40		●	●		●	●	●	●		●	●	1.00-3.00	0.14-0.30
DNMG 150608-TF	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150612-TF	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●		●	●	●		●	●	●	1.50-4.00	0.11-0.35
DNGG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40											●	1.00-3.00	0.15-0.30
DNGG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80											●	1.00-3.50	0.15-0.30

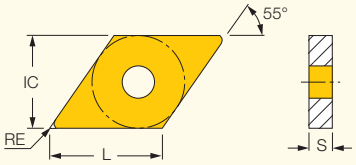
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

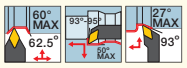
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG-GN

Двухсторонние ромбические пластины 55° для общего применения





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-GN	11.63	9.52	4.76	0.80			●	●		●			1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 110412-GN	11.63	9.52	4.76	1.20			●	●					1.50-4.50	0.18-0.38
DNMG 150408-GN	15.50	12.70	4.76	0.80	●		●	●					1.00-4.00	0.18-0.18
DNMG 150412-GN	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●		●			1.50-5.00	0.18-0.43
DNMG 150608-GN	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		●	●	1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 150612-GN	15.50	12.70	6.35	1.20	●		●	●			●	●	1.50-5.00	0.18-0.43

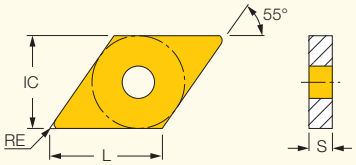
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

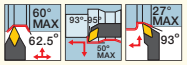
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG-NR

Двухсторонние ромбические пластины 55° со специальным стружколомом для тяжелой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 150612-NR	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	2.00-6.00	0.23-0.50
DNMG 150616-NR	15.50	12.70	6.35	1.60	●	●	2.00-6.00	0.25-0.50

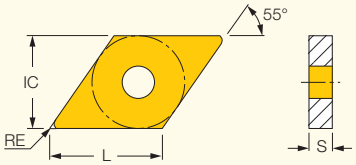
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

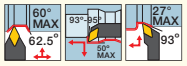
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMA

Двухсторонние ромбические пластины 55° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	IC5005	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMA 150412	15.50	12.70	4.76	1.20		●	●	1.50-4.00	0.05-0.40
DNMA 150608	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	1.50-4.00	0.03-0.40
DNMA 150612	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	1.50-4.00	0.05-0.40

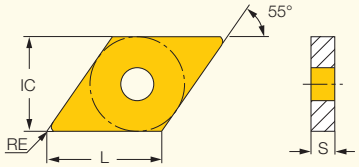
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

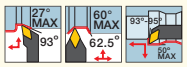
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMM-R3P

Односторонние ромбические пластины 55° для черновой обработки стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMM 150608-R3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	0.70-6.00	0.20-0.55
DNMM 150612-R3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	1.00-6.00	0.25-0.70
DNMM 150616-R3P	15.50	12.70	6.35	1.60	●	●	1.50-6.00	0.32-0.90

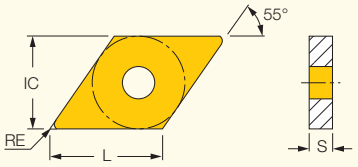
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

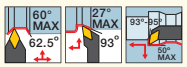
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMM-NM

Односторонние ромбические пластины 55° для черновой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC8250	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMM 150612-NM	15.50	12.70	6.35	1.20	●	1.50-4.50	0.25-0.40

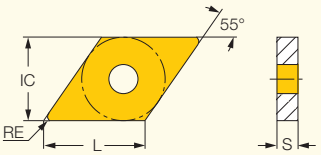
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

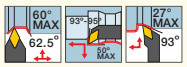
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

HELITURN LD

DNMX-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 55° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMX 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●		●	●	●	●	●	●	2.00-7.00	0.25-0.50
DNMX 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●	●	●	●	2.50-7.00	0.30-0.60
DNMX 150616-M3P	15.50	12.70	6.35	1.60	●			●		●			2.50-5.50	0.30-0.60

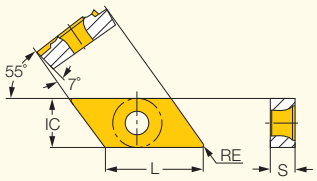
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

KNMX

Пластины 55° в форме параллелограмма для фасонной обработки



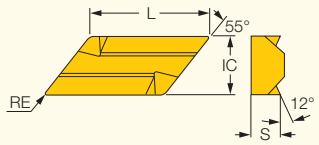
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC5010	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
KNMX 160405-LP	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●		●		1.00-4.00	0.10-0.40
KNMX 160405-RP	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●		●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
KNMX 160410-LP	19.72	9.52	4.76	1.00		●	●			1.50-4.00	0.15-0.45
KNMX 160410-RP	19.72	9.52	4.76	1.00	●	●			●	1.50-4.00	0.15-0.45

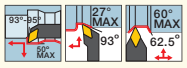
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: CKJNR/L (32) • CKNNR/L (32) • SKJNR/L (32)

ISOTURN

KNUX

Пластины 55° в форме параллелограмма для фасонной обработки





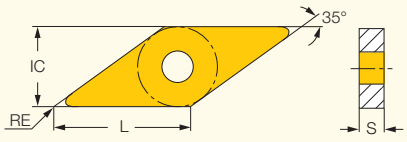
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC9250	IC9025	IC9015	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
KNUX 160405 L11	19.72	9.52	4.76	0.50		●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
KNUX 160405 R11	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
KNUX 160405 L12	19.72	9.52	4.76	0.50			●		1.50-4.00	0.10-0.40
KNUX 160405 R12	19.72	9.52	4.76	0.50		●			1.50-4.00	0.10-0.40
KNUX 160410 L11	19.72	9.52	4.76	1.00			●		1.50-4.00	0.15-0.45
KNUX 160410 R11	19.72	9.52	4.76	1.00		●	●		1.50-4.00	0.15-0.45
KNUX 160410 R/L12	19.72	9.52	4.76	1.00			●		1.50-4.00	0.15-0.45

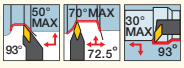
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: CKJNR/L (32) • CKNNR/L (32)

ISOTURN

VNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 35° для получистовой и чистовой обработки стали





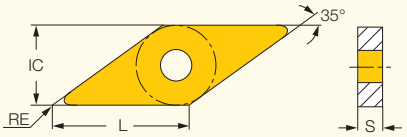
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3P	12.40	7.15	3.89	0.20	●	●	●		0.40-2.00	0.08-0.20
VNMG 160404-F3P	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 160408-F3P	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.00	0.08-0.24

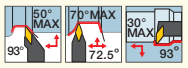
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • AVC-DVUNR/L (97) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVVNN-F (35) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35)
• SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVVNN-F (34)

ISOTURN

VNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 35° для чистовой обработки нержавеющей стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3M	12.40	7.15	3.97	0.20				●		●	0.10-1.50	0.03-0.20
VNMG 12T304-F3M	12.40	7.15	3.97	0.40				●		●	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3M	12.40	7.15	3.97	0.80				●		●	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●		●		0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●			●		0.10-1.50	0.05-0.30

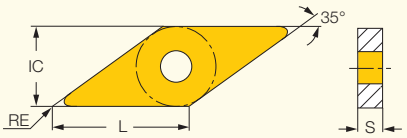
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

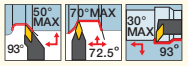
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • AVC-DVUNR/L (97) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVVNN-F (35) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVVNN-F (34)

ISOTURN

VNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 35° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC4	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T308-M3M	12.40	7.15	3.89	0.80	●	●	●	●	●			0.70-2.00	0.08-0.20
VNMG 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●				0.70-3.00	0.07-0.20
VNMG 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●		●	●	0.10-1.50	0.05-0.30

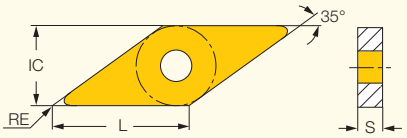
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

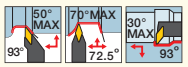
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • AVC-DVUNR/L (97) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVVNN-F (35) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVVNN-F (34)

ISOTURN

VNMG-F3S

Двухсторонние ромбические пластины 35° для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC806	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3S	12.40	7.15	3.97	0.20	●	●	0.10-1.50	0.05-0.20
VNMG 12T304-F3S	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3S	12.40	7.15	3.97	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30

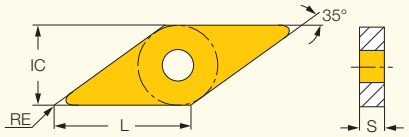
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

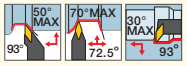
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVVNN-F (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVVNN-F (34)

ISOTURN

VNMG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 35° для тонкой чистовой обработки





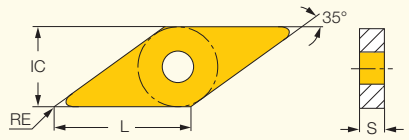
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC908	IC570	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-SF	12.40	7.15	3.97	0.20	●	●	0.30-2.00	0.03-0.20
VNMG 12T304-SF	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25

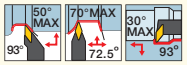
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVVNN-F (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVVNN-F (34)

ISOTURN

VNMG-FNF-CERMET

Двухсторонние ромбические пластины 35° из керамики для получистовой и чистовой обработки





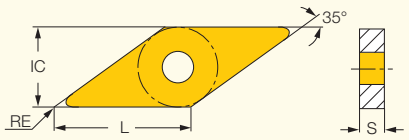
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-FNF	12.40	7.15	3.97	0.20	●		0.50-3.00	0.07-0.23
VNMG 12T304-FNF	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.50-3.00	0.07-0.23
VNMG 12T308-FNF	12.40	7.15	3.89	0.80	●		0.50-3.00	0.07-0.23

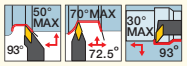
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVVNN-F (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVVNN-F (34)

ISOTURN

VNMG/VNGG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 35° для получистовой и чистовой обработки





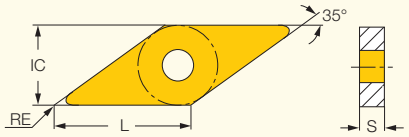
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-NF	12.40	7.15	3.97	0.20	●		●	●		●	●			●				●	●	0.40-2.50	0.07-0.18
VNMG 12T304-NF	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●		●	●	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 12T308-NF	12.40	7.15	3.97	0.80	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.08-0.24
VNMG 160404-NF	16.60	9.52	4.76	0.40	●		●	●			●	●						●	●	0.70-2.50	0.07-0.24
VNMG 160408-NF	16.60	9.52	4.76	0.80				●					●							1.00-3.00	0.08-0.25
VNGG 12T302-NF	12.40	7.15	3.90	0.20															●	0.40-2.50	0.05-0.17
VNGG 12T304-NF	12.40	7.15	3.90	0.40															●	0.50-3.00	0.05-0.25

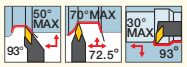
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • AVC-DVUNR/L (97) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVVNN-F (35) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35)
• SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVVNN-F (34)

ISOTURN

VNMM-PP

Односторонние ромбические пластины 35° для обработки вязких материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMM 12T304-PP	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.80-2.50	0.12-0.20
VNMM 12T308-PP	12.40	7.15	3.97	0.80	●	●	1.00-2.50	0.12-0.25

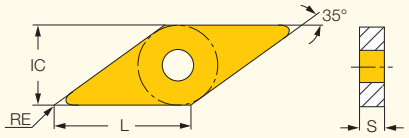
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

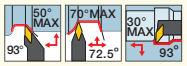
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVVNN-F (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVVNN-F (34)

ISOTURN

VNMG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 35° для обработки различных материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 160408-TF	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.30
VNMG 160412-TF	16.60	9.52	4.76	1.20							●	●	1.00-4.00	0.12-0.38
VNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80			●						1.00-3.50	0.14-0.36

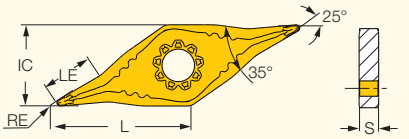
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

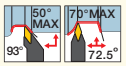
Державки см. стр.: AVC-DVUNR/L (97) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

YNMG-F3P

Двухсторонние пластины 25° для наружной и внутренней обработки фасонных поверхностей и поднутрений





Обозначение	Размеры L	IC	LE	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
YNMG 160404-F3P	16.60	9.52	5.7	4.76	0.40	●	●	0.40-3.00	0.03-0.12
YNMG 160408-F3P	16.60	9.52	5.3	4.76	0.80	●	●	0.90-4.00	0.05-0.15

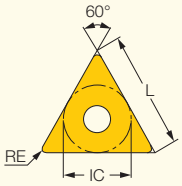
• Используйте подкладную пластину IYSN 322 для данных пластин • Руководство по эксплуатации см. стр. 122-134, 236-248

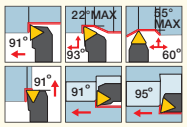
Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

TNMG-F3P

Двухсторонние трехгранные пластины для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-F3P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 160412-F3P	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	1.30-4.00	0.10-0.25
TNMG 220408-F3P	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 220412-F3P	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.30-4.00	0.10-0.25

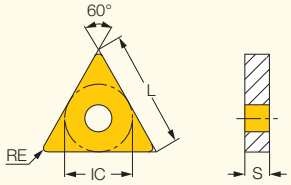
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

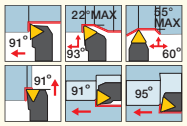
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-M3P

Двухсторонние трехгранные пластины для получистовой обработки стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-M3P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.40-5.00	0.10-0.30
TNMG 160408-M3P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3P	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	0.80-5.00	0.18-0.60
TNMG 220408-M3P	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-6.60	0.15-0.50
TNMG 220412-M3P	22.00	12.70	4.76	1.20	●		●	●	0.80-6.60	0.18-0.60
TNMG 220416-M3P	22.00	12.70	4.76	1.60	●	●	●	●	1.00-6.60	0.23-0.65

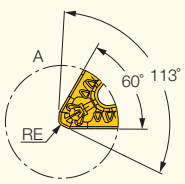
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

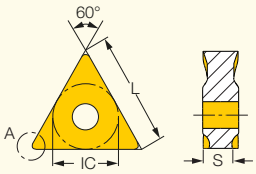
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

HELITURN LD

TNMX-M3/4PW

Двухсторонние трехгранные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для обработки стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.40	●	●	●	2.00-5.00	0.25-0.40
TNMX 160608-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.80	●	●	●	2.50-5.50	0.30-0.50
TNMX 220712-M4PW	22.00	12.70	7.40	1.20		●	●	3.00-6.00	0.35-0.60
TNMX 220716-M4PW	22.00	12.70	7.40	1.60		●	●	3.50-6.50	0.40-0.70

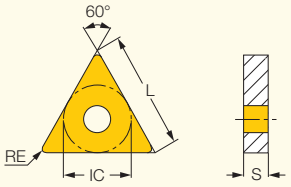
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

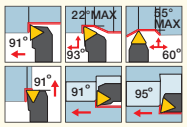
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37)

ISOTURN

TNMG-F3M

Двухсторонние трехгранные пластины для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC20N	IC520N	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3M	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 160408-F3M	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 160412-F3M	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●			●	●		0.15-2.00	0.15-0.52
TNMG 220404-F3M	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●	●			●	●		0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 220408-F3M	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●			●	●		0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 220412-F3M	22.00	12.70	4.76	1.20		●	●			●	●		0.15-2.00	0.15-0.52

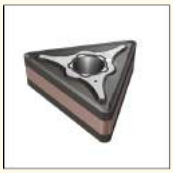
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

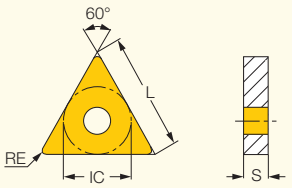
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

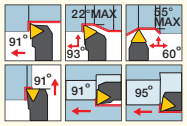
ISOTURN

TNMG-M3M

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5500	IC6025	IC6015	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-M3M	16.50	9.52	4.76	0.40	●				●		0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160408-M3M	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3M	16.50	9.52	4.76	1.20	●		●	●	●		0.50-4.00	0.20-0.60
TNMG 220408-M3M	22.00	12.70	4.76	0.80	●		●	●	●		0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 220412-M3M	22.00	12.70	4.76	1.20	●		●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60
TNMG 220416-M3M	22.00	12.70	4.76	1.60	●		●	●	●		0.50-5.00	0.30-0.65

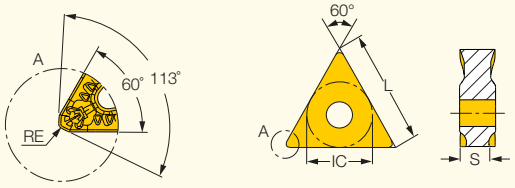
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

HELITURN LD

TNMX-M3/4MW

Двухсторонние трехгранные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.40	●	●			2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 160608-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.80	●	●			2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220704-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.40	●	●	●	●	2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 220708-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.80	●		●	●	2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220712-M4MW	22.00	12.70	7.94	1.20	●	●	●	●	3.00-6.00	0.18-0.50

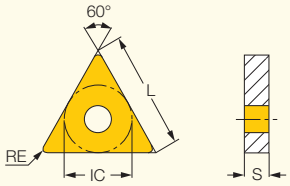
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

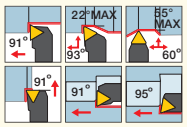
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37)

ISOTURN

TNMG-F3S

Двухсторонние трехгранные пластины 60° для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC806	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3S	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 160408-F3S	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40
TNMG 220404-F3S	22.00	12.70	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 220408-F3S	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40

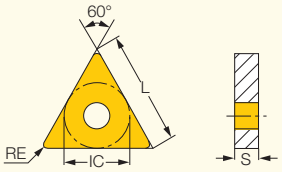
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

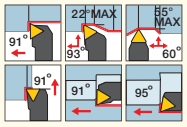
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-FFG-CERMET

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для получистовой и чистовой обработки стали и чугуна





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-FFG	16.50	9.52	4.76	0.40	•	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-FFG	16.50	9.52	4.76	0.80	•	0.90-2.50	0.08-0.25

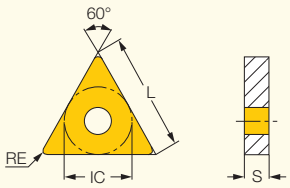
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

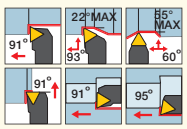
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-SF

Двухсторонние трехгранные пластины для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC530N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-SF	16.50	9.52	4.76	0.40		•	•	0.40-2.00	0.04-0.25
TNMG 160408-SF	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•		1.00-3.00	0.06-0.30

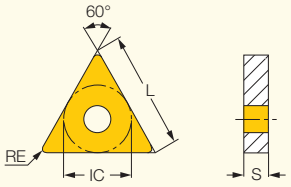
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

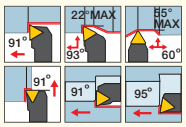
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-PF

Двухсторонние трехгранные пластины для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160408-PF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.08-0.30

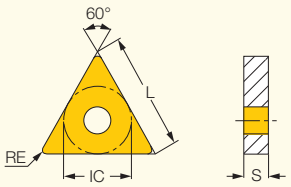
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

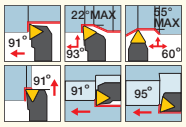
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-TF

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160304-TF	16.50	9.52	3.18	0.40		●									1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160308-TF	16.50	9.52	3.18	0.80										●	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160404-TF	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●		●	●	●		●	●	●	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-TF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		●	●	●	●	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160412-TF	16.50	9.52	4.76	1.20		●			●				●	●	1.00-5.00	0.12-0.40
TNMG 220404-TF	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●			●				●	●	1.00-3.50	0.14-0.35
TNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80		●			●			●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.40
TNMG 220412-TF	22.00	12.70	4.76	1.20		●							●	●	1.00-4.50	0.18-0.40

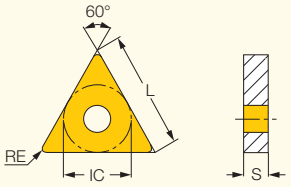
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

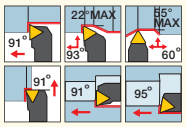
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-VL

Двухсторонние трехгранные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC908	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-VL	16.50	9.52	4.76	0.40		●			0.80-3.50	0.10-0.25
TNMG 160408-VL	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.80-3.50	0.10-0.25

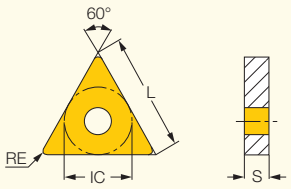
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

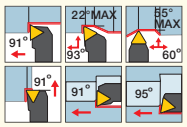
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG/TNGG-PP

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNGG 160402-PP	16.50	9.52	4.76	0.20						●	0.50-1.50	0.05-0.25
TNMG 160404-PP	16.50	9.52	4.76	0.40		●	●		●		0.50-3.00	0.13-0.30
TNMG 160408-PP	16.50	9.52	4.76	0.80	●		●	●	●		1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 220404-PP	22.00	12.70	4.76	0.40	●		●				0.50-3.50	0.14-0.32
TNMG 220408-PP	22.00	12.70	4.76	0.80			●	●	●		1.00-3.50	0.14-0.32

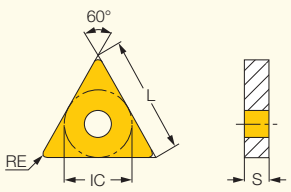
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

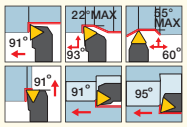
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-NF

Двухсторонние трехгранные пластины для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 110304-NF	11.00	6.35	3.18	0.40	●		0.40-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-NF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	1.00-3.00	0.08-0.25

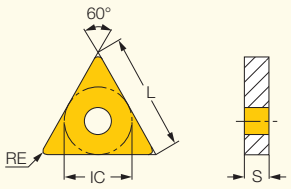
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

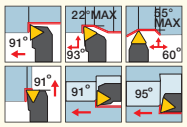
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-GN

Двухсторонние трехгранные пластины для общего применения





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-GN	16.50	9.52	4.76	0.40							●	●			1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-GN	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.18-0.39
TNMG 160412-GN	16.50	9.52	4.76	1.20			●	●							1.50-4.00	0.18-0.43
TNMG 220408-GN	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●							1.00-4.00	0.18-0.40
TNMG 220412-GN	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●								1.50-4.50	0.18-0.45
TNMG 220416-GN	22.00	12.70	4.76	1.60			●								2.00-5.00	0.25-0.45
TNMG 270612-GN	27.50	15.88	6.35	1.20	●		●								2.00-6.00	0.25-0.45

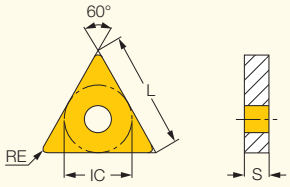
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

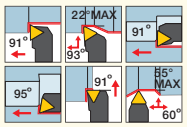
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMM-NR

Односторонние трехгранные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMM 220416-NR	22.00	12.70	4.76	1.60	●	2.50-6.00	0.30-0.50

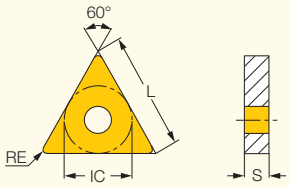
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

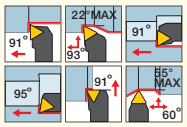
Державки см. стр.: C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMA

Двухсторонние трехгранные пластины без стружколома для материалов, образующих стружку надлома





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC20	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404	16.50	9.52	4.76	0.40		●	●	●	0.50-3.00	0.05-0.21
TNMA 160408	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.00	0.05-0.25
TNMA 160412	16.50	9.52	4.76	1.20		●	●	●	1.50-4.50	0.10-0.29
TNMA 160416	16.50	9.52	4.76	1.60		●			1.50-4.50	0.10-0.40
TNMA 220408	22.00	12.70	4.76	0.80	●		●	●	1.50-5.00	0.05-0.33
TNMA 220412	22.00	12.70	4.76	1.20		●	●	●	1.50-5.00	0.10-0.33
TNMA 220416	22.00	12.70	4.76	1.60				●	1.50-5.00	0.10-0.37

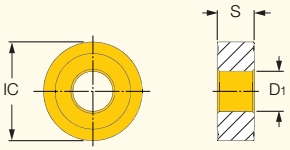
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

RNMG

Двухсторонние круглые негативные пластины для получистовой и черновой фасонной обработки



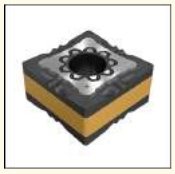
Обозначение	Размеры IC	S	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RNMG 120400	12.70	4.76	5.15	●	●	2.00-5.00	0.30-0.60

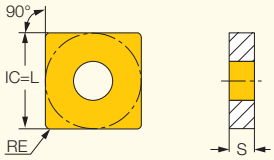
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

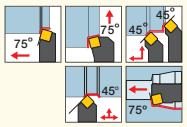
ISOTURN

SNMG-F3P

Двухсторонние квадратные пластины для получистовой и чистовой обработки стали







Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3P	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●		●	0.50-3.50	0.07-0.25
SNMG 090408-F3P	9.52	4.76	0.80	●			●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120408-F3P	12.70	4.76	0.80	●	●	●			●	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120412-F3P	12.70	4.76	1.20	●	●	●			●	0.90-3.50	0.10-0.25

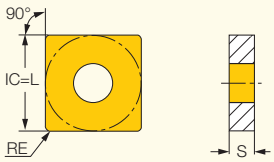
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

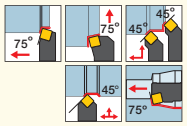
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41)
• PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-M3P

Двухсторонние квадратные пластины для получистовой обработки стали





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-M3P	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3P	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-3.50	0.15-0.55
SNMG 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-6.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3P	12.70	4.76	1.20	●		●	●	0.80-6.00	0.18-0.60
SNMG 150612-M3P	15.88	6.35	1.20	●	●		●	0.80-7.50	0.18-0.60
SNMG 150616-M3P	15.88	6.35	1.60	●		●	●	1.20-7.50	0.20-0.70

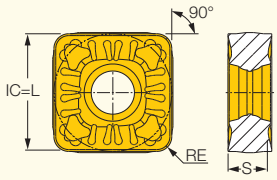
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

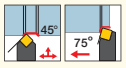
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41)
• PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

SOMG-R3P-IQ

Двухсторонние квадратные негативные пластины 7° для тяжелой обработки стали





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SOMG 150612-R3P-IQ	15.88	6.35	1.20	●	●	2.00-9.00	0.30-0.60
SOMG 150616-R3P-IQ	15.88	6.35	1.60	●	●	2.00-9.00	0.30-0.70
SOMG 190612-R3P-IQ	19.05	6.35	1.20	●	●	3.00-12.00	0.30-0.80
SOMG 190616-R3P-IQ	19.05	6.35	1.60	●	●	3.50-12.00	0.35-0.85
SOMG 190624-R3P-IQ	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.40-1.00
SOMG 250924-R3P-IQ	25.40	9.52	2.40	●	●	4.00-15.00	0.40-1.00

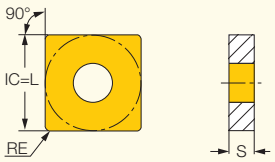
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

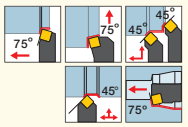
Державки см. стр.: C#-PSROR/L-IQ (43) • PSBOR/L-IQ (43) • PSDON-IQ (40)

ISOTURN

SNMG-F3M

Двухсторонние квадратные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3M	9.52	4.76	0.40		●	●	●	●		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 090408-F3M	9.52	4.76	0.80	●			●	●		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 120404-F3M	12.70	4.76	0.40	●			●	●		0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120408-F3M	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120412-F3M	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.90-3.50	0.10-0.40

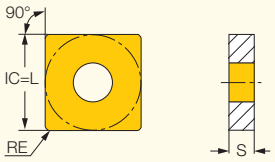
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

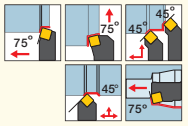
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41)
• PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-M3M

Двухсторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-M3M	9.52	4.76	0.40	●				●		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3M	9.52	4.76	0.80	●	●	●		●		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	●	●	●		●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3M	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60
SNMG 120416-M3M	12.70	4.76	1.60	●	●	●				0.50-5.00	0.25-0.70
SNMG 150612-M3M	15.88	6.35	1.20	●	●	●		●		0.50-8.00	0.10-0.60
SNMG 150616-M3M	15.88	6.35	1.60	●	●	●		●		0.50-8.00	0.10-0.65
SNMG 190612-M3M	19.05	6.35	1.20		●	●				0.10-9.50	0.10-0.60
SNMG 190616-M3M	19.05	6.35	1.60		●	●				0.10-9.50	0.10-0.65

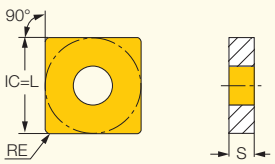
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

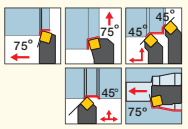
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43)
• PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-R3M

Двухсторонние квадратные пластины 90° для черновой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC806	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 190612 R3M	19.05	6.35	1.20		●	2.00-11.00	0.30-0.90
SNMG 190616-R3M	19.05	6.35	1.60	●	●	2.00-11.00	0.30-0.90

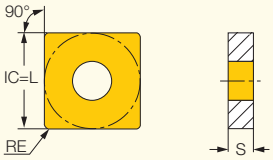
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

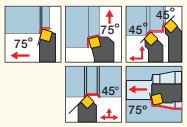
Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

ISOTURN

SNMG-F3S

Двухсторонние ромбические пластины 90° для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC806	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3S	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35
SNMG 090408-F3S	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35
SNMG 120404-F3S	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35
SNMG 120408-F3S	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35

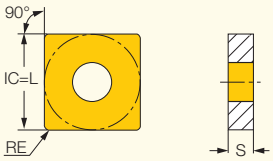
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

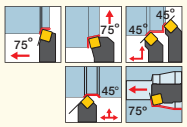
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-VL

Двухсторонние квадратные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC806	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120404-VL	12.70	4.76	0.40	●		1.00-5.00	0.10-0.25
SNMG 120408-VL	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-5.00	0.10-0.25

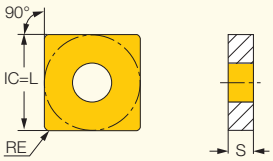
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

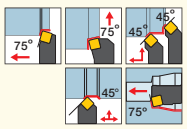
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-PP

Двухсторонние квадратные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры IC	S	RE	IC830	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-PP	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.14-0.30

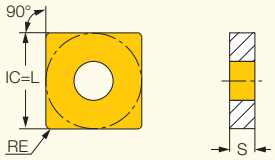
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-TF

Двухсторонние квадратные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания



Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090304-TF	9.52	3.17	0.40		●							0.80-3.00	0.10-0.30
SNMG 120404-TF	12.70	4.76	0.40		●						●	1.00-4.00	0.12-0.35
SNMG 120408-TF	12.70	4.76	0.80	●	●	●			●	●	●	1.00-4.00	0.13-0.35
SNMG 120412-TF	12.70	4.76	1.20	●	●		●	●		●	●	1.50-4.00	0.15-0.40

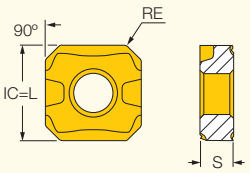
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-EM-M/R

Двухсторонние квадратные пластины для получистовой обработки жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC806	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-EM-M	12.70	4.76	0.80	●		1.00-3.00	0.20-0.40
SNMG 120408-EM-R	12.70	4.76	0.80	●	●	3.00-6.00	0.25-0.50

• Используйте подкладную пластину RST 443R/L SET при использовании державок DSSNR/L и TSN 423-PIN SET при использовании державок PSSNR/L-JHP и PSDNN-JHP

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

Пластины имеют 4 режущих кромки (по 2 с каждой стороны) с усеченными радиусами – такая конструкция обеспечивает отвод тепла из зоны резания. Две кромки без стружколомов (плоские) не используются.

Патроны и оправки

Для этих пластин необходимо использовать специальные подкладные пластины **RST 443R/L SET** при использовании державок DSSNR/L и **TSN 423-PIN SET** при использовании державок PSSNR/L-JHP и PSDNN-JHP. Стандартные подкладные пластины должны быть заменены на специальные с установочным пальцем, который предохраняет от установки нерабочих плоских режущих кромок.

Правильная установка

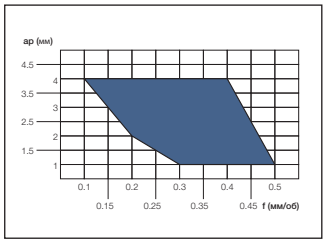
Неправильная установка

Установочный палец

Преимущества

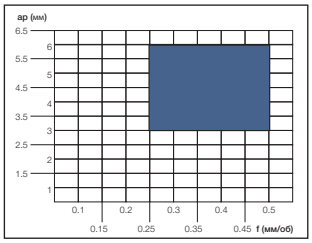
- Увеличение скорости резания (улучшенный теплоотвод)
- Уменьшение образования проточин (благодаря углу 45°)
- Увеличение подачи (угол 45° способствует образованию тонкой стружки)
- Повышение производительности до 50%
- Возможна обработка в двух направлениях одним инструментом:
  продольное точение и подрезка торца

Область применения SNMG 120408-EM-M



Материал: Inconel 718
V_c: 50 м/мин с охлаждением

Область применения SNMG 120408-EM-R

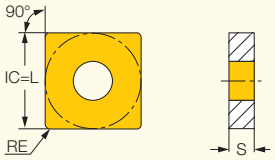


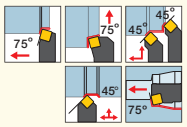
Материал: Inconel 718
V_c: 50 м/мин с охлаждением

ISOTURN

SNMG-GN

Двухсторонние квадратные пластины для общей обработки





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-GN	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	●	●	●	1.00-5.00	0.20-0.45
SNMG 120412-GN	12.70	4.76	1.20				●					1.40-5.00	0.25-0.50
SNMG 150612-GN	15.88	6.35	1.20	●		●		●				2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190612-GN	19.05	6.35	1.20	●	●	●						2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190616-GN	19.05	6.35	1.60	●								2.00-9.00	0.30-0.65

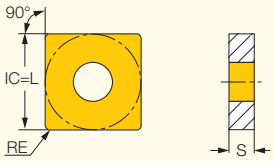
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

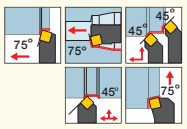
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMA

Двухсторонние квадратные пластины без стружколома, для материалов, образующих стружку надлома





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC20	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMA 120408	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.50-5.00	0.05-0.50
SNMA 120412	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.50-5.00	0.10-0.50
SNMA 120416	12.70	4.76	1.60		●	●	●	2.00-6.00	0.10-0.60
SNMA 190612	19.05	6.35	1.20	●	●		●	2.00-7.00	0.10-0.60
SNMA 190616	19.05	6.35	1.60		●	●		2.50-10.00	0.10-0.60

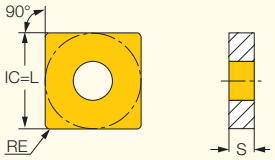
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

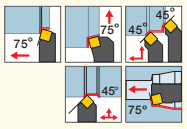
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-NR

Двухсторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120412-NR	12.70	4.76	1.20			●			●	●			2.00-5.00	0.30-0.70
SNMG 120416-NR	12.70	4.76	1.60		●	●	●						2.50-6.00	0.30-0.70
SNMG 150608-NR	15.88	6.35	0.80			●							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150612-NR	15.88	6.35	1.20		●	●							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150616-NR	15.88	6.35	1.60			●	●	●		●			2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 190612-NR	19.05	6.35	1.20			●					●	●	3.00-8.00	0.40-0.70
SNMG 190616-NR	19.05	6.35	1.60	●	●	●	●						3.50-10.00	0.40-0.70
SNMG 250724-NR	25.40	7.94	2.40		●								5.00-15.00	0.40-1.00
SNMG 250924-NR	25.40	9.52	2.40	●	●	●							5.00-15.00	0.40-1.00

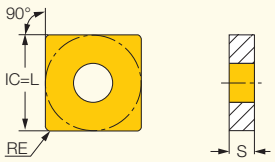
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

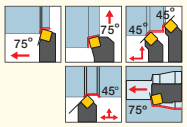
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMM-R3P

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки стали





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 120408-R3P	12.70	4.76	0.80	●	●	●	0.70-7.50	0.20-0.55
SNMM 120412-R3P	12.70	4.76	1.20	●	●	●	1.00-7.50	0.25-0.70
SNMM 120416-R3P	12.70	4.76	1.60	●	●		2.00-7.50	0.30-0.90
SNMM 150612-R3P	15.88	6.35	1.20	●	●	●	2.00-9.50	0.30-0.70
SNMM 150616-R3P	15.88	6.35	1.60	●	●	●	2.50-9.50	0.30-0.90
SNMM 190612-R3P	19.05	6.35	1.20	●	●	●	3.00-12.00	0.25-0.80
SNMM 190616-R3P	19.05	6.35	1.60	●	●	●	3.50-12.00	0.30-0.90
SNMM 190624-R3P	19.05	6.35	2.40	●	●	●	3.50-12.00	0.30-1.20
SNMM 250924-R3P	25.40	9.52	2.40	●	●	●	4.00-15.00	0.40-1.20

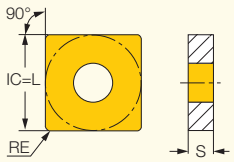
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

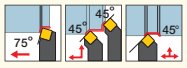
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMM-H3P

Односторонние квадратные пластины с прочными режущими кромками для чернового точения





Обозначение	Размеры IC	RE	S	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190624-H3P	19.05	2.40	6.35	●	●	4.00-9.00	0.55-1.20
SNMM 250924-H3P	25.40	2.40	9.52	●	●	5.00-12.00	0.55-1.30

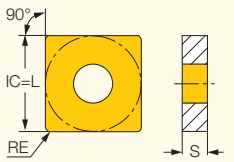
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

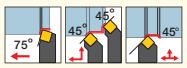
Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

ISOTURN

SNMM-H4P

Односторонние квадратные пластины с прочными режущими кромками для чернового точения





Обозначение	Размеры IC	RE	S	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190624-H4P	19.05	2.40	6.35	●	●	4.00-12.00	0.50-1.10
SNMM 250924-H4P	25.40	2.40	9.52	●	●	5.00-15.00	0.55-1.50

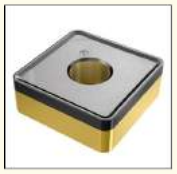
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

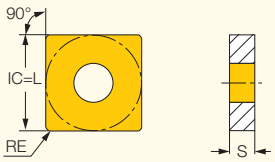
Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

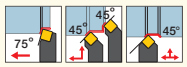
ISOTURN

SNMM-H5P

Односторонние квадратные пластины с прочными режущими кромками для чернового точения







Обозначение	Размеры IC	RE	S	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 250924-H5P	25.40	2.40	9.52	●	●	3.60-16.00	0.60-1.50

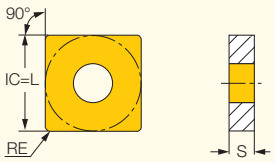
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

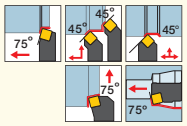
Державки см. стр.: PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

ISOTURN

SNMM-NM

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NM	19.05	6.35	1.60	●	●	2.50-10.00	0.30-0.70

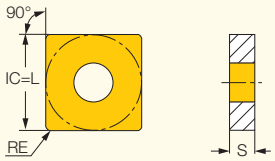
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

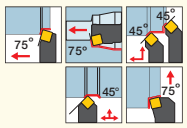
Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

ISOTURN

SNMM-NR

Односторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NR	19.05	6.35	1.60		●		2.50-8.00	0.35-1.00
SNMM 250724-NR	25.40	7.94	2.40	●	●	●	5.00-15.00	0.35-1.00

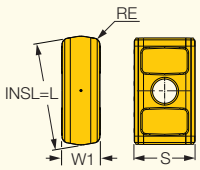
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

HEAVY SUPER TURN

LOMX-H6P

Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками для съема большого объема металла с глубиной резания до 35 мм, для обработки стали

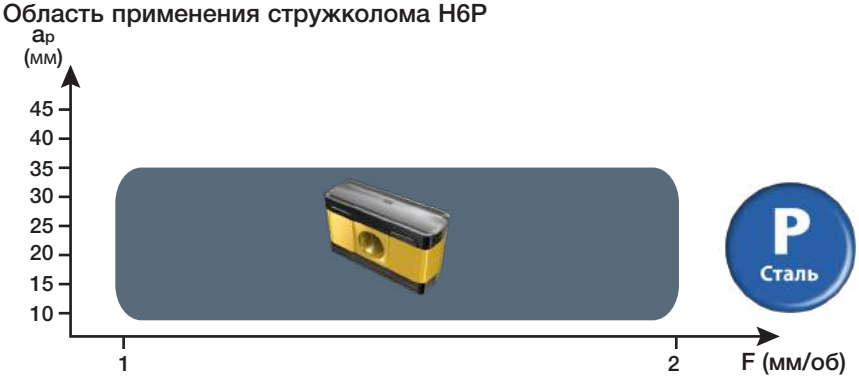


Обозначение	Размеры W1	INSL	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
LOMX 402224-H6P	14.40	40.30	22.60	2.40	●	●	7.00-35.00	1.00-2.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: PLBOR/L (45)

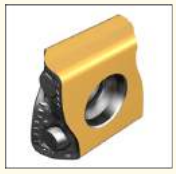
Область применения стружколома H6P

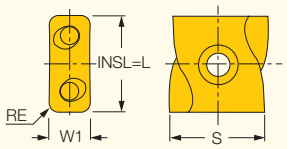


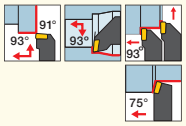
HELITURN TANGENTIAL LINE

LNMX-HT

Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками и положительным передним углом для съема большого объема металла







Обозначение	Размеры W1	INSL	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408L-HT	4.75	11.00	11.40	0.80	●	●	●	●	●	●			●	0.50-5.00	0.15-0.60
LNMX 110408R-HT	4.75	11.00	11.40	0.80	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-5.00	0.15-0.60
LNMX 110412L-HT	4.75	11.00	11.40	1.20			●	●	●	●				0.80-5.00	0.20-0.80
LNMX 110412R-HT	4.75	11.00	11.40	1.20	●		●	●	●	●				0.80-5.00	0.20-0.80
LNMX 150608L-HT	6.40	15.00	13.40	0.80	●		●	●	●	●	●		●	1.00-6.00	0.25-0.60
LNMX 150608R-HT	6.40	15.00	13.40	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.25-0.60
LNMX 150612L-HT	6.40	15.00	13.40	1.20		●	●	●	●	●			●	1.50-7.00	0.30-0.80
LNMX 150612R-HT	6.40	15.00	13.40	1.20	●	●	●	●	●	●	●		●	1.50-7.00	0.30-0.80
LNMX 150616L-HT	6.40	15.00	13.40	1.60	●		●	●	●	●	●			2.00-8.00	0.30-1.00
LNMX 150616R-HT	6.40	15.00	13.40	1.60		●	●	●	●	●			●	2.00-8.00	0.30-1.00
LNMX 221016R/L-HT	9.40	22.00	20.00	1.60		●	●		●					4.00-15.00	0.30-1.00
LNMX 221024R/L-HT	9.40	22.00	20.00	2.40		●	●		●					5.00-15.00	0.30-1.10

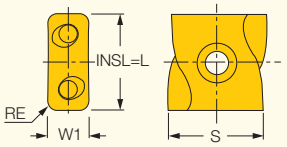
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

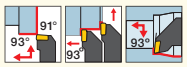
Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG (48) • PLANR/L-TANG (46) • S-PLANR-TANG (100) • S-SLANR/L-TANG (100) • SLANR/L-15-TANG-JHP (48) • SLANR/L-TANG (47) • SLBNR/L-TANG (49) • SLFNR/L-TANG (49)

HELITURN TANGENTIAL LINE

LNMX-HM

Тангенциально закрепляемые пластины с положительным передним углом для съема большого объема металла, для мягких и вязких материалов





Обозначение	Размеры INSL	W1	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC6015	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408L-HM	11.00	4.75	11.40	0.80		●		●		1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110408R-HM	11.00	4.75	11.40	0.80	●	●		●		1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110412L-HM	11.00	4.75	11.40	1.20	●					1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110412R-HM	11.00	4.75	11.40	1.20		●				1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 150608L-HM	15.00	6.40	13.40	0.80	●		●		●	1.00-6.00	0.10-0.50
LNMX 150608R-HM	15.00	6.40	13.40	0.80	●		●	●	●	1.00-6.00	0.10-0.50
LNMX 150612R/L-HM	15.00	6.40	13.40	1.20	●		●		●	1.50-7.00	0.15-0.70

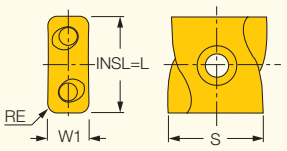
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

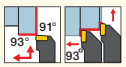
Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG (48) • PLANR/L-TANG (46) • S-PLANR-TANG (100) • S-SLANR/L-TANG (100) • SLANR/L-15-TANG-JHP (48) • SLANR/L-TANG (47) • SLFNR/L-TANG (49)

HELITURN TANGENTIAL LINE

LNMX-WG

Тангенциально закрепляемые пластины с выглаживающей кромкой Wiper для высокопроизводительной обработки с высоким качеством поверхности





Обозначение	Размеры INSL	W1	S	RE	IC8250	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
LNMX 150612R/L-WG	15.00	6.40	13.40	1.20	●	1.50-7.00	0.30-0.80

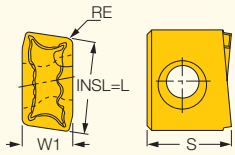
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

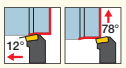
Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG (48) • PLANR/L-TANG (46) • S-PLANR-TANG (100) • S-SLANR/L-TANG (100) • SLANR/L-15-TANG-JHP (48) • SLANR/L-TANG (47) • SLFNR/L-TANG (49)

FEEDTURN

LNMX-HF

Тангенциально закрепляемые пластины для обработки с большой подачей (до 2.4 мм/об)





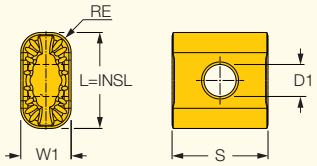
Обозначение	Размеры W1	INSL	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
LNMX 1608L-HF	8.50	16.00	14.00	1.20		●	●	0.50-2.40	1.50-2.40
LNMX 1608R-HF	8.50	16.00	14.00	1.20	●	●	●	0.50-2.40	1.50-2.40

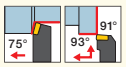
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

LNMX 19/30

Тангенциально закрепляемые пластины для восстановления железнодорожных колесных пар





Обозначение	Размеры W1	INSL	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
LNMX 191940-WF	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	●	●	0.30-5.00	0.25-1.30
LNMX 191940-WM	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	●	●	0.30-5.00	0.40-1.50
LNMX 301940-WM	12.00	30.00	19.05	4.00	6.35	●	●	0.50-12.00	0.70-1.90
LNMX 301940-WR	12.00	30.00	19.05	4.00	6.35	●	●	0.50-12.00	0.80-1.90

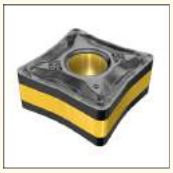
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

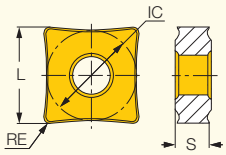
Державки см. стр.: PRWR/L 175-CA (50) • PRWR/L 177-CA (50)

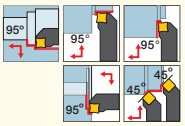
ISOTURN

QNMG-NF

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для чистовой обработки







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
QNMG 120408-NF	13.33	12.70	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.08-0.25

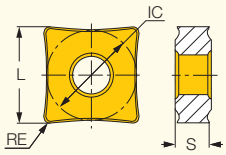
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

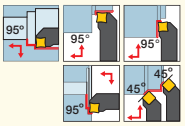
Державки см. стр.: PQFNR/L (51) • PQLNR/L (50) • PQSNR/L (51) • S-PQFNR/L (100) • S-PQLNR/L (101)

ISOTURN

QNMG-TF

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
QNMG 090404-TF	10.32	9.52	4.76	0.40	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 090408-TF	10.32	9.52	4.76	0.80	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120404-TF	13.41	12.70	4.76	0.40	●	●		1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120408-TF	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120412-TF	13.25	12.70	4.76	1.20			●	1.50-4.50	0.15-0.40

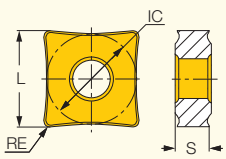
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

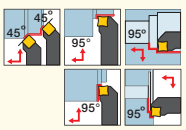
Державки см. стр.: PQFNR/L (51) • PQLNR/L (50) • PQSNR/L (51) • S-PQFNR/L (100) • S-PQLNR/L (101)

ISOTURN

QNMG-PP

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
QNMG 090408-PP	10.32	9.52	4.76	0.80	●		1.00-4.00	0.14-0.30
QNMG 120408-PP	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-4.00	0.14-0.30

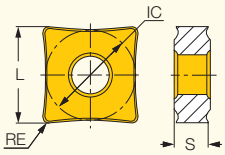
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

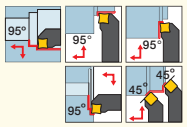
Державки см. стр.: PQFNR/L (51) • PQLNR/L (50) • PQSNR/L (51) • S-PQFNR/L (100) • S-PQLNR/L (101)

ISOTURN

QNMG-GN

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC428	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
QNMG 090408-GN	10.32	9.52	4.76	0.80	●		●		1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120408-GN	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120412-GN	13.25	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.50-5.00	0.22-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

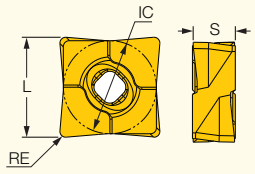
Державки см. стр.: PQFNR/L (51) • PQLNR/L (50) • PQSNR/L (51) • S-PQFNR/L (100) • S-PQLNR/L (101)

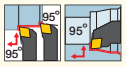
Позитивные Пластины

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3P

Двухсторонние высокопозитивные пластины 80° с положительным передним углом для чистовой обработки легированной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090402-F3P	10.40	9.35	4.66	0.20	●	●	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3P	10.40	9.35	4.65	0.40	●		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3P	13.83	12.50	5.80	0.40	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

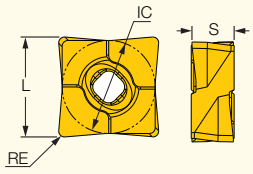
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

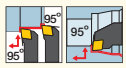
Державки см. стр.: A-PCLXR/L (99) • AVC-PCLXR/L (96) • PCLXR/L (52) • PCLXR/L-JHP (52) • PCLXR/L-JHP-MC (53) • PCLXR/L-S (52) • PCLXR/L-S-JHP (53)

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3P

Двухсторонние высокопозитивные пластины 80° с положительным передним углом для получистовой обработки легированной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090408-M3P	10.32	9.35	4.65	0.80	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.50
CXMG 12T508-M3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-5.00	0.10-0.50
CXMG 12T512-M3P	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	●	1.20-5.00	0.10-0.50

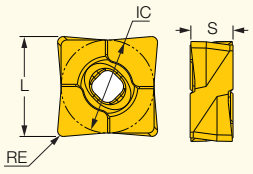
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

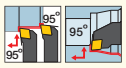
Державки см. стр.: A-PCLXR/L (99) • AVC-PCLXR/L (96) • PCLXR/L (52) • PCLXR/L-JHP (52) • PCLXR/L-JHP-MC (53) • PCLXR/L-S (52) • PCLXR/L-S-JHP (53)

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3M

Двухсторонние позитивные пластины 80° с положительными передними углами для чистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов





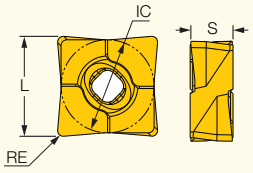
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090402-F3M	10.40	9.35	4.66	0.20		●	●	●	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3M	10.40	9.35	4.65	0.40	●	●	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3M	13.83	12.50	5.80	0.40	●		●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●		●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

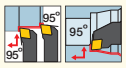
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-PCLXR/L (99) • AVC-PCLXR/L (96) • PCLXR/L (52) • PCLXR/L-JHP (52) • PCLXR/L-JHP-MC (53) • PCLXR/L-S (52) • PCLXR/L-S-JHP (53)

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3M

Двухсторонние позитивные пластины 80° с положительными передними углами для получистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов





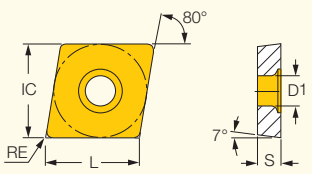
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090408-M3M	10.32	9.35	4.65	0.80	●	●	●	0.80-3.00	0.15-0.50
CXMG 12T508-M3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
CXMG 12T512-M3M	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	●	1.20-5.00	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-PCLXR/L (99) • AVC-PCLXR/L (96) • PCLXR/L (52) • PCLXR/L-JHP (52) • PCLXR/L-JHP-MC (53) • PCLXR/L-S (52) • PCLXR/L-S-JHP (53)

ISOTURN

CCGT-F1P

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для чистовой обработки стали на низких режимах резания



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCGT 03X101-F1P	3.60	3.57	1.39	0.10	1.90	●	0.10-0.50	0.01-0.05
CCGT 03X102-F1P	3.60	3.57	1.39	0.20	1.90	●	0.10-0.50	0.02-0.10
CCGT 03X104-F1P	3.60	3.57	1.39	0.40	1.90	●	0.10-0.50	0.05-0.15
CCGT 04T101-F1P	4.40	4.37	1.79	0.10	2.30	●	0.10-0.50	0.01-0.05
CCGT 04T102-F1P	4.40	4.37	1.79	0.20	2.30	●	0.10-0.50	0.02-0.10
CCGT 04T104-F1P	4.40	4.37	1.79	0.40	2.30	●	0.10-0.50	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • PICIN-SCLCR/L (386)

Обозначение пластин ISO				-	1	2	3
CCGT	04	T1	04	-	F	1	P

1. Операция

F	Чистовая обработка

2. Нагрузка

1	Чистовая
2	Низкая
3	Получистовая

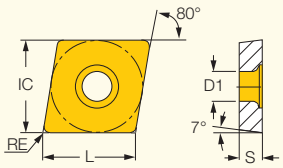
3. Материал заготовки

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы и алюминий
S	Жаропрочные сплавы

ISOTURN

CCGT-F1M-20P

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для чистовой обработки стали на низких режимах резания



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC1008	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCGT 0602005-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.04-4.00	0.03-0.15
CCGT 060201-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.07-4.00	0.03-0.15
CCGT 060202-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.15-4.00	0.03-0.15
CCGT 060204-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.30-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T3005-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.05	4.40	●	0.04-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T301-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.10	4.40	●	0.07-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T302-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.20	4.40	●	0.15-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T304-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.40	4.40	●	0.30-4.00	0.03-0.15

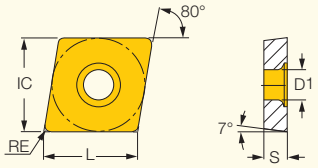
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111)

ISOTURN

CCMT-F3P

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для получистовой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-F3P	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.12
CCMT 060204-F3P	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.18
CCMT 09T302-F3P	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
CCMT 09T304-F3P	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
CCMT 09T308-F3P	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32
CCMT 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25

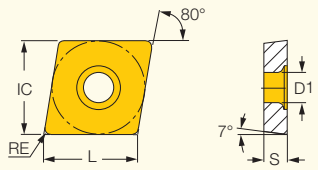
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-JHP-MC (56) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54)

ISOTURN

CCMT-M3P

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для обработки стали на средних режимах резания



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-M3P	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.50-2.00	0.10-0.25
CCMT 060208-M3P	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
CCMT 09T304-M3P	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.20
CCMT 09T308-M3P	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
CCMT 09T312-M3P	9.70	9.52	3.97	1.20	4.40	●	●	●	1.30-5.00	0.15-0.40
CCMT 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.20
CCMT 120408-M3P	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.40
CCMT 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20	5.50	●	●	●	1.30-5.00	0.15-0.40

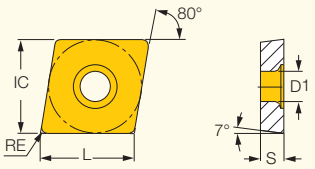
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCMT-F3M

Ромбические пластины 80° с положительными задними углами для чистовой обработки нержавеющей стали



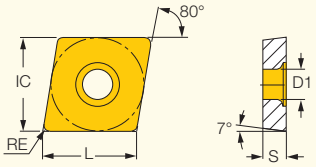
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-F3M	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.12
CCMT 060204-F3M	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.18
CCMT 060208-F3M	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	●	0.12-1.70	0.08-0.22
CCMT 09T302-F3M	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
CCMT 09T304-F3M	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
CCMT 09T308-F3M	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32
CCMT 120402-F3M	12.90	12.70	4.76	0.20	5.50	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.18
CCMT 120404-F3M	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.25
CCMT 120408-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●	0.18-2.00	0.10-0.32

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCMT-M3M

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



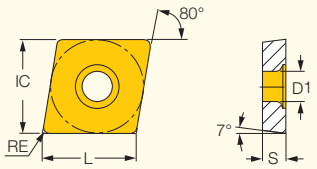
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-M3M	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.23
CCMT 060208-M3M	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	0.80-2.50	0.10-0.25
CCMT 09T304-M3M	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-3.00	0.07-0.25
CCMT 09T308-M3M	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.30
CCMT 120404-M3M	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.40-3.50	0.10-0.30
CCMT 120408-M3M	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	0.80-3.50	0.12-0.34
CCMT 120412-M3M	12.90	12.70	4.76	1.20	5.50	●	●	●	1.20-3.50	0.14-0.40

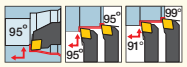
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCMT-CERMET

Односторонние ромбические пластины 80° из керамики для получистовой и чистовой обработки

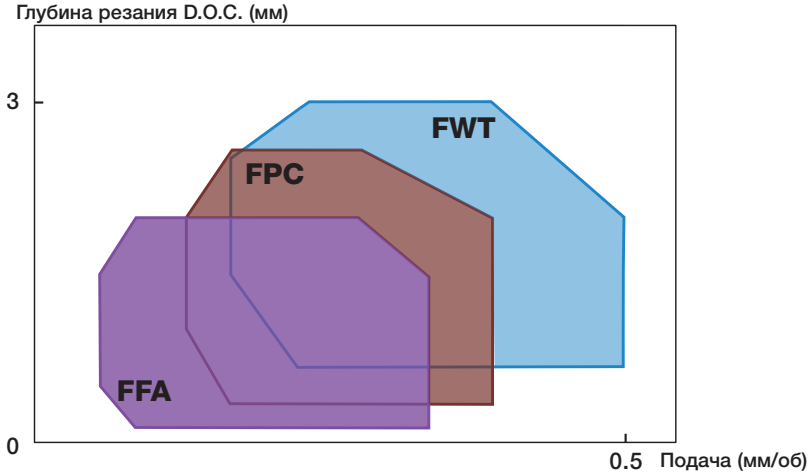




Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 09T302-FFA	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	0.03-2.00	0.04-0.15
CCMT 09T302-FWT	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●		1.50-3.00	0.00-0.50
CCMT 09T304-FPC	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	0.50-2.50	0.03-0.20
CCMT 09T308-FPC	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40		●	0.50-2.80	0.03-0.22

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

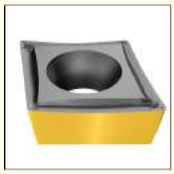
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-JHP-MC (56) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54)

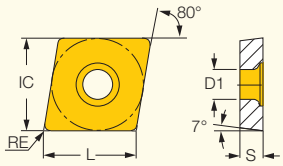


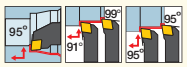
ISOTURN

CCMT/CCGT-SM

Односторонние пластины для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80											●	0.25-2.00	0.05-0.20
CCGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80											●	0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		●		●					●			0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●					●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 060208-SM	6.45	6.35	2.38	0.80	2.80	●		●							●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 09T302-SM	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●						●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T304-SM	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T308-SM	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●		●		●	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
CCMT 120404-SM	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50		●		●					●	●	●	0.70-3.50	0.07-0.25
CCMT 120408-SM	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●						●	●	0.70-3.50	0.07-0.30

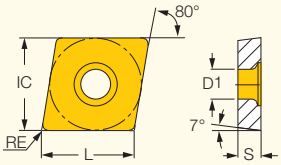
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCMT-PF

Позитивные ромбические пластины 80° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC907	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-PF	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●		●	●	●	0.20-2.50	0.04-0.25
CCMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	●	●		0.40-2.50	0.04-0.30
CCMT 09T302-PF	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●			●	●	●	●	0.50-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304-PF	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.35

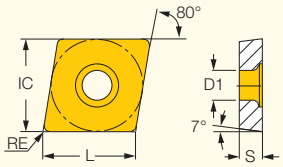
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

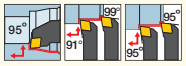
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCMT-14

Позитивные ромбические пластины с углом 80° и задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC20	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-14	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●		●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.14-0.25
CCMT 09T304-14	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40		●				●	●	0.50-3.00	0.14-0.25
CCMT 09T308-14	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●			0.80-3.00	0.14-0.30
CCMT 120408-14	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●		●					0.80-3.00	0.14-0.30

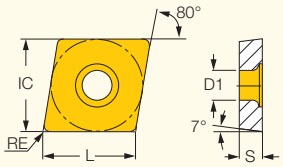
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • AVC-SCLCR/L (95) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-JHP-MC (56) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54)

ISOTURN

CCMT/CCGT

Позитивные ромбические пластины с углом 80° и задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC30N	IC20	IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCGT 060202	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202L [1]	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		●	●			0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204L [1]	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060202	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	●			●		0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060204	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		●		●	●	0.50-2.00	0.12-0.22
CCMT 09T302	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40				●	●	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T304	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40				●	●	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T308	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40				●	●	0.80-3.00	0.14-0.25

• Используйте левые пластины для левосторонних наружных державок и правые пластины для расточных державок • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

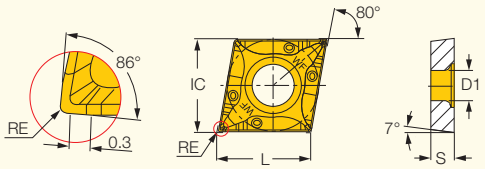
[1] Левая пластина

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCET-WF

Позитивные ромбические пластины с углом 80° и задним углом 7° и стружколомом Wiper для обработки с большими подачами



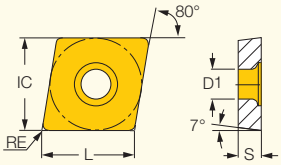
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCET 0602005-WF	6.30	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.05-2.00	0.01-0.20
CCET 09T3005-WF	9.50	9.52	3.97	0.05	4.40	●	0.05-2.00	0.01-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCMT-WG

Позитивные ромбические пластины с углом 80° и задним углом 7° и стружколомом Wiper для обработки с большими подачами



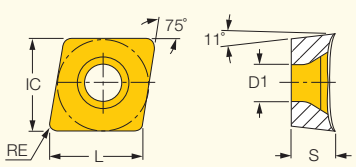
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-WG	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80		●	●	0.40-2.00	0.10-0.35
CCMT 09T304-WG	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●			0.40-2.00	0.14-0.30
CCMT 09T308-WG	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●			0.50-2.50	0.20-0.38
CCMT 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●			0.50-3.00	0.20-0.36

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

EPGT-F1P

Ромбические пластины 75° с позитивным задним углом для чистовой обработки стали на низких режимах резания



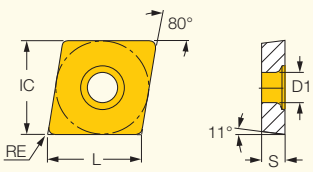
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
EPGT 03X101-F1P	3.70	3.57	1.39	0.10	1.90	●	0.10-0.50	0.01-0.05
EPGT 03X102-F1P	3.70	3.57	1.39	0.20	1.90	●	0.10-0.50	0.02-0.10
EPGT 03X104-F1P	3.70	3.57	1.39	0.40	1.90	●	0.10-0.50	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-SEXPR/L-03 (112)

ISOTURN

CPGT-SM

Ромбические пластины 80° с позитивным задним углом 11° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



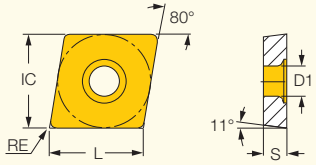
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CPGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.25-2.00	0.05-0.20
CPGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.25-2.00	0.05-0.30
CPGT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.50-3.00	0.10-0.35
CPGT 09T301-SM	9.67	9.52	3.97	0.10	4.40	●	0.25-2.00	0.05-0.25
CPGT 09T302-SM	9.67	9.52	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.30
CPGT 09T304-SM	9.67	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.60-3.50	0.10-0.35

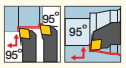
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

CPMT-PF

Позитивные ромбические пластины 80° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





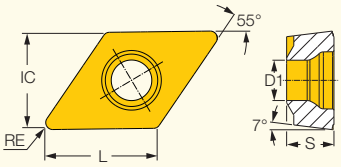
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CPMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.04-0.30
CPMT 060208-PF	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●			●	●	0.50-2.50	0.08-0.30
CPMT 09T304-PF	9.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●			●	●	0.50-3.00	0.05-0.35
CPMT 09T308-PF	9.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.10-0.35

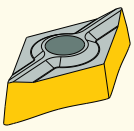
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

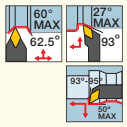
T-LOCK

DCMT-F3P-SL

Ромбические позитивные пластины 55° с позитивным задним углом и ребром на установочной поверхности для получистовой и чистовой обработки стали







Вид снизу

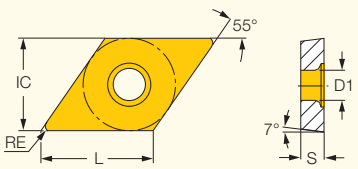
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25

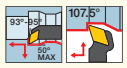
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (112) • AVC-SDJCN-Y (76) • C#-SDJCN-13-Y (76) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63)
• HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61) • SDJCR/L-13-SL (57) • SDNCN-13-SL (63)

ISOTURN

DCMT-F3P

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом для получистовой и чистовой обработки стали





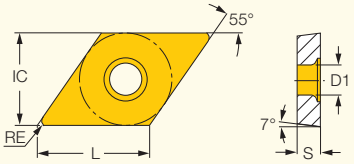
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 070202-F3P	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	●	0.06-1.50	0.03-0.12
DCMT 070204-F3P	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	0.08-1.50	0.05-0.18
DCMT 11T302-F3P	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
DCMT 11T304-F3P	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
DCMT 11T308-F3P	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32

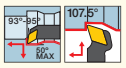
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
• C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-JHP-MC (62)
• PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58)

ISOTURN

DCMT-M3M

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





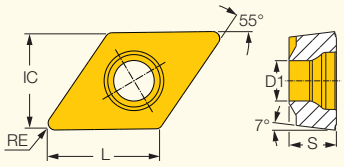
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 070204-M3M	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●		●		0.40-2.50	0.07-0.23
DCMT 070208-M3M	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●		●		0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 11T304-M3M	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●		●		0.40-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T308-M3M	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.30

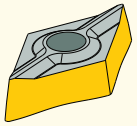
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
• C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57)
• SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

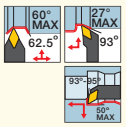
T-LOCK

DCMT-M3M-SL

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом и ребром на установочной поверхности для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Вид снизу

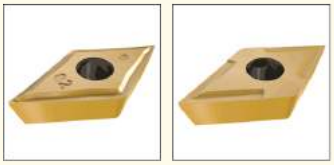
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T508-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25
DCMT 13T512-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	1.20	4.50	●	●	0.90-3.50	0.15-0.30

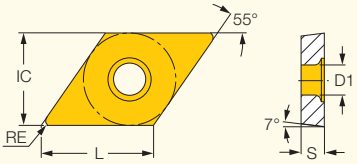
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (112) • AVC-SDJCN-Y (76) • C#-SDJCN-13-Y (76) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63)
• HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61) • SDJCR/L-13-SL (57) • SDNCN-13-SL (63)

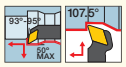
ISOTURN

DCMT-CERMET

Односторонние ромбические пластины 55° из керамики для получистовой и чистовой обработки



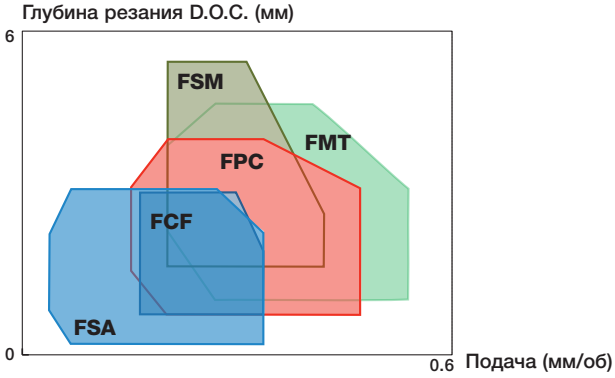




Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCGT 11T302-FSA	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●		0.30-2.00	0.02-0.15
DCGT 11T304-FSA	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●		0.40-2.00	0.03-0.15
DCMT 11T302-FCF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	0.50-2.50	0.07-0.22
DCMT 11T302-FSM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		●	0.50-3.00	0.05-0.22
DCMT 11T304-FPC	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	0.50-2.70	0.04-0.25
DCMT 11T304-FSM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		●	0.50-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T308-FPC	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	0.50-2.70	0.04-0.25
DCMT 11T312-FMT	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40		●	1.50-5.00	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

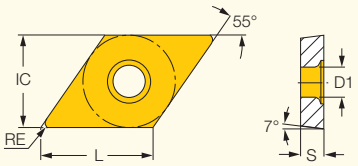
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-JHP-MC (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58)

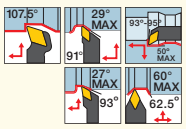


ISOTURN

DCGT-F1M-20P

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC1008	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCGT 0702005-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.03-0.15	0.04-4.00
DCGT 070201-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.03-0.15	0.07-4.00
DCGT 070202-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.03-0.15	0.15-4.00
DCGT 070204-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.03-0.15	0.30-4.00
DCGT 11T3005-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.05	4.40	●	0.03-0.15	0.04-4.00
DCGT 11T301-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.10	4.40	●	0.03-0.15	0.07-4.00
DCGT 11T302-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.20	4.40	●	0.03-0.15	0.15-4.00
DCGT 11T304-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.40	4.40	●	0.03-0.15	0.30-4.00

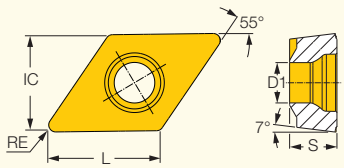
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

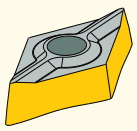
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64)

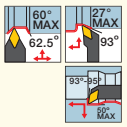
T-LOCK

DCMT-PF-SL

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом и ребром на установочной поверхности для чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	0.70-3.00	0.05-0.25

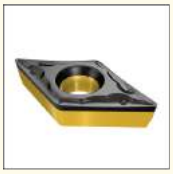
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

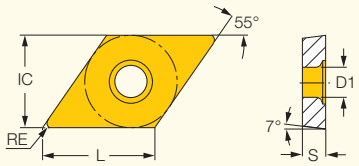
Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (112) • AVC-SDJCN-Y (76) • C#-SDJCN-13-Y (76) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63) • HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61) • SDJCR/L-13-SL (57) • SDNCN-13-SL (63)

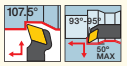
ISOTURN

DCMT/DCGT-PF

Позитивные ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC806	IC807	IC907	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201-PF	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80				●						0.30-3.00	0.02-0.25
DCGT 070202-PF	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80				●						0.40-3.00	0.03-0.25
DCGT 070204-PF	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80				●						0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 070201-PF	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80							●	●		0.30-3.00	0.02-0.25
DCMT 070202-PF	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●									0.40-3.00	0.03-0.25
DCMT 070204-PF	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●									0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 070208-PF	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80							●	●		0.70-3.00	0.08-0.25
DCGT 11T301-PF	11.60	9.52	3.97	0.10	4.40				●						0.30-3.00	0.03-0.25
DCGT 11T302-PF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				●						0.40-3.00	0.04-0.25
DCGT 11T304-PF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				●						0.50-3.00	0.05-0.25
DCGT 11T308-PF	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40				●						0.70-3.00	0.10-0.25
DCMT 11T302-PF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●					●	●	●	●	0.30-3.00	0.04-0.25
DCMT 11T304-PF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●		●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 11T308-PF	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●		●	●	●	●	●	0.70-3.00	0.10-0.25

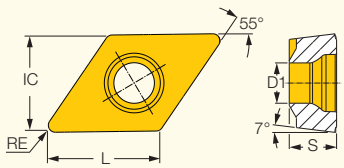
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

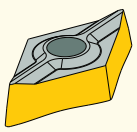
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

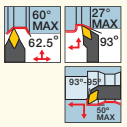
T-LOCK

DCMT-SM-SL

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом и ребром на установочной поверхности для чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	0.50-2.50	0.07-0.27
DCMT 13T508-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	1.00-3.00	0.07-0.27

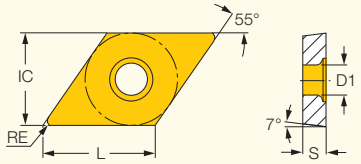
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

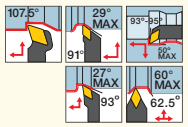
Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (112) • AVC-SDJCN-Y (76) • C#-SDJCN-13-Y (76) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63) • HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61) • SDJCR/L-13-SL (57) • SDNCN-13-SL (63)

ISOTURN

DCMT/DCGT-SM

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC520N	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 070202-SM	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80		●			●				●	●	0.50-2.00	0.04-0.20
DCMT 070204-SM	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80		●	●		●	●		●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 070208-SM	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80			●								0.50-3.00	0.07-0.25
DCGT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40										●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40										●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		●	●	●	●				●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●		●		●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
DCMT 11T308-SM	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●		●	●			●	●	1.00-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T312-SM	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40							●				1.00-3.50	0.10-0.28

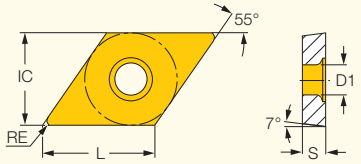
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

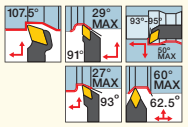
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-JHP-MC (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58)

ISOTURN

DCMT/DCGT

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201R [1]	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80			●						0.25-1.50	0.05-0.15
DCGT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80				●					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80				●					0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●				●	●	●	0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●		●		●	●	●	0.50-2.00	0.08-0.22
DCGT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				●					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				●			●		1.00-2.50	0.12-0.25
DCMT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				●	●		●	●	0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				●			●	●	0.50-2.00	0.12-0.25
DCMT 11T308	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●						●	●	1.50-3.00	0.14-0.29

• Правые пластины для правосторонних наружных державок и левосторонних расточных державок • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

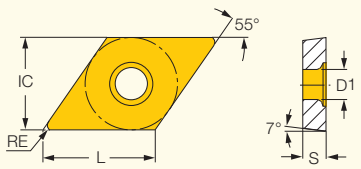
[1] Правая пластина

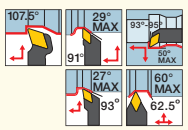
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

DCMT-14

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8150	IC20	IC428	IC5005	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304-14	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●			1.00-2.50	0.14-0.25
DCMT 11T308-14	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		●	●	●	●	1.50-3.00	0.14-0.29

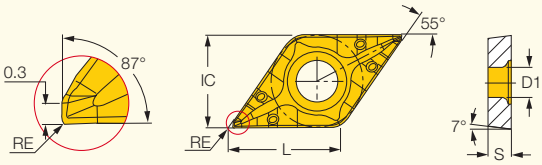
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

DCET-WF

Ромбические пластины 55° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей



Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCET 0702005R/L-WF	7.70	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.05-3.00	0.01-0.20
DCET 11T3005R/L-WF	11.60	9.52	3.97	0.05	4.40	●	0.05-3.00	0.01-0.20

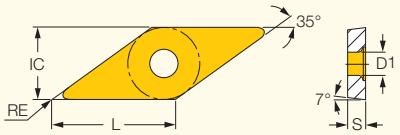
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

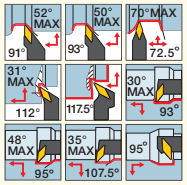
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

VCMT-F3P

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом для получистовой и чистовой обработки стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCMT 110302-F3P	11.10	6.35	3.18	0.20	2.80	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
VCMT 110304-F3P	11.10	6.35	3.18	0.40	2.80	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
VCMT 110308-F3P	11.10	6.35	3.18	0.80	2.80	●	●	0.13-1.70	0.07-0.28
VCMT 110312-F3P	11.10	6.35	3.18	1.20	2.80	●	●	0.13-1.70	0.08-0.33
VCMT 160402-F3P	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40	●	●	0.07-1.80	0.04-0.15
VCMT 160404-F3P	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	0.10-1.80	0.05-0.20
VCMT 160408-F3P	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	0.14-1.80	0.07-0.29
VCMT 160412-F3P	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	●	0.14-1.80	0.09-0.34

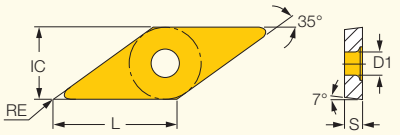
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

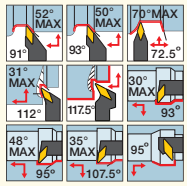
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-JHP-MC (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCMT-F3M

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом для чистовой обработки нержавеющей стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCMT 110302-F3M	11.10	6.35	3.18	0.20	2.85	●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
VCMT 110304-F3M	11.10	6.35	3.18	0.40	2.85	●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
VCMT 110308-F3M	11.10	6.35	3.18	0.80	2.85	●	●	●	●	0.13-1.70	0.07-0.28
VCMT 160402-F3M	16.60	9.52	4.76	0.20	4.50	●	●	●	●	0.06-1.80	0.03-0.14
VCMT 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40	4.50	●	●	●	●	0.10-1.80	0.05-0.20
VCMT 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	4.50	●	●	●	●	0.13-1.80	0.07-0.28

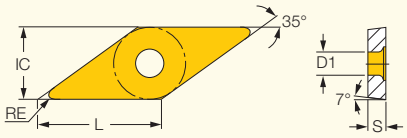
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

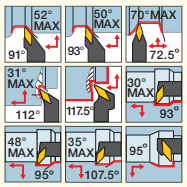
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • AVC-SVUCR/L (95) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-JHP-MC (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65)

ISOTURN

VCMT-M3M

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	●	1.00-5.00	0.07-0.25
VCMT 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●		1.00-5.00	0.10-0.30
VCMT 160412-M3M	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	●	●	1.00-5.00	0.13-0.35

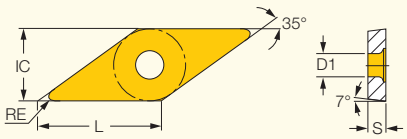
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

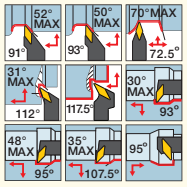
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCMT-FPC-CERMET

Ромбические пластины 35° из керамики с положительным задним углом, для получистовой обработки стали и автомобильных компонентов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-FPC	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	0.70-2.00	0.04-0.22
VCMT 160408-FPC	16.60	9.52	4.76	0.80		●	0.70-2.00	0.04-0.22

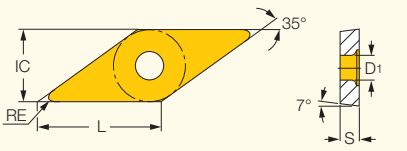
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

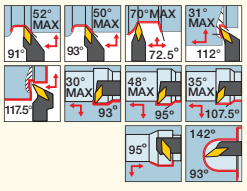
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCGT-F1M-20P

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC1008	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 1103005-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.10	2.90	●	0.03-0.18	0.07-4.50
VCGT 110301-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.40	2.90	●	0.03-0.18	0.30-4.50
VCGT 110302-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.10	2.90	●	0.03-0.15	0.07-4.00
VCGT 110304-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.40	2.90	●	0.03-0.15	0.30-4.00

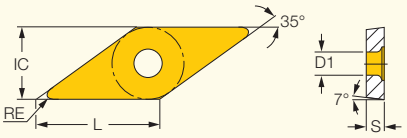
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

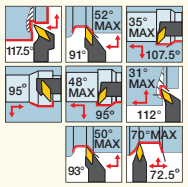
Державки см. стр.: AVC-SVUCR/L (95) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-JHP-MC (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65)

ISOTURN

VCGT-MD/PF

Ромбические пластины 35° с положительными задними углами, для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC830	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 110301-PF	11.10	6.35	3.18	0.10	2.90	●	0.20-2.50	0.03-0.25
VCGT 110302-PF	11.40	6.35	3.18	0.20	2.90	●	0.30-2.50	0.03-0.25
VCGT 110304-PF	11.40	6.35	3.18	0.40	2.90	●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 130304-PF	13.00	7.94	3.18	0.40	3.40	●	0.50-3.00	0.05-0.25

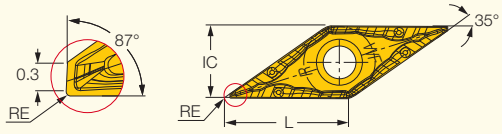
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

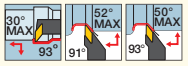
Державки см. стр.: NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • SVACR/L (67)

ISOTURN

VCET-WF

Ромбические пластины 35° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCET 1103005R/L-WF	11.10	6.35	3.18	0.05	2.90	●	0.05-4.00	0.01-0.20

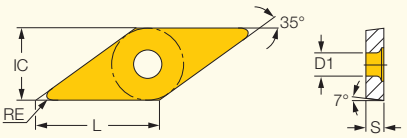
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

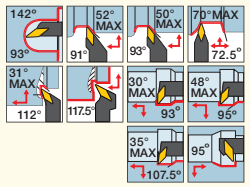
Державки см. стр.: C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65) • PVACR/L-JHP-MC (68)

ISOTURN

VCMT-SM

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	IC4	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCMT 110302-SM	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90				●				●	●			0.20-2.50	0.04-0.20
VCMT 110304-SM	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		●		●	●		●	●	●			0.50-3.00	0.07-0.24
VCMT 110308-SM	11.10	6.35	3.18	0.80	2.90				●								0.50-2.00	0.07-0.25
VCMT 160402-SM	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		●			●			●	●			0.50-2.50	0.05-0.20
VCMT 160404-SM	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		●	●			●	●	●	●			0.50-2.50	0.05-0.25
VCMT 160408-SM	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	0.90-2.50	0.07-0.25
VCMT 160412-SM	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40								●	●			0.50-3.00	0.10-0.25

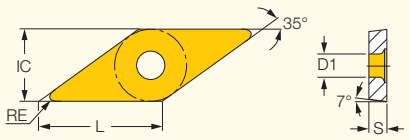
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

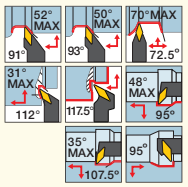
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • AVC-SVUCR/L (95) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-JHP-MC (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65)

ISOTURN

VCMT-14

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC20	IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-14	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	●	●	1.00-5.00	0.12-0.25
VCMT 160408-14	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●		●	1.00-5.00	0.12-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

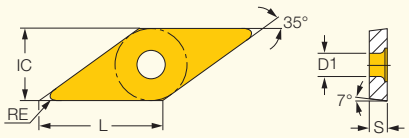
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454)

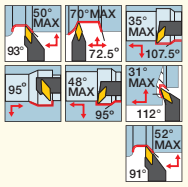
ISOTURN

VCMW

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом 7° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун

Допуски:
IC= ±0.05
S= ±0.13





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCMW 160404	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	0.70-4.00	0.05-0.25
VCMW 160408	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	1.00-5.00	0.05-0.25

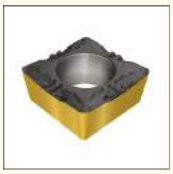
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

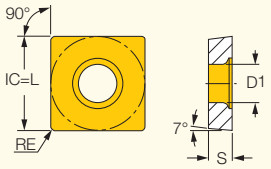
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

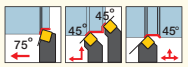
ISOTURN

SCMT-F3P

Квадратные пластины с положительными задними углами, для получистовой и чистовой обработки стали







Обозначение	Размеры L	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-F3P	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
SCMT 09T308-F3P	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32

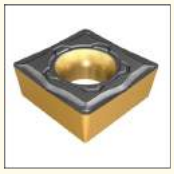
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

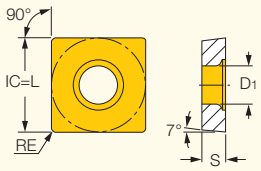
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

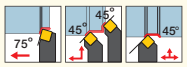
ISOTURN

SCMT-M3P

Квадратные пластины с позитивным задним углом для обработки стали на средних режимах резания







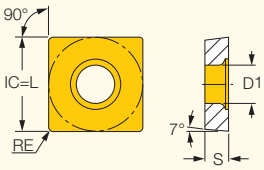
Обозначение	Размеры L	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-M3P	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
SCMT 09T308-M3P	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30
SCMT 120404-M3P	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25
SCMT 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
SCMT 120412-M3P	12.70	4.76	1.20	5.50	●	●	●	1.20-4.00	0.12-0.34

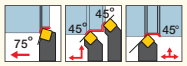
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

ISOTURN

SCMT-F3M

Квадратные пластины с положительными задними углами для чистовой обработки нержавеющей стали





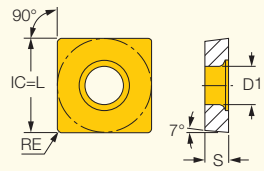
Обозначение	Размеры L	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T302-F3M	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
SCMT 09T304-F3M	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
SCMT 09T308-F3M	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32
SCMT 120402-F3M	12.70	4.76	0.20	5.50	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.18
SCMT 120404-F3M	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.25
SCMT 120408-F3M	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●	0.18-2.00	0.10-0.32

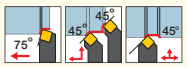
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

ISOTURN

SCMT-M3M

Квадратные пластины с позитивным задним углом для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





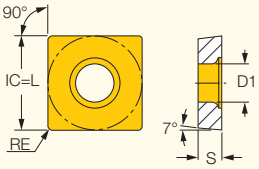
Обозначение	Размеры L	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-M3M	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-3.80	0.07-0.25
SCMT 09T308-M3M	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.80-3.80	0.10-0.30
SCMT 120404-M3M	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.40-4.00	0.10-0.25
SCMT 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	0.80-4.00	0.12-0.34

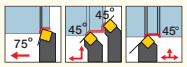
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

ISOTURN

SCMT-SM

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC8150	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-SM	9.52	3.97	0.40	4.40			●	●		●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
SCMT 09T308-SM	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30
SCMT 120404-SM	12.70	4.76	0.40	5.50				●				0.50-3.50	0.10-0.25
SCMT 120408-SM	12.70	4.76	0.80	5.50			●	●		●	●	1.00-4.00	0.10-0.30

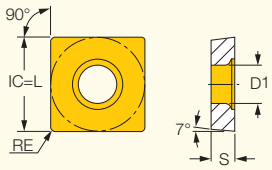
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

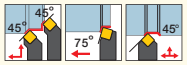
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

ISOTURN

SCMT-14

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-14	9.52	3.97	0.40	4.40		●	●	1.00-3.50	0.12-0.30
SCMT 120404-14	12.70	4.76	0.40	5.50	●			1.00-4.00	0.12-0.30

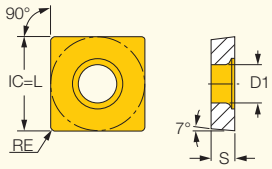
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

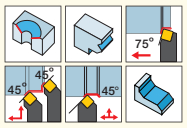
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

ISOTURN

SCMT-19

Квадратные позитивные пластины 7° для получерновой обработки со средними и высокими подачами





Обозначение	Размеры L	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC20	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f_z (мм/об)
SCMT 120408-19	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●	●	3.00-8.00	0.08-0.15
SCMT 120412-19	12.70	4.76	1.20	5.50		●				3.00-8.00	0.08-0.15

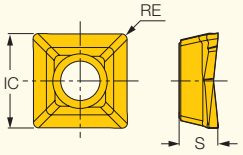
• Рекомендуемая скорость резания см. стр.

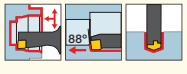
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

DRDRILLS

XOMT-DT

Пластины для сверл DR и для расточных державок





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC28	IC328	IC250	IC350	IC908	IC520M
XOMT 060204-DT	6.16	2.56	0.40	●	●	●	●	●	●

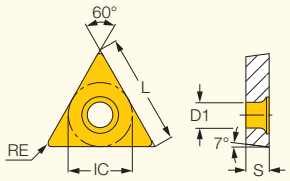
• Две режущие кромки • Для твердых материалов и прерывистого резания

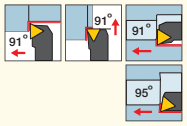
Державки см. стр.: A-SXFOR-DR (120) • A-SXFOR/L (119)

ISOTURN

TCMT-F3P

Трехгранные пластины с позитивным задним углом для получистовой и чистовой обработки стали





Обозначение	Размеры L	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TCMT 090202-F3P	9.60	2.38	0.20	2.50	●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
TCMT 090204-F3P	9.60	2.38	0.40	2.50	●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
TCMT 110202-F3P	11.00	2.38	0.20	2.80	●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
TCMT 110204-F3P	11.00	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
TCMT 110208-F3P	11.00	2.38	0.80	2.80	●	●	●	●	0.13-1.70	0.07-0.28
TCMT 16T304-F3P	16.50	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20

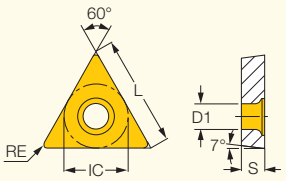
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

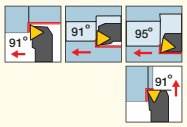
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-MTLCR/L-W (114) • S-STFCR/L (115) • S-STLCR/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

ISOTURN

TCMT-M3M

Трехгранные позитивные пластины с положительными задними углами, для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204-M3M	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.23
TCMT 110208-M3M	11.00	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	0.80-2.50	0.10-0.25
TCMT 16T304-M3M	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-3.00	0.07-0.25
TCMT 16T308-M3M	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.30

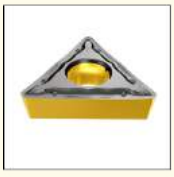
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

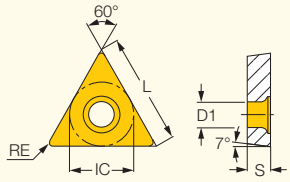
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-MTLCR/L-W (114) • S-STFCR/L (115) • S-STLCR/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

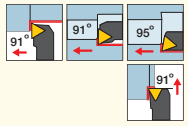
ISOTURN

TCMT-PF

Трехгранные пластины с позитивным задним углом для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110202-PF	11.00	6.35	2.38	0.20	2.85	●	●	0.20-3.00	0.05-0.25

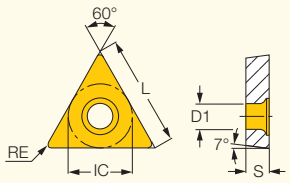
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

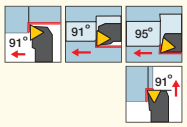
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-STFCR/L (115) • S-STLCR/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

ISOTURN

TCMT-SM

Позитивные трехгранные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204-SM	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80		•	•	•	•	•		•	•	•	0.20-3.00	0.05-0.25
TCMT 110208-SM	11.00	6.35	2.38	0.80	2.80			•						•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
TCMT 16T304-SM	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	•		•		•		•	•	•	•	0.50-3.00	0.06-0.25
TCMT 16T308-SM	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	•		•		•			•	•	•	0.50-3.00	0.08-0.28
TCMT 16T308-SM*	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40		•									0.50-3.00	0.08-0.28

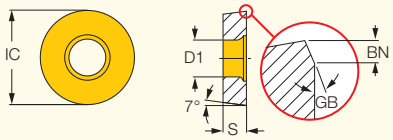
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

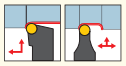
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) S-MTLCR/L-W (114) • S-STFCR/L (115) • S-STLCR/L (115) • STFCR/L (70)
• STGCR/L (70)

ISOTURN

RCMT-SR

Круглые пластины с позитивным задним углом 7° для получистовой фасонной обработки различных материалов





Обозначение	Размеры IC	S	D1	GB	BN	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RCMT 0803M0-SR	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15	•	1.00-4.50	0.30-0.45
RCMT 1606M0-SR	16.00	6.35	5.50	15.0	0.18	•	2.00-8.00	0.40-0.60

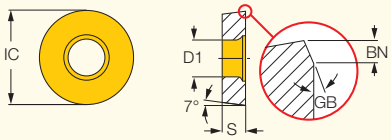
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

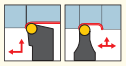
Державки см. стр.: C#-RCMT-16-Y (77) • HSK A63WH-RCMT-Y (76) • SRDCN (72) • SRGCR/L (71)

ISOTURN

RCMT-14

Круглые пластины с позитивным задним углом 7° для получистовой и чистовой фасонной обработки различных материалов





Обозначение	Размеры IC	S	D1	GB	BN	Прочный ↔ Твердый IC354	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RCMT 0803M0-14	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15				•					1.00-4.00	0.30-0.45
RCMT 0803M0-14*	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15		•							1.00-4.00	0.30-0.45
RCMT 10T3M0-14	10.00	3.97	4.40	15.0	0.15	•	•	•	•					1.50-5.00	0.30-0.50
RCMT 1204M0-14	12.00	4.76	5.50	15.0	0.15		•	•	•		•	•	•	1.50-6.00	0.30-0.50
RCMT 1606M0-14	16.00	6.35	5.50	15.0	0.25		•	•	•					2.00-8.00	0.40-0.60
RCMT 2006M0-14	20.00	6.35	6.50	15.0	0.25			•	•	•				2.50-10.00	0.50-0.70
RCMT 2006M0E-14	20.00	6.35	6.50	15.0	0.25			•						2.50-10.00	0.50-0.70

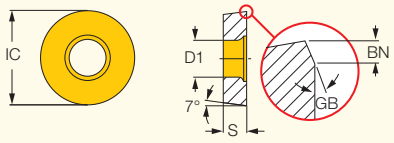
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: AVC-SRDCN-Y (77) • C#-RCMT-16-Y (77) • C#-SRGCR-12-JHP (72) • C#-SRGCR/L (71) • HSK A63WH-RCMT-Y (76)
• SRDCN (72) • SRGCR-12-JHP (71) • SRGCR/L (71)

ISOTURN

RCMX

Круглые пластины с позитивным задним углом 7° и усиленной режущей кромкой для получистовой и черновой фасонной обработки различных материалов



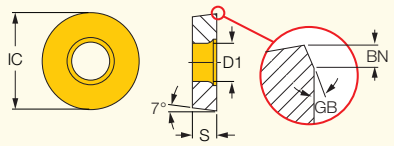
Обозначение	Размеры IC	S	D1	GB	BN	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RCMX 100300	10.00	3.18	3.60	15.0	0.01	●		1.50-5.00	0.30-0.50
RCMX 120400	12.00	4.76	4.20	15.0	0.15		●	1.50-6.00	0.30-0.50
RCMX 200600	20.00	6.35	6.50	15.0	0.01	●		2.50-10.00	0.50-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

RCMX-NR

Круглые пластины с позитивным задним углом 7° и прочной режущей кромкой для черновой фасонной обработки



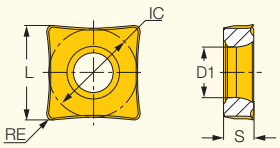
Обозначение	Размеры IC	S	D1	GB	BN	IC8250	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RCMX 250700-NR	25.00	7.94	7.20	17.0	0.30	●	4.00-10.00	0.50-1.50
RCMX 3209M0-NR	32.00	9.52	10.00	17.0	0.30	●	7.00-13.00	0.70-2.00

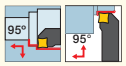
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: PRDCN (72) • PRGCR (72)

ISOTURN

QCMT-PF

Четырехгранные пластины 80° с позитивным задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки





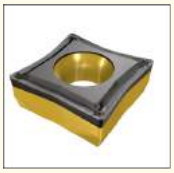
Обозначение	Размеры IC	S	RE	D1	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
QCMT 09T302-PF	9.65	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.05-0.30

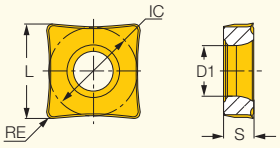
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: PQLCR/L (73) • PQLCR/L-S (73) • S/A-SQLCR/L (110)

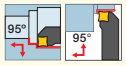
ISOTURN

QCMT-SM

Пластины с позитивным задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки







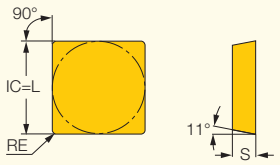
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
QCMT 09T304-SM	10.40	9.65	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25

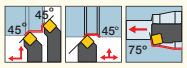
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: PQLCR/L (73) • PQLCR/L-S (73) • S/A-SQLCR/L (110)

ISOTURN

SPMR

Квадратные пластины с позитивным стружколомом для получистовой и чистовой обработки с низкими силами резания





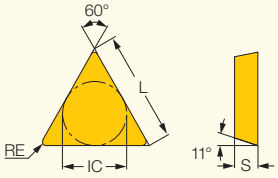
Обозначение	Размеры L	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC20N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SPMR 090304	9.52	3.18	0.40		●		●	1.50-5.00	0.15-0.30
SPMR 090308	9.52	3.18	0.80	●	●			1.50-6.00	0.16-0.35
SPMR 120304	12.70	3.18	0.40	●	●			1.50-5.00	0.15-0.35
SPMR 120308	12.70	3.18	0.80		●			1.50-6.00	0.16-0.40
SPMR 120312	12.70	3.18	1.20		●	●		1.50-6.00	0.20-0.40

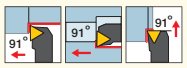
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: CSDPN (74) • CSSPR/L (74) • S-CSKPR (116)

ISOTURN

TPMR

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резания





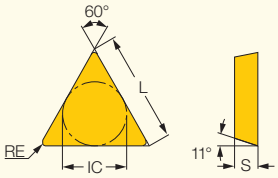
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC20N	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPMR 090202	9.60	5.56	2.38	0.20						●	1.00-3.00	0.10-0.20
TPMR 090204	9.60	5.56	2.38	0.40			●				1.00-3.50	0.15-0.20
TPMR 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	●			●			1.00-3.50	0.15-0.25
TPMR 110308	11.00	6.35	3.18	0.80	●						1.00-3.50	0.15-0.30
TPMR 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	●	●		●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.33
TPMR 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	●			●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.35

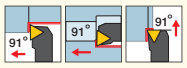
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: CTFPR/L (75) • CTGPR/L (74) • S-CTFPR/L (116)

ISOTURN

TPMR-PF

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резания





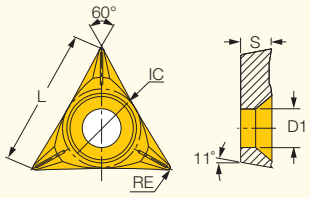
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPMR 110304-PF	11.00	6.35	3.18	0.40	●		●	●	0.40-3.00	0.08-0.25
TPMR 110308-PF	11.00	6.35	3.18	0.80	●			●	0.50-3.50	0.07-0.28
TPMR 160304-PF	16.50	9.52	3.18	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.06-0.25
TPMR 160308-PF	16.50	9.52	3.18	0.80	●	●		●	0.80-3.00	0.08-0.28

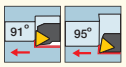
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: CTFPR/L (75) • CTGPR/L (74) • S-CTFPR/L (116)

ISOTURN

TPGT-SP

Высокопозитивные трехгранные пластины с задним углом 11° для чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC908	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGT 110202-SP	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	●	●	0.40-1.00	0.05-0.15

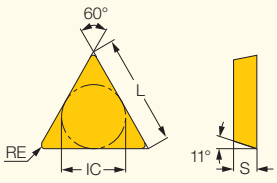
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

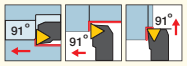
Державки см. стр.: E-STFPR-HEAD (116)

ISOTURN

TPMR-FTF

Позитивные трехгранные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистовой обработки с низкими силами резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPMR 110304-FTF	11.00	6.35	3.18	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.25
TPMR 160304-FTF	16.50	9.52	3.18	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.25

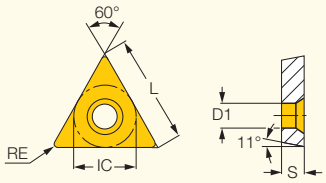
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

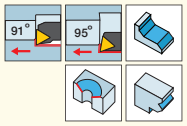
Державки см. стр.: CTFPR/L (75) • CTGPR/L (74) • S-CTFPR/L (116)

ISOTURN

TPMT

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резания





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC635	IC50M	IC8350	IC8250	IC8150	IC520M	IC20	IC806	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)[1]	f (мм/об)[2]
TPMT 110202	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	●									●	●	0.20-2.00	0.05-0.25
TPMT 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●				●	●		●		●	●	1.00-3.00	0.12-0.30
TPMT 110208	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	●				●	●		●				1.00-4.00	0.15-0.30
TPMT 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30	●			●	●			●		●	●	1.00-4.00	0.12-0.30
TPMT 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30	●	●	●		●		●	●	●	●	●	5.00-12.00	0.15-0.35

• Рекомендуемая скорость резания см. стр.

(1) Для точения

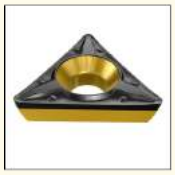
(2) Для точения

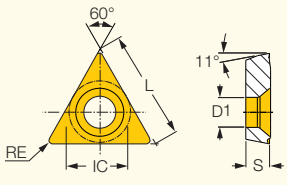
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

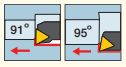
ISOTURN

TPMT-PF

Трехгранные позитивные пластины 11° для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры L	IC(1)	S	RE	D1	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPMT 110204-PF	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

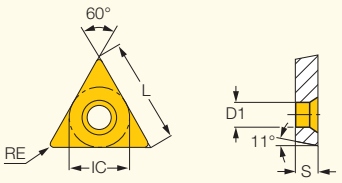
(1) Фактический di=6.28 для установки в посадочное гнездо размером 6.35 мм

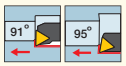
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

ISOTURN

TPGB

Трехгранные пластины с позитивным задним углом 11° для материалов, образующих стружку надлома





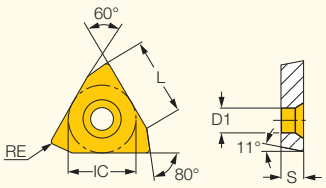
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGB 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	1.00-3.00	0.05-0.25

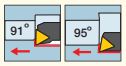
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

ISOTURN

TPGB-XL

Трехгранные пластины с позитивным задним углом 11° для материалов, образующих стружку надлома





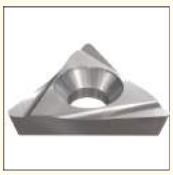
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGB 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	1.00-3.00	0.05-0.25

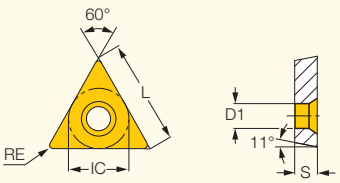
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

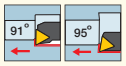
ISOTURN

TPGH-R/L

Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки







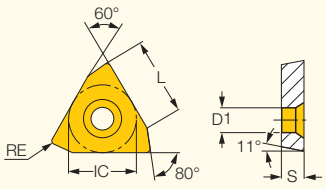
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC908	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGH 110204-L	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00		•	1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 110208-L	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	•		1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 160304-L	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30		•	1.00-4.00	0.05-0.30
TPGH 160304-R	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30			1.00-4.00	0.05-0.30
TPGH 160308-L	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30		•	1.00-4.00	0.05-0.30

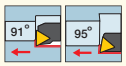
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118)

ISOTURN

TPGH-XL

Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки





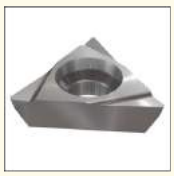
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGH 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	1.00-3.00	0.05-0.25

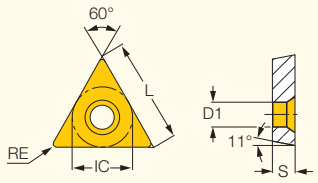
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

ISOTURN

TPGX

Позитивные трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом, для чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC908	IC20	IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202-L	9.52	5.56	2.38	0.20	3.00	●	●	●	●	1.00-2.00	0.10-0.20
TPGX 090204-L	9.52	5.56	2.38	0.40	3.00	●	●	●	●	1.00-2.50	0.15-0.20
TPGX 110302-L	11.00	6.35	3.18	0.20	3.50	●	●	●	●	1.00-2.50	0.10-0.20
TPGX 110304-L	11.00	6.35	3.18	0.40	3.50	●	●	●	●	1.00-3.00	0.15-0.20
TPGX 110308-L	11.00	6.35	3.18	0.80	3.50		●			1.00-3.50	0.15-0.25

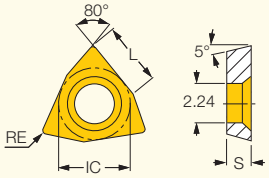
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (117) • MG STFPR-X (117)

ISOTURN

WBGT

Тригональные пластины с задним углом 5° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC908	IC807	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WBGT 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	●	●	0.10-1.00	0.05-0.10

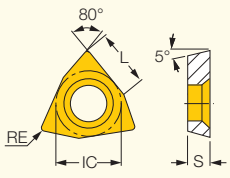
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

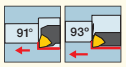
Державки см. стр.: E/S-SWUBR/L (118) • MG-SWUBR/L (119) • PICIN-SWUBR/L (386)

ISOTURN

WBMT

Тригональные пластины с задним углом 5° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC354	IC350	IC908	IC30N	IC530N	IC20N	IC520N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WBMT 060101R/L	2.18	3.97	1.59	0.10				●					0.40-2.00	0.10-0.15
WBMT 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	●		●	●	●	●	0.40-2.00	0.10-0.15
WBMT 060102R	2.18	3.97	1.59	0.20		●	●			●		●	0.40-2.00	0.10-0.15

• WBMT 06...R правые пластины для левосторонних державок и WBMT 06...L левые пластины для правосторонних державок

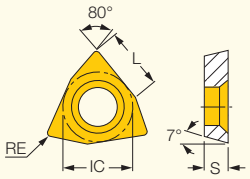
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: E/S-SWUBR/L (118) • MG-SWUBR/L (119) • PICIN-SWUBR/L (386)

ISOTURN

WCGT

Позитивные тригональные пластины с задним углом 7° и стружколомом, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC908	IC30N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WCGT 020102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	0.40-2.00	0.05-0.10
WCGT 020104L	2.18	3.97	1.59	0.40	●	●	0.40-2.00	0.10-0.15

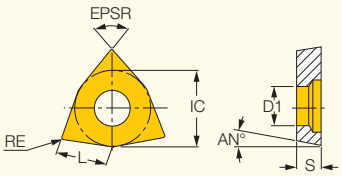
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

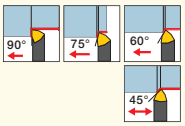
Державки см. стр.: A/E-SWUCR (119) • MG-SWUCR (119)

ISOTURN

WPEX

Прецизионные тригональные пластины 80° и 84° с задними углами 8° и 12° для чистовой обработки





Обозначение	Размеры L	S	RE	IC	D1	EPSR	AN	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WPEX 040200R/L08	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	8.0	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040200R12	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	12.0	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040202R/L08	4.00	2.50	0.20	6.60	3.20	84.0	8.0	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 050300R/L08	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050300R12	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R/L08	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R12	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	12.0		●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R/L08	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R12	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	12.0		●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 060400R/L08	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060400R/L12	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L08	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L12	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R/L08	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R12	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20

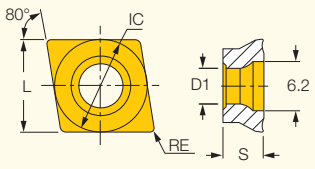
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

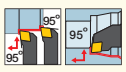
Державки см. стр.: SWAPR-PAD (73) • SWAPR/L (73) • SWDPR/L (74)

CHAMTURN

CC95MT-SM

Односторонние ромбические пластины 80° для чистовой обработки (многофункциональное посадочное гнездо системы CHAMELEON)





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CC95MT 100504-SM	9.50	9.52	5.00	0.40	4.50	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.24

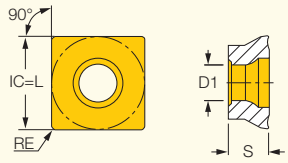
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

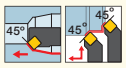
Державки см. стр.: S-SUXCR/L-CM (110) • SUXCR/L-CM (54)

CHAMTURN

SC45MT-SM

Односторонние квадратные пластины для чистовой обработки (Многофункциональное посадочное гнездо системы CHAMELEON)





Обозначение	Размеры L	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SC45MT 100508-SM	9.53	5.00	0.80	4.50	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: S-SUXCR/L-CM (110) • SUXCR/L-CM (54)

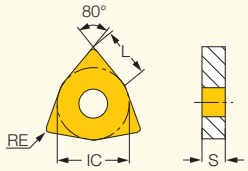
Пластины для Обработки Алюминия

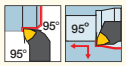
ISOTURN

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

WNGG-F3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNGG 060402-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.20	●	0.20-3.00	0.10-0.30
WNGG 060404-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.12-0.35
WNGG 060408-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.15-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

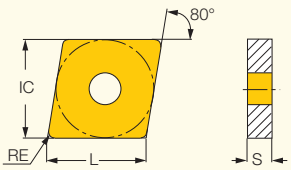
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (104) • A/S-MWLNR/L-W (103) • DWLNR/L (10) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13)

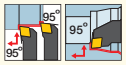
ISOTURN

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CNGG-F3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNGG 090402-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30
CNGG 090404-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGG 090408-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

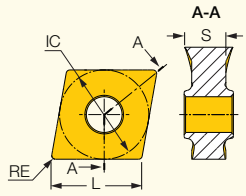
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • AVC-PCLNR/L (96)

HELITURN LD

CNGX-M3N

Двухсторонние пластины с передним положительным углом и высокими острыми спиральными кромками для получистовой обработки цветных металлов



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNGX 090604-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGX 090608-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

• Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластин

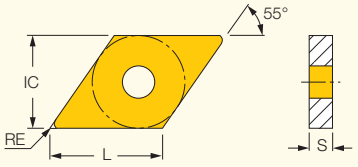
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

ISOTURN
ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

DNGG-M3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов



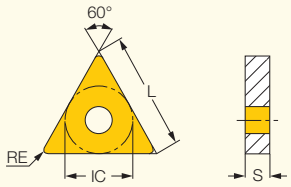
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNGG 110402-M3N-P	11.63	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30
DNGG 110404-M3N-P	11.63	9.52	4.76	0.40	●	0.30-3.00	0.10-0.30
DNGG 110408-M3N-P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.10-0.30

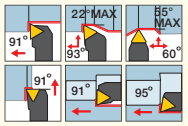
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29)

ISOTURN
ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

TNGG-M3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов





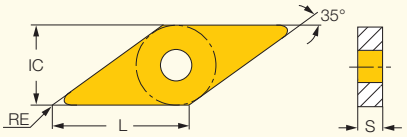
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNGG 160402-M3N-P	16.50	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30
TNGG 160404-M3N-P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	0.30-3.00	0.10-0.30
TNGG 160408-M3N-P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.10-0.30

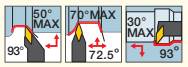
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN
ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

VNGG-M3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов





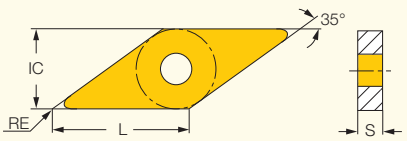
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNGG 160402-M3N-P	16.60	9.52	4.76	0.20	●	0.20-3.00	0.10-0.25
VNGG 160404-M3N-P	16.60	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.12-0.30

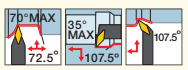
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: AVC-DVUNR/L (97) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN
ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

VNGU-R3N

Двухсторонние пластины с острыми кромками и положительным передним углом, для черновой обработки алюминия и других цветных металлов





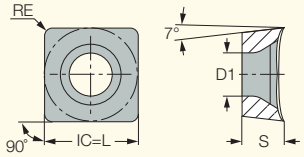
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNGU 220612-R3N	22.00	12.70	6.77	1.20	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.51	1.60	●	1.50-4.50	0.10-0.35
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.40

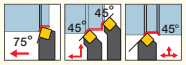
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-SVLFNR-AL-JHP (108) • A-SVQNR/L-AL-JHP (108) • SVHNR/L-AL-JHP (34) • SVVNN-AL-JHP (34)

ISOTURN

SCGT-AS

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7°, большим передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия





Обозначение	Размеры IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SCGT 09T308-AS	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.50-3.00	0.10-0.30
SCGT 120404-AS	12.70	4.76	0.40	5.50	●	1.00-4.00	0.10-0.30
SCGT 120408-AS	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-4.00	0.10-0.30

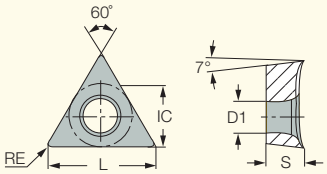
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

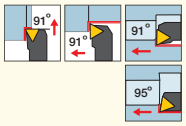
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

ISOTURN

TCGT-AS

Трехгранные пластины с задними углами 7°, положительные передние углы и острые режущие кромки, для обработки алюминия





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TCGT 110204-AS	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.20-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T304-AS	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T308-AS	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.50-3.00	0.10-0.30

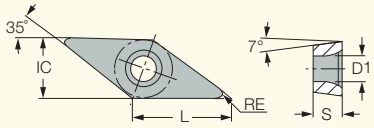
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

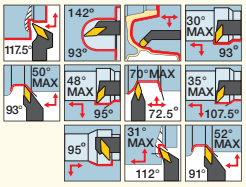
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-MTLCR/L-W (114) • S-STFCR/L (115) • S-STLCR/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

ISOTURN

VCGT-AS

Ромбические пластины 35° с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC920	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40		●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		●	0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40		●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40		●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50		●	1.50-4.50	0.15-0.30

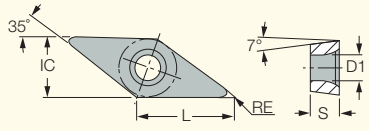
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • AVC-SVUCR/L (95) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65) • AVC-SVLCR/L (96) • PVACR/L-JHP-MC (68)

ISOTURN

VCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки алюминия



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.25
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	1.50-4.50	0.10-0.35

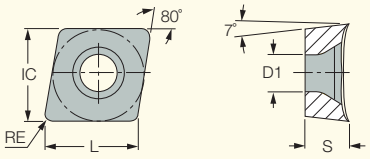
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • DTF50 SVXCR-22 (452)

ISOTURN

CCGT-AS

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7°, большим передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-AS	6.40	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202-AS	6.40	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204-AS	6.40	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.25
CCGT 09T301-AS	9.70	9.52	3.97	0.10	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T302-AS	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T304-AS	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T308-AS	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.80-3.00	0.10-0.30
CCGT 120402-AS	12.90	12.70	4.76	0.20	5.50	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120404-AS	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120408-AS	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-3.50	0.10-0.30

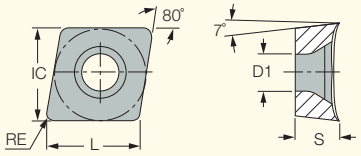
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCGT-AF

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7°, большим передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCGT 09T308-AF	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.80-3.00	0.15-0.25
CCGT 120408-AF	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-3.50	0.15-0.30

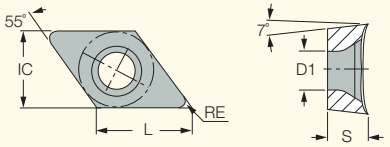
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

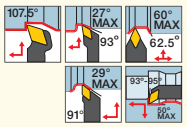
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

DCGT-AS

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7°, большим передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC920	IC20	IC320	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201-AS	7.75	6.35	2.38	0.10	2.80		●			0.50-2.00	0.03-0.20
DCGT 070202-AS	7.75	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●			0.50-2.00	0.05-0.20
DCGT 070204-AS	7.75	6.35	2.38	0.40	2.80		●			0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T301-AS	11.60	9.52	3.97	0.10	4.40		●			0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T302-AS	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.26
DCGT 11T304-AS	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T308-AS	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		●	●		0.80-3.00	0.08-0.30

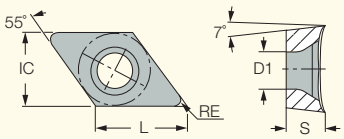
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

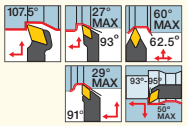
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

DCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки алюминия





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCGT 11T304-AF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-2.50	0.05-0.25

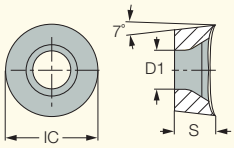
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

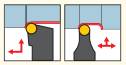
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

RCGT-AS

Круглые пластины с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия





Обозначение	Размеры IC	S	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RCGT 0803M0-AS	8.00	3.18	3.40	●	1.00-4.00	0.20-0.40
RCGT 1003M0-AS	10.00	3.18	4.00	●	1.00-5.00	0.20-0.40
RCGT 10T3M0-AS	10.00	3.97	4.40	●	1.00-5.00	0.20-0.40

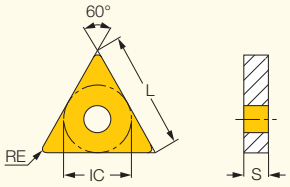
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

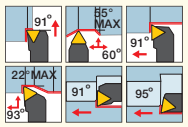
Державки см. стр.: SRDCN (72) • SRGCR/L (71)

ISOTURN

TNMS-12

Трехгранные односторонние пластины для мягких материалов и цветных металлов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMS 160404-12	16.50	9.52	4.76	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.32
TNMS 160408-12	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.50-3.00	0.10-0.35
TNMS 220404-12	22.00	12.70	4.76	0.40	●	1.00-4.00	0.07-0.32
TNMS 220408-12	22.00	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.10-0.35

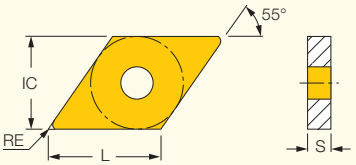
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

DNMS-12

Ромбические односторонние пластины 55° для мягких материалов и цветных металлов



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMS 150408-12	15.50	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.07-0.35

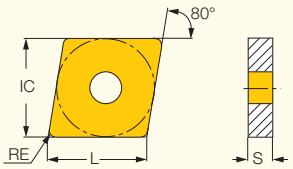
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

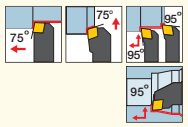
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29)

ISOTURN

CNMS-12

Ромбические односторонние пластины 80° для мягких материалов и цветных металлов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMS 120408-12	12.90	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.10-0.35

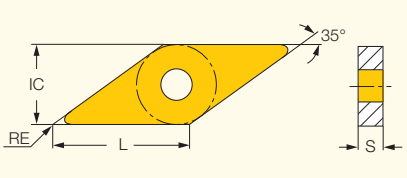
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

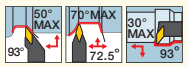
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

ISOTURN

VNMS-12

Ромбические односторонние пластины 35° для мягких материалов и цветных металлов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMS 160404-12	16.60	9.52	4.76	0.40	●	1.00-3.00	0.07-0.30
VNMS 160408-12	16.60	9.52	4.76	0.80	●	1.00-3.50	0.07-0.33

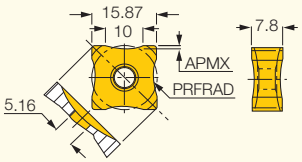
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

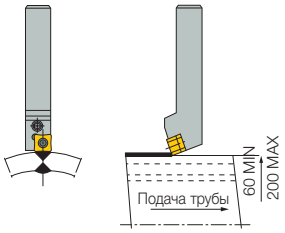
SNMX 150708R-..

Пластины с положительным передним углом для зачистки сварных швов труб



Обозначение	Размеры PRFRAD	Размеры APMX	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC418
SNMX 150708R-11	11.00	1.20	●	
SNMX 150708R-13	13.00	1.00	●	
SNMX 150708R-15	15.00	0.86	●	
SNMX 150708R-18	18.00	0.71	●	
SNMX 150708R-20	20.00	0.64	●	
SNMX 150708R-22	22.00	0.58	●	
SNMX 150708R-25	25.00	0.50	●	
SNMX 150708R-27	27.00	0.47	●	
SNMX 150708R-30	30.00	0.42	●	
SNMX 150708R-35	35.00	0.36	●	
SNMX 150708R-40	40.00	0.31	●	
SNMX 150708R-45	45.00	0.28	●	
SNMX 150708R-50	50.00	0.25	●	●
SNMX 150708R-60	60.00	0.21	●	
SNMX 150708R-65	65.00	0.19	●	
SNMX 150708R-70	70.00	0.18	●	
SNMX 150708R-75	75.00	0.17	●	
SNMX 150708R-90	90.00	0.14	●	

Державки см. стр.: PSANR/L (51)



Пластины зачищают шов сразу после сварки (температура материала обычно составляет 300-400° C). Скорость резания колеблется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

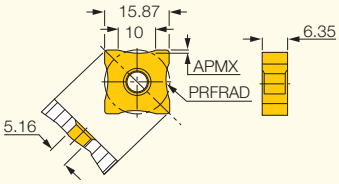
Рекомендация:

$$R = \frac{D\ (\text{труба})}{2} + (1\text{-}2\ \text{мм})$$

ISOTURN

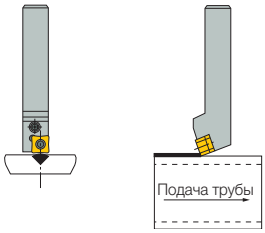
SNMX 150608R-..

Пластины для зачистки сварных швов труб



Обозначение	Размеры PRFRAD	Размеры APMX	IC418
SNMX 150608R-15	15.00	0.86	●
SNMX 150608R-90	90.00	0.14	●

Державки см. стр.: PSANR/L (51)



Пластины зачищают шов сразу после сварки (температура материала обычно составляет 300-400° C). Скорость резания колеблется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

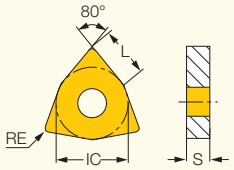
Рекомендация:

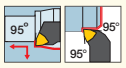
$$R = \frac{D\ (\text{труба})}{2} + (1\text{-}2\ \text{мм})$$

ISOTURN

WNGA-Ceramic

Двухсторонние пластины из керамики с плоской передней поверхностью для обработки чугуна





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IS8	IS80	IS6	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNGA 080408T	8.70	12.70	4.76	0.80	●			2.00-4.00	0.20-0.60
WNGA 080412T	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	2.00-5.00	0.03-0.95

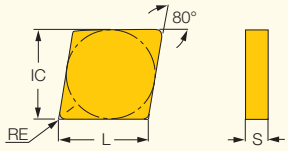
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • DWLNR/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18) • PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

CNGN-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики с упрочняющей фаской для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов на никелевой основе



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IW7	IS35	IS25	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNGN 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	●					●			1.00-3.00	0.10-0.43
CNGN 120408E	12.90	12.70	4.76	0.80		●							1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	●			●		●	●	●	1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120412E	12.90	12.70	4.76	1.20		●							1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	●					●			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60	●								1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120708E	12.90	12.70	7.94	0.80		●							1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120708T	12.90	12.70	7.94	0.80	●	●	●			●			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120712E	12.90	12.70	7.94	1.20		●							1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	●		●	●					1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	●		●		●				1.00-5.00	0.10-0.50

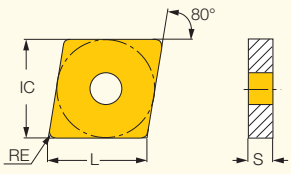
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

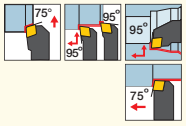
Державки см. стр.: CCLNR/L (88)

ISOTURN

CNMG-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° с упрочняющей фаской для обработки чугуна и закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IN23	IN22	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	●		1.00-3.00	0.05-0.20
CNMG 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-3.00	0.05-0.20

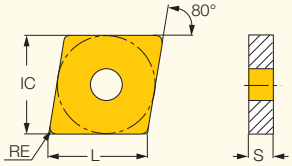
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

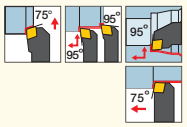
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° с упрочняющей фаской для обработки чугуна и закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IS35	IS25	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40						●	●	●	1.00-3.00	0.05-0.20
CNGA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.00	0.05-0.20
CNGA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20			●		●	●	●	●	1.00-4.00	0.05-0.20
CNGA 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60			●	●		●			1.00-5.00	0.05-0.20

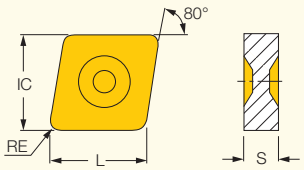
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

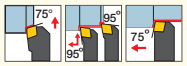
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN

CNGX-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики, с углублением и упрочняющей фаской, для обработки чугуна





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IS8	IS80	IS6	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNGX 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	●	●	●	1.00-3.00	0.07-0.43
CNGX 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	●	●	●	1.00-3.00	0.07-0.43

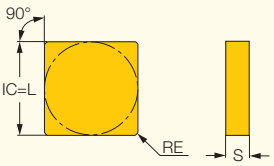
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

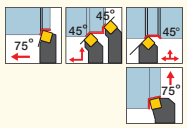
Державки см. стр.: TCBNR/L-CH (88) • TCKNR/L-CH (88) • TCLNR/L-CH (88)

ISOTURN

SNGN-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с плоской передней поверхностью, для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IW7	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNGN 120404T	12.70	4.76	0.40						●		0.10-3.50	0.10-0.50
SNGN 120408T	12.70	4.76	0.80	●	●			●	●	●	0.10-3.50	0.10-0.50
SNGN 120412T	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120416T	12.70	4.76	1.60	●	●	●			●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120708T	12.70	7.94	0.80	●					●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120712T	12.70	7.94	1.20	●		●		●			0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120716T	12.70	7.94	1.60		●				●		0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 150712T	15.88	6.35	1.20	●							0.10-5.00	0.10-0.50

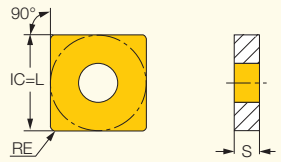
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

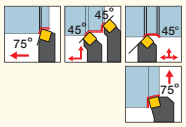
Державки см. стр.: CSDNN-CE/CEA (89)

ISOTURN

SNGA-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с плоской передней поверхностью, для обработки чугуна и закаленной стали





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IS8	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNGA 120404T	12.70	4.76	0.40			●		0.10-3.00	0.05-0.30
SNGA 120408T	12.70	4.76	0.80		●	●	●	0.10-3.50	0.05-0.30
SNGA 120412T	12.70	4.76	1.20	●	●			0.10-4.00	0.05-0.30
SNGA 120416T	12.70	4.76	1.60	●				0.10-4.50	0.05-0.30

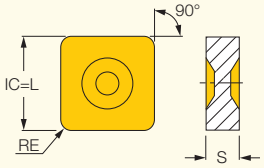
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

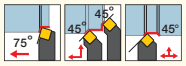
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNGX-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с углублением и плоской передней поверхностью, для обработки чугуна





Обозначение	Размеры IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IS8	IS80	IS6	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNGX 120712T	12.70	7.94	1.20	●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGX 120716T	12.70	7.94	1.60	●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50

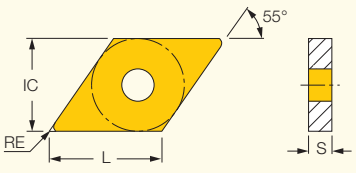
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: TSDNN-CH (89)

ISOTURN

DNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IS8	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40		●	●		0.10-3.00	0.07-0.50
DNGA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20		●			0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40		●		●	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80		●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150612T	15.50	12.70	6.35	1.20			●	●	0.10-5.00	0.07-0.50

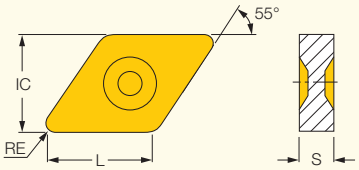
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

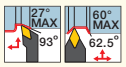
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNGX-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики с углублением, для обработки чугуна





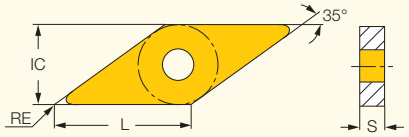
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IS8	IS80	IS6	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNGX 150712T	15.50	12.70	7.94	1.20	●	●	●	0.10-4.00	0.10-0.50
DNGX 150716T	15.50	12.70	7.94	1.60	●			0.10-5.00	0.10-0.50

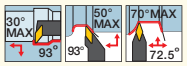
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

VNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 35° из керамики, с упрочняющей фаской, для обработки чугуна и закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	0.70-2.50	0.06-0.30
VNGA 160408T	16.60	9.52	4.76	0.80		●	0.80-3.00	0.08-0.35

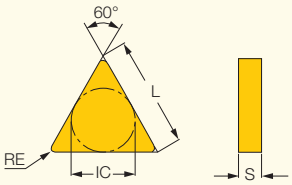
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

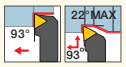
Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

TNGN-Ceramic

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов на никелевой основе





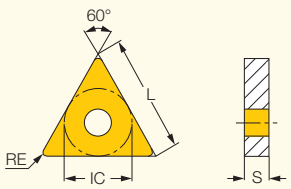
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IW7	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNGN 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80				●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.35
TNGN 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●				0.10-4.00	0.10-0.40

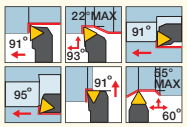
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

TNGA-Ceramic

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов и закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.50
TNGA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	0.10-3.50	0.07-0.50
TNGA 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	●			0.10-4.00	0.07-0.50
TNGA 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	0.10-5.00	0.07-0.50
TNGA 220416T	22.00	12.70	4.76	1.60	●			0.10-5.00	0.07-0.50

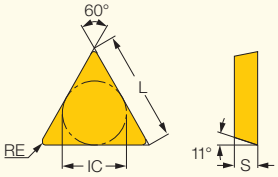
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

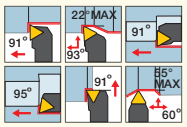
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TPGN-Ceramic

Трехгранные пластины из керамики с задним углом 11°, для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	Прочный ↔ Твердый IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGN 090204T	9.60	5.56	2.38	0.40		●		0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	●	●	●	0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110308T	11.00	6.35	3.18	0.80	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.40
TPGN 160304T	16.50	9.52	3.18	0.40	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50
TPGN 160308T	16.50	9.52	3.18	0.80	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50

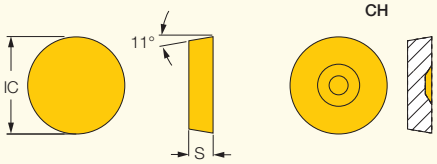
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

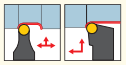
Державки см. стр.: CTFPR/L (75) • CTGPR/L (74) • S-CTFPR/L (116)

ISOTURN

RPGN-Ceramic

Круглые пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали





Обозначение	Размеры IC	S	Прочный ↔ Твердый IW7	IS35	IS25	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RPGN 090300E	9.52	3.17	●			0.10-2.00	0.07-0.20
RPGN 120400E	12.70	4.76		●	●	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400E-CH (1)	12.70	4.76		●	●	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400T	12.70	4.76	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400T-CH (1)	12.70	4.76		●	●	0.10-3.00	0.07-0.20

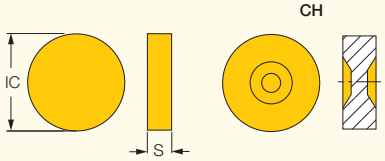
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

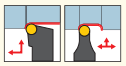
(1) Пластина с углублением

ISOTURN

RNGN-Ceramic

Двухсторонние круглые пластины из керамики для обработки чугуна, жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали





Обозначение	Размеры IC	S	Прочный ↔ Твердый IW7	IS35	IS25	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RNGN 090300T	9.52	3.18	●				●		0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 090400T	9.52	4.76	●						0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120400T	12.70	4.76	●				●	●	0.10-3.50	0.07-0.50
RNGN 120700 S6 (1)	12.70	7.94	●						0.10-2.00	-
RNGN 120700E	12.70	7.94	●	●	●				0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700E-CH (2)	12.70	7.94		●	●				0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700T	12.70	7.94	●	●	●	●	●	●	0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T-CH (2)	12.70	7.94		●	●				0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700TE	12.70	7.94		●	●				0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T02020	12.70	7.94	●						0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 150700T	15.88	7.94	●						0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 190700T	19.05	7.94	●						0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 190700TE	19.05	7.94		●	●				0.10-3.00	0.07-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

(1) Для фрезерования жаропрочных сплавов на никелевой основе; рекомендации по обработке Inconel 718: 0.12 мм/зуб 900-1000 м/мин

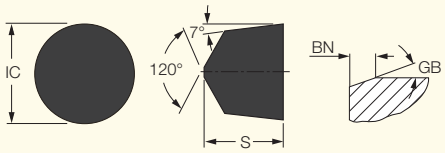
(2) Пластина с углублением

Державки см. стр.: CRDNN (90) • CRGNR/L (90)

ISOTURN

RCGX-Ceramic

Круглые пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали



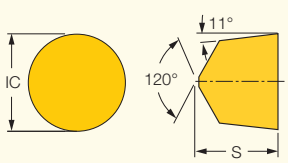
Обозначение	Размеры IC	S	GB	BN	Прочный ↔ Твердый IW7	IS35	IS25	IN23	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RCGX 090700E	9.52	7.94	25.0	0.20	●	●	●		0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 090700T	9.52	7.94	25.0	0.20	●	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 090700TE	9.52	7.94	25.0	0.20			●		0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 120700E	12.70	7.94	25.0	0.20	●	●	●		0.10-4.00	0.07-0.50
RCGX 120700T	12.70	7.94	25.0	0.20	●			●	0.10-4.00	0.07-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

RPGX-Ceramic

Круглые пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали



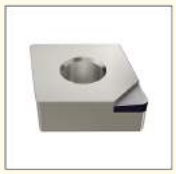
Обозначение	Размеры IC	S	Прочный ↔ Твердый IW7	IS35	IS25	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RPGX 090700E	9.52	7.94		●	●	0.50-3.00	0.10-0.45
RPGX 090700T	9.52	7.94	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.45
RPGX 120700E	12.70	7.94		●	●	0.50-4.50	0.10-0.45
RPGX 120700T	12.70	7.94	●	●	●	0.50-4.50	0.10-0.45

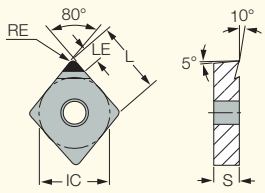
• Инструменты предоставляются по запросу • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

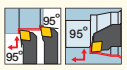
ISOTURN

CNMA (PCD)

Ромбические пластины 80° с кромкой из PCD и положительным передним углом для чистовой обработки







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404D	12.90	12.70	4.76	0.40	3.9	●	0.10-3.00	0.05-0.26
CNMA 120408D	12.90	12.70	4.76	0.80	3.6	●	0.10-3.00	0.05-0.26

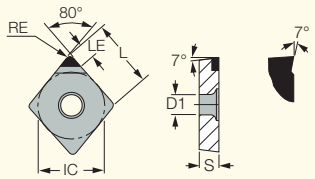
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CCMT (PCD)

Пластины с задним углом 7°, положительным передним углом и одной кромкой PCD, для обработки алюминия



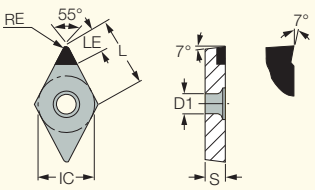
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202D	6.30	6.35	2.38	0.20	3.1	2.80	●	0.08-3.00	0.05-0.30
CCMT 060204D	6.30	6.35	2.38	0.40	3.0	2.80	●	0.10-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304D	9.70	9.52	3.97	0.40	3.9	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)
• SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

DCMT (PCD)

Ромбические пластины 55° с кромкой из PCD, задние углы 7°, положительные передние углы, для чистовой обработки



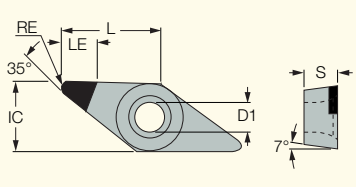
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T302D	11.60	9.52	3.97	0.20	3.7	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T304D	11.60	9.52	3.97	0.40	3.6	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T308D	11.60	9.52	3.97	0.80	3.3	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.29

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
• C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59)
• SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

VCMT (CBN)

Ромбические пластины 35° с напайной кромкой для чистовой обработки чугуна



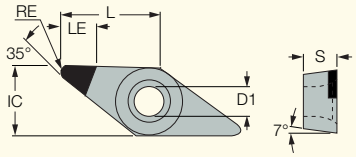
Обозначение	Размеры IC	S	RE	L	LE	D1	IB55	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404T	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCMT 160408T	9.52	4.76	0.80	16.60	4.00	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

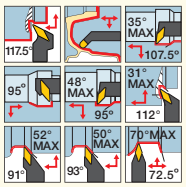
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66)
• C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCGT-DW (PCD)

Пластины с кромкой из PCD и стружколомом, задний угол 7°, для обработки алюминия





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	6.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	6.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	6.30	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	6.30	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	6.20	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	6.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

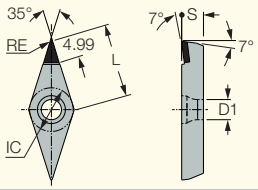
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

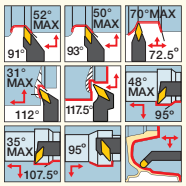
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCGT (PCD)

Ромбические пластины 35° с напайной режущей кромкой PCD для чистовой обработки алюминия





Обозначение	Размеры IC	S	RE	L	D1	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404D	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408D	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

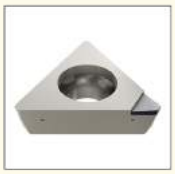
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

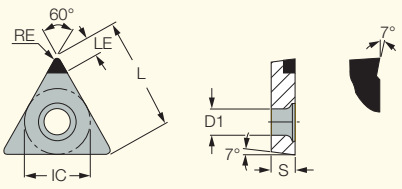
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

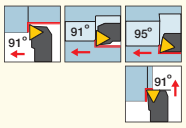
ISOTURN

TCMT (PCD)

Пластины с задним углом 7°, положительным передним углом и одной кромкой PCD, для обработки алюминия







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204D	11.00	6.35	2.38	0.40	3.8	2.80	●	0.10-3.00	0.05-0.30

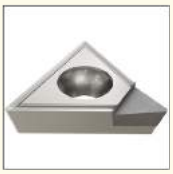
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

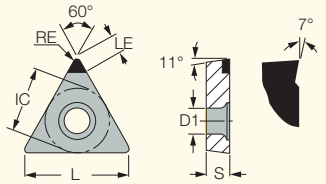
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-STFCR/L (115) • S-STLCR/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

ISOTURN

TPGX (PCD)

Трехгранные пластины с задним углом 11°, положительным передним углом и одной кромкой PCD, для обработки алюминия





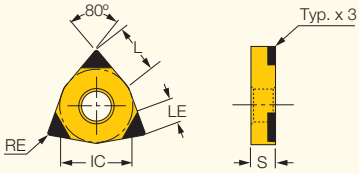
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202	9.52	5.56	2.38	0.20	3.0	2.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 090204	9.52	5.56	2.38	0.40	3.0	2.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110302	11.00	6.35	3.18	0.20	3.4	3.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	3.8	3.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

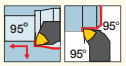
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (117) • MG STFPR-X (117)

ISOTURN

WNGA-M3 (CBN)

Пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





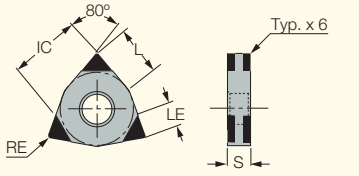
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	IB20H	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNGA 080408-M3	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.05-0.50	0.05-0.20

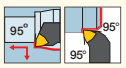
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • DWLNR/L (10)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18)
• PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)
• DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNGA-MC/M6 (CBN)

Пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





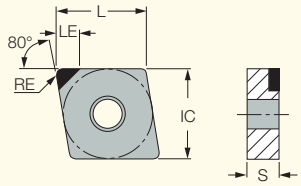
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB55	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNGA 080404T-MC	8.70	12.70	4.76	0.40	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080408-M6	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2		●	0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080408T-MC	8.70	12.70	4.76	0.80	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080412T-MC	8.70	12.70	4.76	1.20	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20

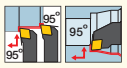
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (103) • A/S-PWLNR/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLNR/L-08-JHP (9) • DWLNR/L (10)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLNR/L-W (18)
• PWLNR/L (8) • PWLNR/L-08-JHP (9) • PWLNR/L-X (11) • PWLNR/L-X-JHP (12) • PWLNR/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)
• DWLNR/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

CNMA-T/M1/WG (CBN)

Ромбические пластины 80° с кромкой из CBN для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB90	IB85	IB20H	IB55	IB50	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	3.2	●			●	●	0.05-0.50	0.05-0.26
CNMA 120408-M1	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5			●			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	3.4	●	●		●		0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T-WG (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5	●	●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412-M1	12.90	12.70	4.76	1.20	3.5			●			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	4.0				●		0.05-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

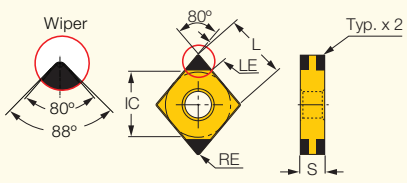
(1) Пластины с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей без последующего шлифования.

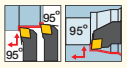
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMA-MW4 (CBN)

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками CBN и выглаживающими кромками Wiper, для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	IB25HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMA 120408-MW4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.05-0.50	0.05-0.40
CNMA 120412-MW4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●	0.05-0.50	0.05-0.40

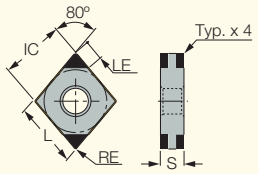
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

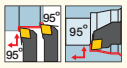
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNGA-4 (CBN)

Пластины с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB25HC	IB55	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T-MC	12.90	12.70	4.76	0.40	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-MC	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-WG-MC (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412T-MC	12.90	12.70	4.76	1.20	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

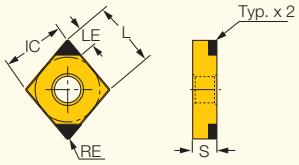
(1) Выглаживающая кромка Wiper

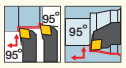
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 80° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB10S	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404-F2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3				●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120404-M2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3	●	●		●		●	0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120404-R2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.2			●				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-F2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2		●		●	●		0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-MW2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2				●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●		●		●		0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-R2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2			●				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-S2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2		●					0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-F2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4				●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●		●		●	●	0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120412-R2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4				●			0.05-0.50	0.05-0.20

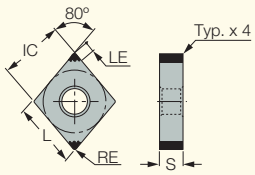
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

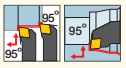
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNGA-J (CBN)

Пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Рекомендованные режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120408-M4-J	12.90	12.70	4.76	0.80	1.50	0.12-0.80	0.10-0.30
CNGA 120408-R4-J	12.90	12.70	4.76	0.80	1.50	0.12-0.80	0.10-0.30

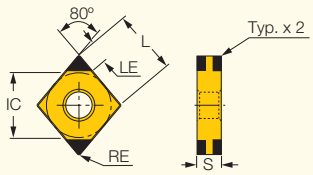
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

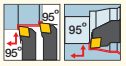
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN

CNGG-M4HF/M4HM (CBN)

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками из CBN со стружколомом, для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	IB25HA	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNGG 120408-M4HF	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.20-0.75	0.05-0.20
CNGG 120412-M4HM	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●	0.50-1.00	0.05-0.20

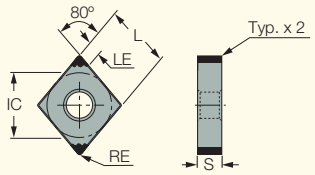
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

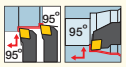
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNGG-J(CBN)

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками из CBN со стружколомом, для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNGG 120408-M4HM-J	12.90	12.70	4.76	0.80	1.50	0.12-0.80	0.10-0.30

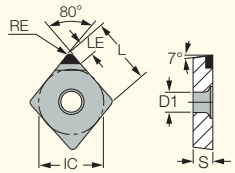
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

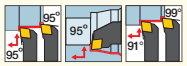
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN

CCGW/CCMT (CBN)

80° ромбические пластины с задним углом 7° и одной кромкой CBN, для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	Прочный ↔ Твердый IB05H	IB55	IB10H	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCGW 03X102T01015-1	3.63	3.57	1.39	0.20	2.0	1.90	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 03X104T01015-1	3.63	3.57	1.39	0.40	2.3	1.90	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 04T102T01015-1	4.44	4.37	1.79	0.20	2.0	2.30	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 04T104T01015-1	4.44	4.37	1.79	0.40	2.3	2.30	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 060202T	6.30	6.35	2.38	0.20	2.6	2.80		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 060204T	6.30	6.35	2.38	0.40	2.7	2.80		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T304T	9.70	9.52	3.97	0.40	2.9	4.40		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T308T	9.70	9.52	3.97	0.80	3.6	4.40		●		0.05-0.50	0.05-0.20

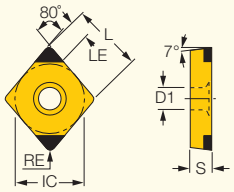
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

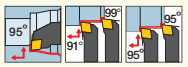
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • PICIN-SCLCR/L (386) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCGW/CCMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 80° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры IC	L	S	RE	LE	D1	Прочный ↔ Твердый IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CCGW 060202-F2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-F2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-F2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-F2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80					●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80	●				●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80		●		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80		●		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40	●				●	0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
CCMW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40		●		●		0.05-0.50	0.05-0.15
CCMW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40		●		●		0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 060204-R2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			●			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-R2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			●			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-R2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			●			0.05-0.50	0.05-0.20

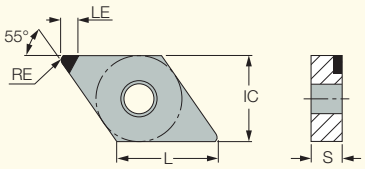
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

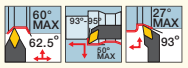
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55)
• PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

DNMA (CBN)

Пластины CBN с плоской передней поверхностью, для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB55	IB50	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNMA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40	2.8	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	3.2	●	●	0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40	2.8	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80	3.2	●		0.05-0.50	0.05-0.20

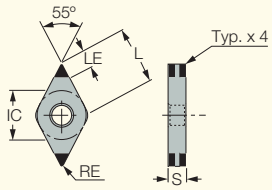
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

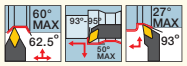
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)
• HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNGA-4 (CBN)

Ромбические пластины 55° с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB25HC	IB55	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404T-MC	15.50	12.70	4.76	0.40	2.9		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408-M4	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	●		●	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408T-MC	15.50	12.70	4.76	0.80	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412-M4	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	●		●	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412T-MC	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150604T-MC	15.50	12.70	6.35	0.40	2.9		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150608T-MC	15.50	12.70	6.35	0.80	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150612T-MC	15.50	12.70	6.35	1.20	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18

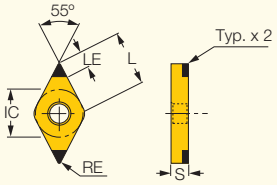
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

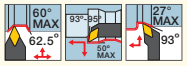
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 55° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404-F2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5			●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150404-M2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5	●		●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-F2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1			●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-M2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	●		●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-R2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1		●				0.05-0.50	0.05-0.20
DNGA 150412-F2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0			●	●		0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-M2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	●		●		●	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-R2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0		●				0.05-0.50	0.05-0.20

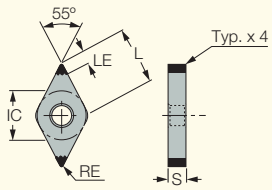
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

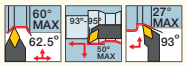
Державки см. стр.: C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNGA-J(CBN)

Ромбические пластины CBN 55° для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	RE	LE	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNGA 150408-R4-J	15.50	12.70	0.80	1.60	0.12-0.80	0.10-0.30

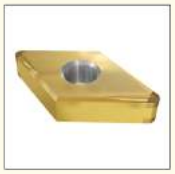
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

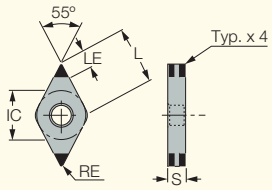
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L-JHP-MC (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106)

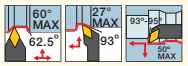
ISOTURN

DNGG-M4HF/M4HM (CBN)

Ромбические пластины 55° с 4 режущими кромками из CBN со стружколомом, для обработки закаленной стали







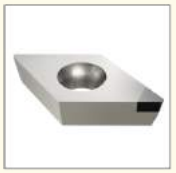
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	IB25HA	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DNGG 150408-M4HF	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	●	0.20-0.75	0.05-0.20
DNGG 150412-M4HM	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	●	0.50-1.00	0.05-0.20

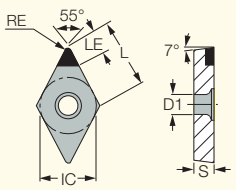
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

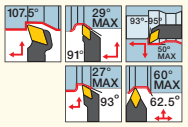
ISOTURN

DCMT (CBN)

Ромбические пластины 55° с режущей кромкой из CBN, задний угол 7°, для обработки закаленной стали







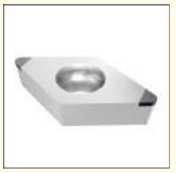
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	IB55	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304T	11.60	9.52	3.97	0.40	3.4	4.40	●	0.05-0.50	0.05-0.20
DCMT 11T308T	11.60	9.52	3.97	0.80	3.1	4.40	●	0.05-0.50	0.05-0.20

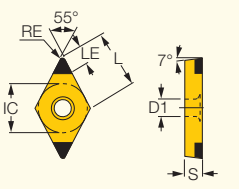
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

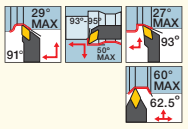
ISOTURN

DCGW/DCMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 55° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов







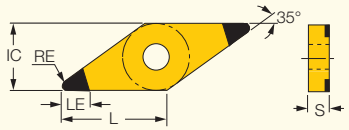
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	Прочный ↔ Твердый IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
DCGW 070202-F2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-F2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-F2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.5	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-F2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T308-F2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070202-M2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-M2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070208-M2	7.70	6.35	2.38	0.80	2.5	2.80	●					0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-M2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.1	4.40			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T304-M2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40		●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.12
DCGW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40	●					0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40		●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.15
DCGW 11T304T01315	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	●					0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-S2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	●					0.05-0.50	0.05-0.30

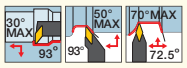
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

VNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	●		●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2			●		●	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	●		●	●		0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-R2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2		●				0.05-0.50	0.05-0.30

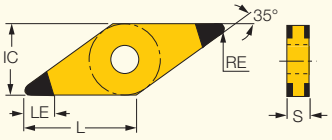
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

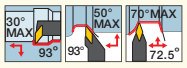
Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

VNGA-4 (CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB25HC	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160408-M4	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	●	●	0.05-0.30	0.02-0.30

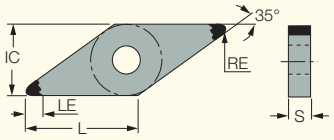
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

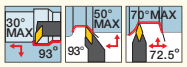
Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

VNGA-J(CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160408-R4-J	16.60	9.53	4.76	0.80	1.70	0.12-0.80	0.10-0.30

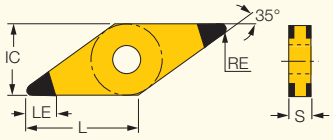
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

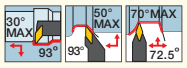
Державки см. стр.: MVVNN (35)

ISOTURN

VNGG-M4HM (CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN, со стружколомом, для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	IB25HA	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNGG 160408-M4HM	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	●	0.50-0.80	0.05-0.20

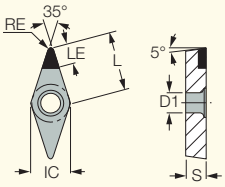
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

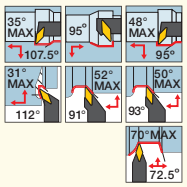
Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

VBMT (CBN)

Пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки закаленной стали





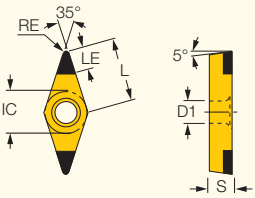
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	Прочный ↔ Твердый IB55	IB50	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VBMT 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	4.5	4.40	●	●	0.05-0.39	0.05-0.11

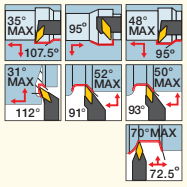
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

VBGW/VBMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





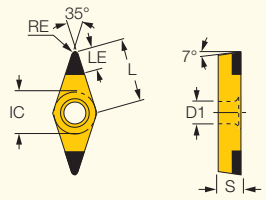
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	Прочный ↔ Твердый IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VBGW 110304-F2	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80		●		●	0.10-0.50	0.05-0.20
VBGW 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40		●		●	0.10-0.50	0.05-0.20
VBGW 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40		●		●	0.10-0.50	0.05-0.20
VBMW 110304-M2	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80	●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.20
VBGW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40				●	0.05-0.50	0.05-0.20
VBMW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	●		●		0.05-0.50	0.05-0.20
VBGW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40				●	0.05-0.50	0.05-0.20
VBMW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●		●		0.05-0.39	0.05-0.11

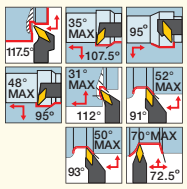
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

VCGW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	Прочный ↔ Твердый IB20HC	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGW 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30

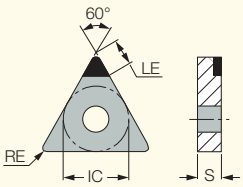
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

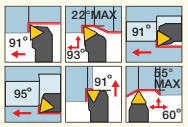
Державки см. стр.: AVC-SVLCR/L-VH (98) • A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L (96) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454)

ISOTURN

TNMA (CBN)

Трехгранные пластины с режущей кромкой из CBN для обработки чугуна и закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB85	IB55	IB50	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	3.9	●	●	●	0.05-0.50	0.05-0.25
TNMA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	3.5		●		0.05-0.50	0.05-0.25

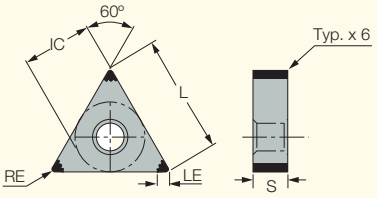
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

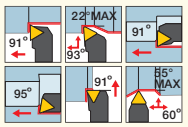
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNGA-J(CBN)

Трехгранные пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	RE	LE	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNGA 160408-R6-J	16.50	9.52	0.80	1.60	0.12-0.80	0.10-0.30

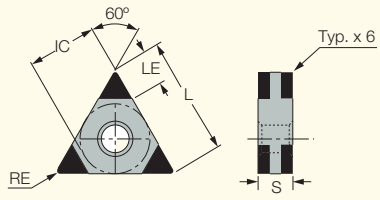
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

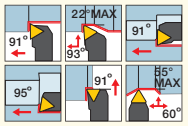
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNGA-MC/M6 (CBN)

Трехгранные пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB25HC	IB55	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T-MC	16.50	9.52	4.76	0.40	3.2		●		0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408-M6	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408T-MC	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9		●		0.05-0.50	0.05-0.20

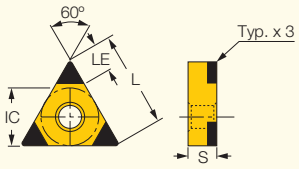
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

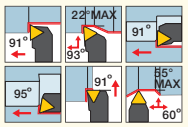
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNGA-M3 (CBN)

Трехгранные пластины с 3 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	Прочный ↔ Твердый IB10S	IB20H	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404-M3	16.50	9.52	4.76	0.40	2.2	•		0.10-0.50	0.05-0.30
TNGA 160408-M3	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	•	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TNGA 160412-M3	16.50	9.52	4.76	1.20	2.4	•		0.10-0.50	0.05-0.30

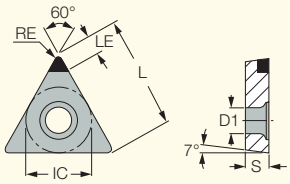
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

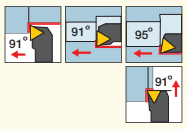
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TCMT (CBN)

Трехгранные позитивные пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	Прочный ↔ Твердый IB55	IB50	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204T	11.00	6.35	2.38	0.40	3.5	2.85	•	•	0.05-0.50	0.05-0.13

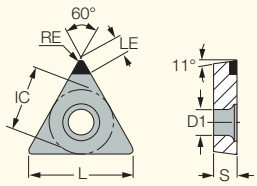
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-STFCR/L (115) • S-STLCR/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

ISOTURN

TPGX (CBN)

Трехгранные пластины с задним углом 11° и одной кромкой CBN для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	Прочный ↔ Твердый IB90	IB50	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202T	9.52	5.56	2.38	0.20	2.5	2.50	•	•	0.05-0.50	0.03-0.20
TPGX 090204T	9.52	5.56	2.38	0.40	2.6	2.50	•	•	0.05-0.50	0.03-0.20
TPGX 110302T	11.00	6.35	3.18	0.20	3.3	3.50	•	•	0.05-0.50	0.03-0.20
TPGX 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	3.0	3.50	•	•	0.05-0.50	0.03-0.20

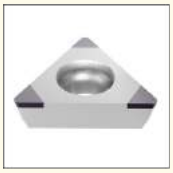
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

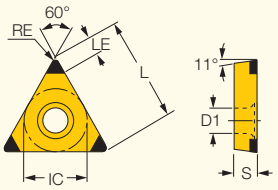
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (117) • MG STFPR-X (117)

ISOTURN

TPGW-M3 (CBN)

Трехгранные позитивные пластины с 3 режущими кромками из CBN для обработки порошковых металлов и жаропрочных сплавов





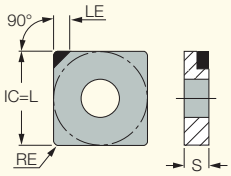
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	LE	D1	Прочный ↔ Твердый IB05S	IB10HC	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TPGW 110204-M3	11.00	6.35	2.38	0.40	2.2	2.80	•		0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110208-M3	11.00	6.35	2.38	0.80	2.2	2.80	•		0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110304-M3	11.00	6.35	3.18	0.40	2.2	3.40	•	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110308-M3	11.00	6.35	3.18	0.80	2.1	3.40	•		0.05-0.50	0.05-0.30

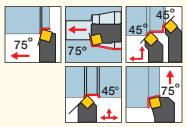
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (117)

ISOTURN

SNMA (CBN)

Квадратные пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки чугуна и закаленной стали





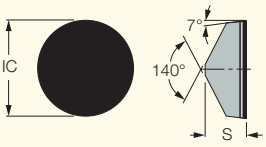
Обозначение	Размеры IC	S	RE	LE	IB55	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMA 120408T	12.70	4.76	0.80	4.5	•	0.05-0.50	0.05-0.30

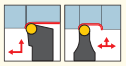
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)
• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41)
• PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

RCGX (CBN)

Круглые пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки чугуна и закаленной стали

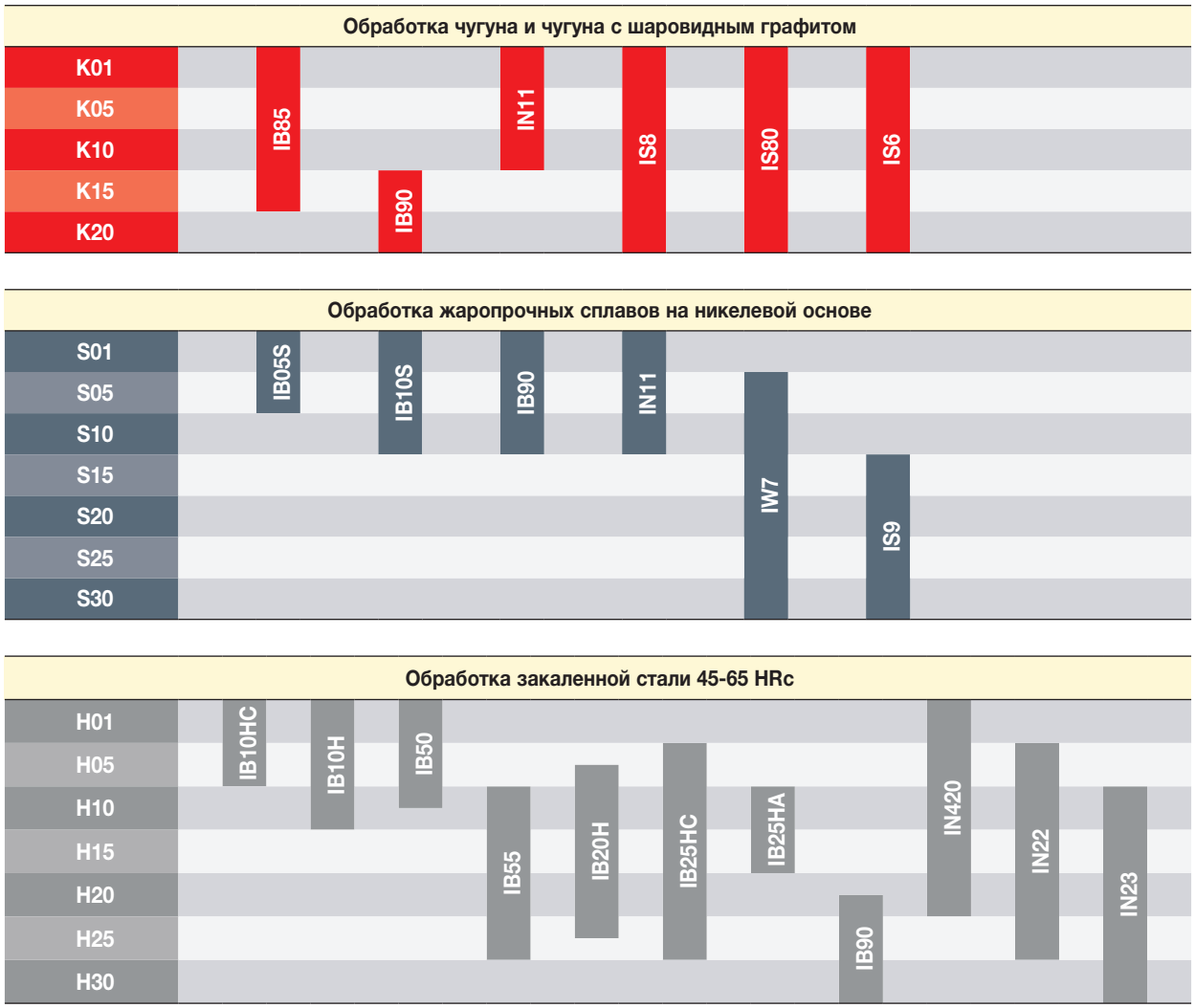




Обозначение	Размеры IC	S	IB90	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
RCGX 060300T	6.35	3.18	•	0.05-0.50	0.05-0.25
RCGX 090300T	9.52	3.18	•	0.05-0.50	0.05-0.25
RCGX 120400T	12.70	4.76	•	0.05-0.50	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Области применения пластин из керамики в соответствии со стандартом ISO

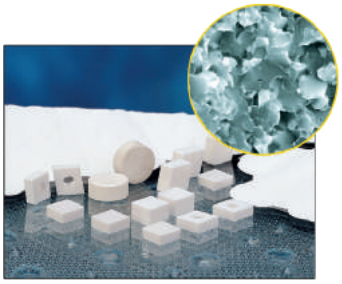


Режущий инструмент из керамики

IN11 Al_2O_3

Высокоскоростная чистовая обработка чугуна и стали

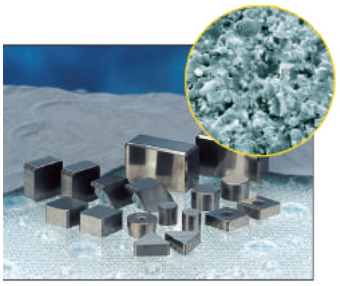
- Увеличенная прочность и износостойкость
- Добавление ZrO2
- Для высокоскоростной обработки



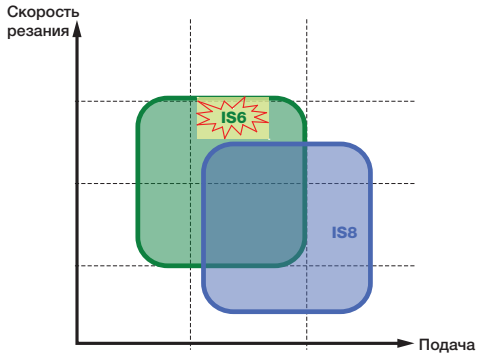
IN22 Al_2O_3-TiCN

Точение закаленной стали и труднообрабатываемых материалов

- Высокоскоростная обработка стали, инструментальной и закаленной стали, отбеленного чугуна и высокохромистой стали.
- Легкая черновая и чистовая обработка чугуна



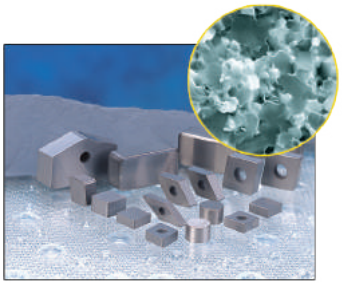
Область применения при обработке чугуна



IN23 Al_2O_3-TiC

Получистовая и чистовая обработка чугуна

- Легкая прерывистая обработка чугуна и чугуна с шаровидным графитом
- Чистовое фрезерование чугуна



IS6 SiAlON

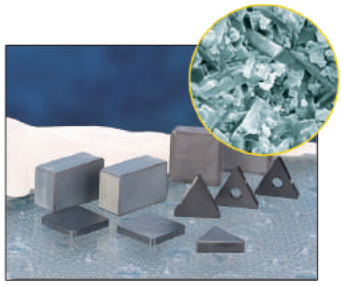
Особенности

- Высокоскоростная черновая и чистовая обработка чугуна
- Высокие скорости резания, по сравнению со сплавами на основе SiN
- Обработка с охлаждением и без
- Подходит для обработки автокомпонентов, таких как тормозные барабаны, диски и т.д.
- Высокая производительность при черновом точении сталей с высоким содержанием хрома, HSS (быстрорежущая сталь) и адамита

IS8 Si3N4

Точение и фрезерование серого чугуна

- Черновая и прерывистая обработка чугуна
- Обработка чугуна с шаровидным графитом и жаропрочных сплавов



Режущий инструмент из керамики

IS80 CVD покрытие Si3N4

Высокоскоростное черновое точение чугуна

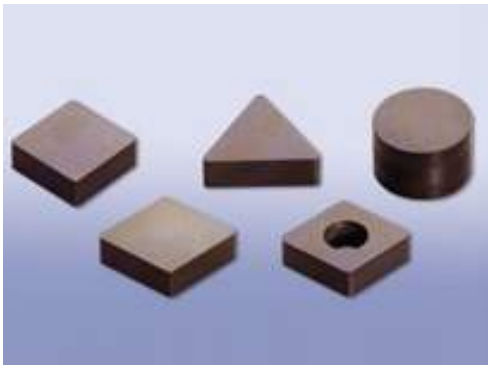
- Многослойное покрытие матрицы IS8
- Черновая и прерывистая обработка чугуна

* Не рекомендуется применять охлаждение при прерывистой обработке

IS9 Si3N4

Точение сплавов на никелевой основе

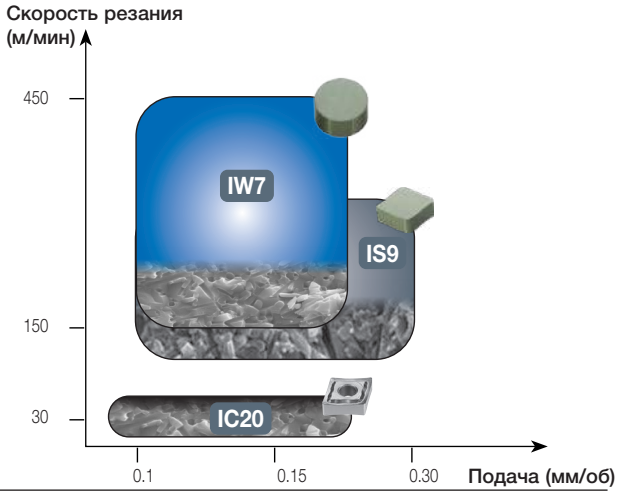
- Очень прочный сплав из керамики Si3N4 с высокой стабильностью режущей кромки
- Черновая и чистовая обработка жаропрочных сплавов на никелевой основе
- Хонингование - стандартная подготовка кромки



IW7 $AL2O_3$+Sic Whiskers

Основные преимущества

- Высокая твердость (Hv 2,100)
- Высокое сопротивление на излом благодаря SiC (карбид кремния) армированной керамике whisker
- Превосходная термостойкость, которая позволяет применять охлаждение и выполнять прерывистую обработку
- Отлично подходит для черновой и получистовой обработки со скоростью резания в 8-10 выше, по сравнению с обычным твердым сплавом
- Хорошая устойчивость к окислению

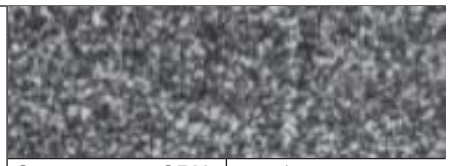


ISO-H Точение закаленных материалов

IB10H (мелкое зерно 0.5μм)

Мелкозернистый сплав PCBN без покрытия.

Операция
Безударная или небольшая прерывистая обработка закаленной стали на средних скоростях резания. Превосходное качество обработанной поверхности.
Твердость заготовки: 50-65 HRc.



Содержание CBN	53.5%
Связка	TiN-Al

IB20H

Сплав PCBN общего применения без покрытия. Отличный баланс между износостойкостью и ударопрочностью. Сочетание мелкого и среднего зерна CBN.

Операция
Безударная или средняя прерывистая обработка закаленной стали.

Содержание CBN	65%
Связка	TiN-Al

IB10HC

Износостойкий сплав PCBN с покрытием TiN.
Состоит из очень мелкого зерна CBN.

Операция
Средняя и высокая скорость резания, безударная обработка закаленной стали.

Содержание CBN	53.5%
Связка	TiN-Al

IB25HC

Сплав с покрытием Ti (C, N, O), состоит из среднего зерна CBN.

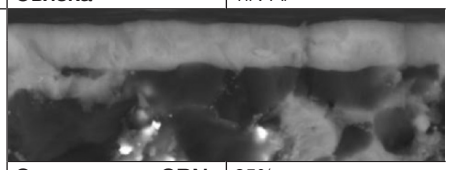
Операция
Высокоскоростная безударная или легкая прерывистая обработка.

Содержание CBN	75%
Связка	TiN-Al

IB25HA

Сплав с покрытием Ti (C, N, O), состоит из среднего зерна CBN.

Операция
Общая обработка закаленной стали.



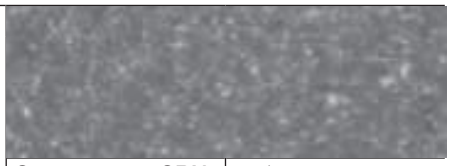
Содержание CBN	65%
Связка	TiN-Al

ISO-S

IB05S

Очень мелкозернистый, зерно с очень большим содержанием CBN.

Операция
Точение порошковых металлов.



Содержание CBN	95%
Связка	Co-Al-WC

IB10S

Очень большое содержание CBN, высокая твердость.

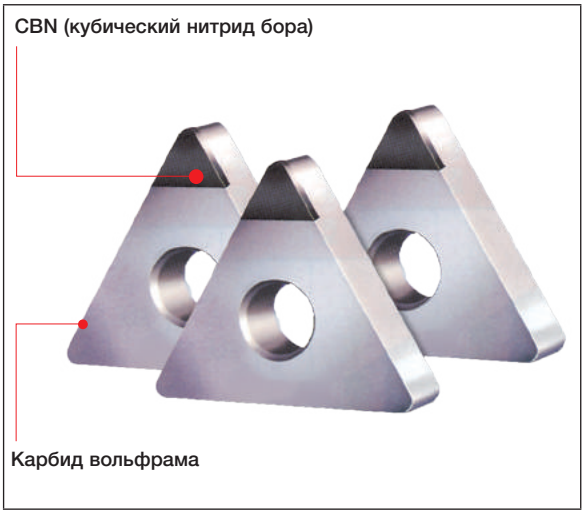
Операция
Точение порошковых металлов и титановых сплавов.

Содержание CBN	95%
Связка	Co-Al-WC

Пластины CBN

Особенности

- Подходят для труднообрабатываемых материалов, таких как порошковые металлы, закаленная сталь и жаропрочные сплавы.
- Сокращение затрат и времени обработки.
- Превосходное качество поверхности.
- Существенное повышение производительности при обработке закаленной стали.
- Подходят для высокоскоростной обработки чугуна.



Введение серии CBN поддерживает растущий спрос на пластины CBN.

ISCAR предлагает 7 сплавов CBN (кубический нитрид бора) для двух основных групп материалов:

Закаленная сталь:
ISO-H: IB10H, IB20H, IB10HC, IB25HC, IB25HA

Жаропрочные сплавы:
ISO-S: IB05S, IB10S

Сплавы CBN

Сплавы для обработки закаленной стали

	Материал		Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-H Без покрытия	Закаленная сталь	Износостойкость ↑ Прочность ↓	IB10H	53.5	Превосходное качество поверхности. Очень мелкое зерно. Безударная обработка.
			IB20H	65	Состоит из мелкого и среднего зерна CBN. Общего применения, безударная или легкая прерывистая обработка.
			IB50	50	Чистовая обработка закаленной стали (45 - 65 HRc) и чугуна с шаровидным графитом. Безударная обработка.
			IB55	60	Получистовая обработка закаленной стали (45 - 65 HRc) и чугуна с шаровидным графитом. Прерывистое резание.
ISO-H С покрытием		Износостойкость ↑ Прочность ↓	IB10HC	53.5	Мелкозернистый сплав CBN с покрытием TiN. Высокоскоростная безударная обработка.
			IB25HC	75	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N, O). Высокоскоростная безударная и прерывистая обработка.
			IB25HA	65	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N, O). Высокая прочность. Общего применения. Два типа стружколомов (HF, HM).

Сплавы для обработки чугуна

	Материал		Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-K	Чугун и твердый металл	Износостойкость ↑ Прочность ↓	IB85	85	Закаленная сталь и чугун (>45 HRc). Чугун с шаровидным графитом. Порошковые металлы. Жаропрочные сплавы. Спеченный карбид вольфрама >17% Co. Высокоскоростная обработка чугуна.
			IB90	90	Высокоскоростная обработка чугуна, цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и жаропрочных сплавов.

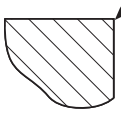
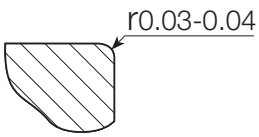
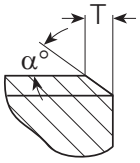
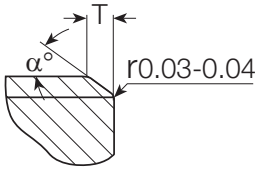
Сплавы для обработки жаропрочных сплавов

	Материал		Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-S	Жаропрочные сплавы	Износостойкость ↑ Прочность ↓	IB05S	95	Очень мелкозернистый сплав CBN для обработки порошковых металлов.
			IB10S	95	Для обработки порошковых металлов и жаропрочных сплавов.
			IB90	90	Обработка цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и жаропрочных сплавов.

Подготовка кромки и применение

Размеры упрочняющей фаски

Сплав	T (мм)	a°
IN22	0.20	25°
IN23	0.20	25°
IS80	0.20	25°
IS8	0.20	25°
IS9	0.10	25°
IN11	0.20	20°
IB50	0.14	20°
IB55	0.14	20°
IB85	0.14	20°
IB90	0.14	20°
IS6	0.20	25°
IW7	0.10	25°
IN420	0.2	25°

F		Чистовая обработка
E		Получистовая и чистовая обработка f < 0.2 мм/об
T		Получистовая и черновая обработка f > 0.2 мм/об
S		Тяжелая черновая прерывистая обработка

Нитрид кремния для обработки чугуна и жаропрочных сплавов

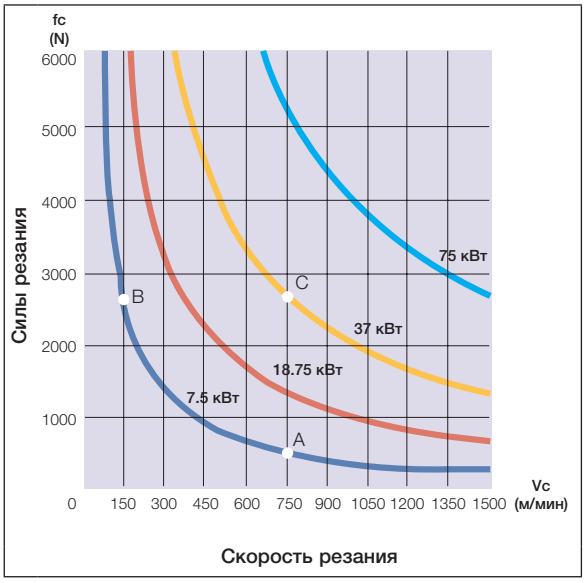
Что такое ISCANITE?
ISCANITE - это материал с содержанием нитрида кремния более 90%. ISCANITE производят методом горячего прессования для достижения хорошей плотности, прочности и термостойкости. Эти характеристики делают ISCANITE идеальным материалом для производства инструмента, который обладает превосходной износо- и термостойкостью.

Какие материалы можно обрабатывать ISCANITE?
ISCANITE идеально подходит для обработки чугуна, жаропрочных сплавов, меди и композиционных материалов. Сталь является единственным материалом, которого стоит избегать из-за химической несовместимости.

Преимущества ISCANITE
ISCANITE позволяет повысить производительность, сократить затраты и существенно уменьшить силы резания. ISCANITE позволяет увеличить объем съема металла и полностью использовать потенциал станка. Увеличение срока службы позволяет сократить затраты и время на замену и настройку инструмента.

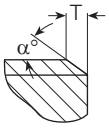
Скорость и силы резания
Высокоскоростная обработка с малыми силами резания наиболее предпочтительна (точка A на графике предпочтительнее точки B). В этом случае уменьшается давление на заготовку и вероятность возникновения вибраций или сдвига.

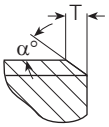
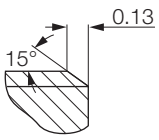
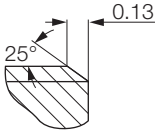
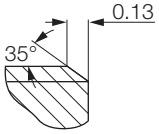
Если мощность станка высокая, скорость резания может быть увеличена до 750 м/мин с теми же силами резания, что и в точке B (см. точку C). Положительное влияние скорости резания и подачи на обработку: для нитрида кремния рекомендуются повышенные скорости резания.



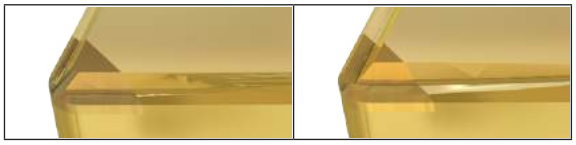
Новая система подготовки режущей кромки

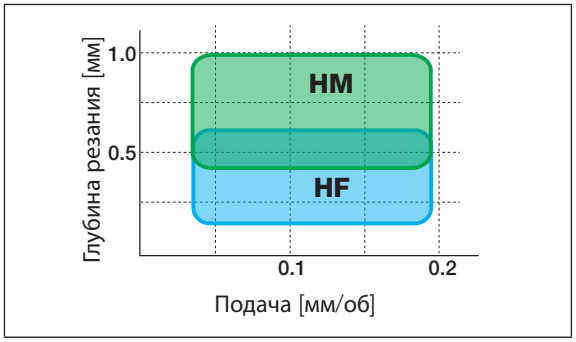
Для следующих сплавов: IB10HC, IB10H, IB20H, IB25HC, IB25HA, IB05S, IB10S.

	Существующая	
T		Безударная и прерывистая обработка

	Новая система подготовки кромки	
T		Безударная и прерывистая обработка
S		Для высокого качества поверхности
F		Чистовая безударная обработка
M		Получистовая безударная или легкая прерывистая обработка
R		Легкое и тяжелое черновое прерывистое резание

Зона стружколомания для закаленной стали



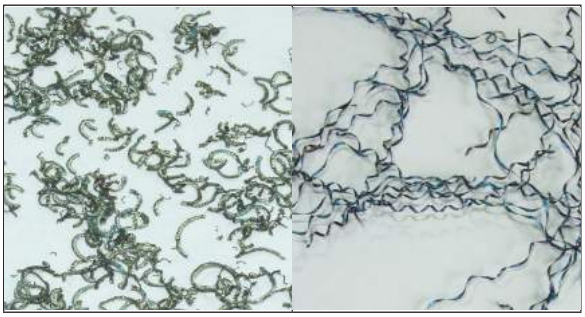


Новые стружколомы для закаленной стали

Пластины CBN с 2 типами стружколомов: HF и HM

Существующий метод	Новые стружколомы
Отсутствие контроля стружкообразования на длинных линейных проходах	**HF-тип** Превосходный контроль образования стружки на малых глубинах резания **HM-тип** Для больших глубин резания

При обработке твердых материалов образуется длинная и спутанная стружка. Стружколомы HF или HM обеспечивают превосходный контроль образования стружки на различных глубинах резания.

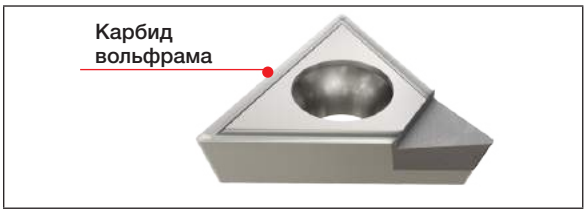


Пластины PCD

Особенности

- Превосходное качество поверхности при обработке цветных металлов и неметаллических материалов.
- Увеличенный срок службы при высокоскоростной обработке благодаря хорошей износо- и термостойкости.

Примечание: не применять для стали и чугуна



Сплавы и применение

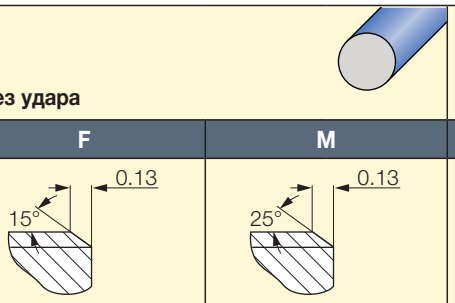
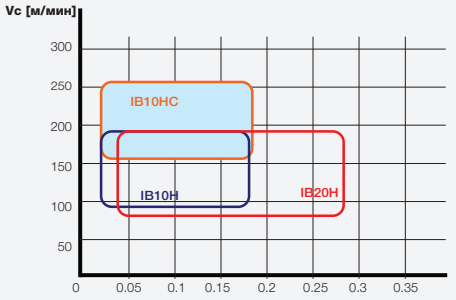
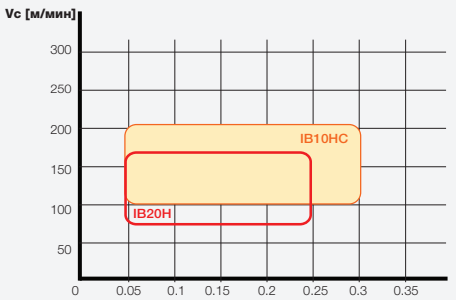
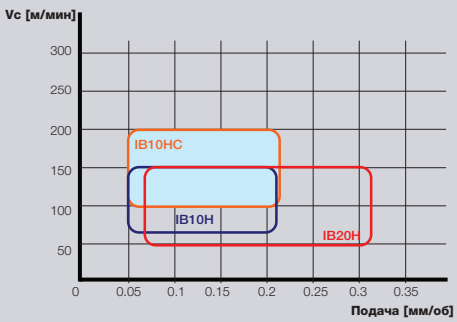
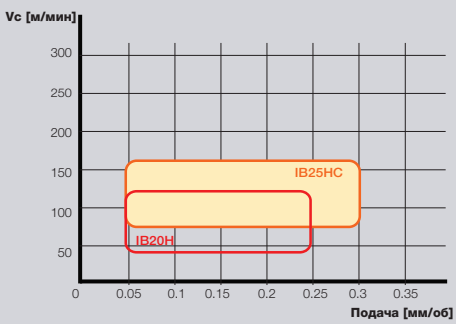
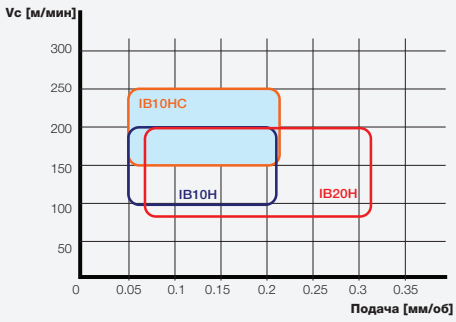
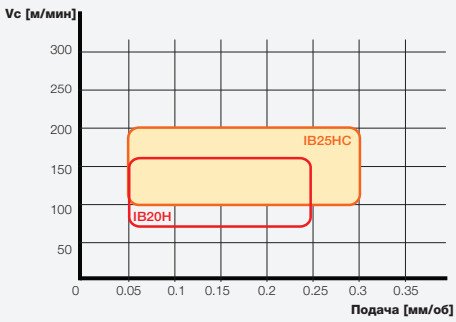
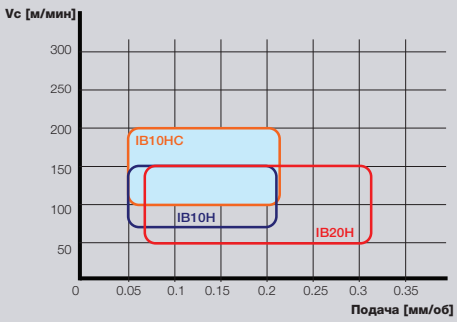
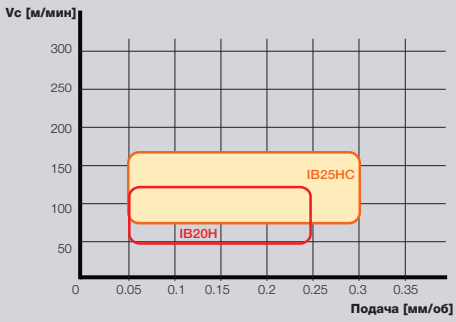
Связка	Размер алмаза	Сплав	Применение
Кобальтовый сплав	8-9 µm	ID5	Для алюминиевых сплавов (Si < 12%), медных сплавов, неметалл. материалов

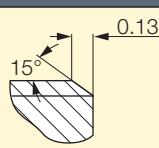
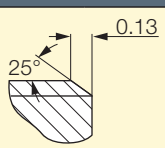
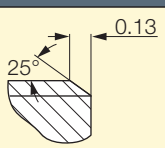
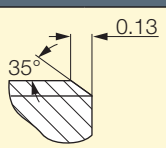
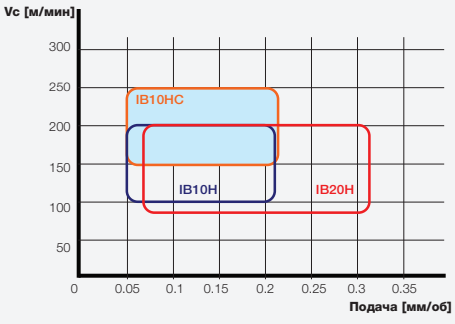
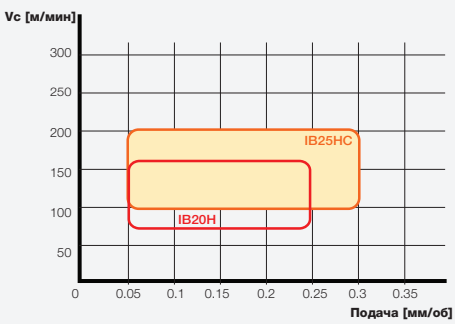
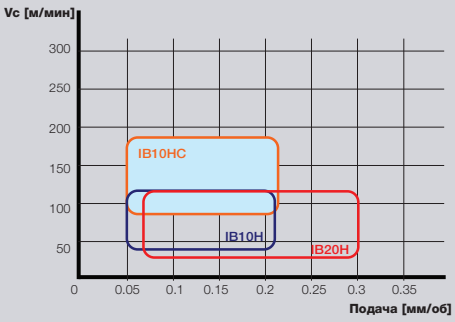
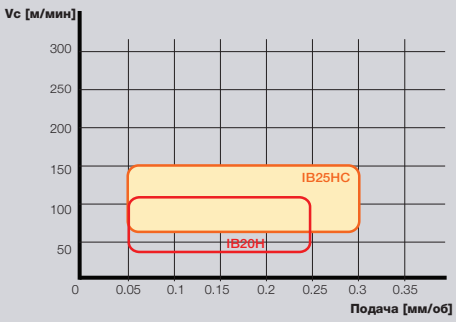
Рекомендуемые режимы резания

Заготовка	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Сплав
Сплав Al (4-9% Si)	800-2500	0.1-0.3		ID5
Сплав Al (9-14% Si)	600-1280	0.1-0.3	0.05-3.0	ID5
Сплав Cu	600-1000	0.05-0.2	0.05-3.0	ID5

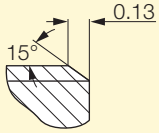
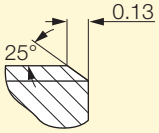
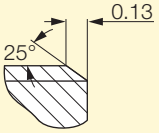
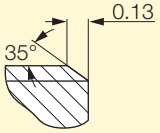
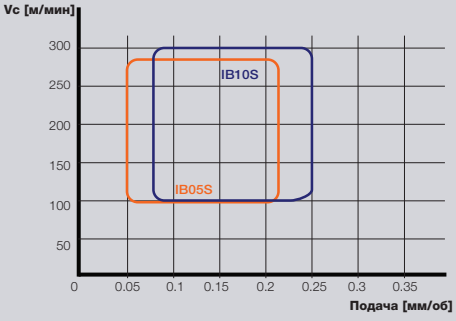
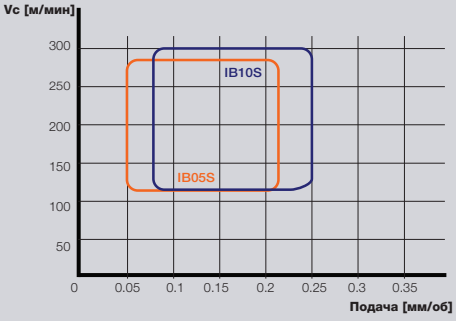
Параметры обработки и рекомендации

Рабочая зона сплавов для материалов ISO-H

	Без удара		Прерывистое резание	
	F	M	M	R
Рекомендуемая подготовка кромки				
Закаленная сталь (55-62 HRc)				
Подшипниковая сталь (58-65 HRc)				
Высокопрочная сталь (45-56 HRc)				
Холоднодеформированная инструментальная сталь (55-64 HRc)				

	Без удара		Прерывистое резание	
	F	M	M	R
Рекомендуемая подготовка кромки				
Инструментальная сталь горячего деформирования (45-56 HRc)				
Быстрорежущая сталь (58-66 HRc)				

Рабочая зона сплавов для материалов ISO-S

	Без удара		Прерывистое резание	
	F	M	M	R
Рекомендуемая подготовка кромки				
Порошковый металл (45-68 HRc)				

Рекомендуемая скорость резания и режимы обработки

Точение	Материал		Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твёрдость, HB	№ материала
P	Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
				930	275	7
			Закаленная и отпущенная	1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
			Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твёрдость, HB	№ материала
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная	600	180	14

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твёрдость, HB	№ материала
K	Серый чугун (GG)	Перлитный/ферритный		180	15
		Перлитный/мартенситный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный		160	17
		Перлитный		250	18
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19
		Перлитный		230	20

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твёрдость, HB	№ материала
N	Кованые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			Структурированные		100	22
	Литые алюминиевые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26
			Латунь		90	27
			Электролитная медь		100	28
	Неметаллические материалы		Прочные пластмассы, волокниты			29
			Твердая резина			30

Точение	Материал		Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твёрдость, HB	№ материала
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
	Суперсплавы	Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан Ti сплавы			RM 400		36
			Alpha+beta структурированные сплавы	RM 1050		37

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твёрдость, HB	Материал
H	Закаленная сталь	Закаленная		55 HRC	38
		Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун	Литье		400	40
	Чугун	Закаленный		55 HRC	41

Кермет		Кермет+PVD		Тв. сплав +PVD	Твердый сплав+CVD				
IC20N	IC30N	IC520N	IC530N	IC3028/830	IC8250	IC8150	IC5005/428	IC807/907	IC8350
250-400	230-380	250-420	230-400	120-200	230-380	280-420	300-450	140-230	125-210
220-350	200-330	220-380	200-350	100-170	200-340	240-380	260-400	120-205	110-185
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360	100-180	95-165
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380	115-190	105-175
160-300	140-280	160-330	140-300	80-130	160-280	180-320	200-340	95-170	90-155
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360	100-180	95-165
170-300	150-280	170-330	150-300	70-130	160-280	200-320	220-340	95-170	90-155
160-250	140-230	160-280	140-250	60-120	140-250	190-300	210-320	85-150	75-135
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300	70-130	65-120
180-300	160-280	180-330	160-300	80-130	170-280	200-320	220-340	100-170	95-155
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300	70-30	65-120
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380		
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	240-380	260-400		

Кермет+PVD		Тв. сплав +PVD			Твердый сплав+CVD	
IC520N	IC530N	IC807/907	IC808/908	IC3028/830	IC6015	IC6025
150-280	140-250	100-200	90-200	50-120	140-250	120-180

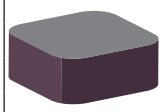
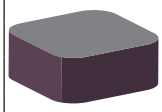
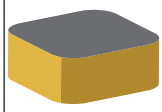
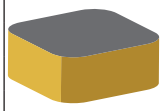
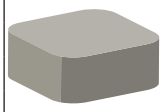
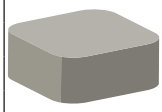
Твердый сплав+CVD			Керамика				Керамика +CVD	CBN	
IC5005/ 428	IC5010/ 4028	IC8150	IN11	IN23	IS6	IS8	IS80	IB90/85	IB50
160-300	160-300	140-280		150-400	500-900	80-300			200-400
140-280	140-280	120-240		100-350	500-900	50-250			150-350
350-700	300-600	250-350	300-800	300-600	500-1200	300-1000	400-1000	500-12000	
300-600	250-500	200-300	200-600	200-500	500-1200	250-800	300-800	400-1000	
200-350	250-400	180-320							350-500
180-280	200-320	150-250							150-400

Твердосплавная	PCD
IC20	ID5
1000-2500	600-2500
300-1000	600-2500
300-1000	600-2500
200-600	600-2500
250-600	600-1000
180-400	600-800
150-300	600-800

Тв.сплав		Тв. сплав +PVD				Whiskers	CBN			
IC07	IC20	IC804	IC806	IC907	IC3028	IW7	IB05S	IB10S	IB90	IB85
40-55	35-45			50-80	30-40					
30-45	25-35			40-65	20-30					
30-40	25-30	65 - 105	50-80	45-60	20-25	150-450				
20-30	15-25	50 - 90	40-70	35-45	10-20		100-250	100-250	100-200	120-240
25-35	20-30	40 - 85	30-65	30-50	15-25					
100-160	80-160			150-200	130-160					
50-60	50-60			50-100	30-60					

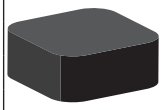
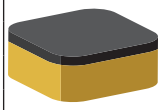
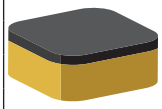
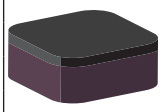
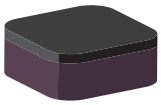
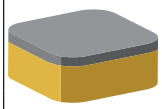
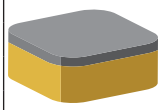
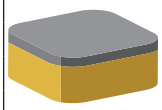
Керамика				CBN							Тв. сплав +PVD
IN22	IN420	IN23	IS8	IB10HC	IB10H	IB50/55	IB20H	IB25HC	IB25HA	IB85/90	IC907
50-150	60 - 170	40-120		150-350	100-220	100-140	100-220	100-220	90-200	80-140	40-100
50-120	60 - 140	40-100		150-350	100-220	80-120	100-220	100-220	90-200	60-120	30-60
30-200	30 - 230									70-150	
		80-120	60-100							100-140	

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
PVD-ПОКРЫТИЕ	IC520N	P05-P25 M05-M15	Твердый сплав из металлокерамики с покрытием PVD. Подходит для высокоскоростной чистовой обработки стали и нержавеющей стали с низкими подачами. Превосходное качество поверхности, очень хорошая износостойкость и предотвращение налипания на режущей кромке.	TiN Покрытие TiCN Основа		
	IC530N	P25-P35 M20-M30	Прочный сплав из металлокерамики с покрытием PVD. Рекомендуется для получистовой и чистовой обработки стали на средних и высоких скоростях резания с низкими подачами. Превосходное качество поверхности, высокая износостойкость и устойчивость к пластической деформации, а также предотвращение налипания на режущей кромке.	TiN Покрытие TiCN Основа		
	IC804	S05-S15	Очень твердая мелкозернистая основа основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для получистовой и чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов при стабильных условиях на средних и относительно высоких скоростях резания. Отличается превосходной износостойкостью и сопротивлением пластической деформации.	Покрытие TiAlN AlTiN Основа		
	IC806	M05-M15 S10-S20	Твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Великолепный вариант для обработки жаропрочных и титановых сплавов на средних и относительно высоких скоростях резания. Превосходная износостойкость и сопротивление пластической деформации.	Покрытие TiAlN AlTiN Основа		
	IC807	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	Твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Великолепная износостойкость и сопротивление пластической деформации.	TiN Покрытие TiAlN Основа		
	IC830	P30-P45 M25-M40 S20-S30	Прочная основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Сплав отличается великолепной прочностью и рекомендуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях. Может использоваться для жаропрочных сплавов на низких скоростях резания.	TiN Покрытие TiAlN Основа		
	IC907	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	Прочная мелкозернистая основа с покрытием PVD, для широкого спектра материалов, таких как сталь, легированная и закаленная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Отличается превосходной износостойкостью и высоким сопротивлением пластической деформации.	Покрытие TiAlN Основа		
	IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Прочная мелкозернистая основа с покрытием PVD. Рекомендуется для общей обработки широкого ряда материалов (сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы) на средних скоростях резания. Высокая устойчивость к износу и скалыванию.	Покрытие TiAlN Основа		

* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
Покрытие CVD	IC428	K05-K20 H15-H25	Твердая основа с многослойным покрытием из CVD. Рекомендуется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания.	Al_2O_3 Tic Основа		
	IC5005	P05-P15 K05-K15 H15-H25	Очень твердая основа с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для высокоскоростной обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом при стабильных условиях.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа		
	IC5010	K10-K20	Твердая основа с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для высокоскоростной обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания, хорошая устойчивость к скалыванию.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа		
	IC6015	M05-M25 S10-S20	Твердая основа с внешним слоем, обогащенным кобальтом и покрытием MTCVD и специальной обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для высокоскоростной чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали. Превосходный срок службы инструмента и высокая износостойкость.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа		
	IC6025	M15-M35 S20-S30	Очень прочная основа с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для обработки нержавеющей стали на средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Превосходный выбор для тяжелой обработки, стабильных условий и прерывистого резания.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа		
	IC8150	P10-P25 M10-M20 K10-K25	Твердая основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали, легированной стали и мартенситной нержавеющей стали со средними подачами при стабильных условиях. Великолепная термоустойчивость, износостойкость и сопротивление пластической деформации.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа		
	IC8250	P15-P35 M15-M25	Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для общей обработки стали, легированной стали и мартенситной нержавеющей стали при различных условиях. Отличается высокой прочностью и хорошей износостойкостью.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа		
	IC8350	P2O-P45 M20-M30	Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали и легированной стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Превосходный выбор для тяжелой обработки, стабильных условий и прерывистого резания.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа		

* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC4	N01-N15 S05-S15	Очень твердый сплав без покрытия для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов, алюминиевых сплавов с высоким содержанием кремния и других цветных металлов.	Основа		
	IC08	M15-M30 N10-N25 S20-S30	Прочный субмикронный твердый сплав без покрытия, подходит для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания. Хороший выбор для обработки цветных металлов.	Основа		
	IC20	K10-K20 N05-N25 S10-S20 h10-H20	Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для обработки чугуна, жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания.	Основа		
Кермет	IC20N	P05-P25 M05-M15	Очень твердый сплав из металлокерамики для прорезки и точения канавок. Рекомендуется для высокоскоростной чистовой обработки стали и легированной стали с малыми подачами. Превосходное качество поверхности и износостойкость, высокая устойчивость к пластической деформации и предотвращение налипания на режущей кромке.	Основа		
	IC30N	P10-P30 M10-M20	Твердая металлокерамика, для обработки стали и нержавеющей стали на средних и высоких скоростях резания с малыми подачами. Превосходное качество поверхности, хорошая износостойкость и предотвращение налипания на режущей кромке.	Основа		

* Для сплавов с покрытием

Современные режущие материалы

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
CBN	IB05H	H05-H10	Высокоскоростной сплав для безударной обработки. Связующая сила между частицами улучшена за счет использования крупных зерен PCBN для превосходной износостойкости.	Основа		
	IB05S	S05	Высокоскоростной сплав для безударной обработки. Связующая сила между частицами улучшена за счет использования крупных зерен PCBN для превосходной износостойкости.	Основа		
	IB10H	h10	Сверхмелкозернистый сплав PCBN для высокоскоростной обработки закаленной стали (45-65 HRC) при стабильных условиях.	Основа		
	IB10S	S10	Очень твердый мелкозернистый сплав PCBN для обработки седел клапанов автомобильных двигателей, спеченных металлов и титановых сплавов.	Основа		
	IB10HC	h10	Сверхмелкозернистый сплав PCBN с покрытием PVD. Подходит для высокоскоростной обработки закаленной стали (45-65 HRC) при стабильных условиях.	TiN Основа		
	IB20H	H20	Сочетание крупного и мелкого зерна PCBN. Подходит для общей обработки и прерывистого резания закаленной стали.	Основа		
	IB20HC	H15-H25	Сплав PCBN с покрытием для точения закаленной стали. Высокая устойчивость к скалыванию и сверхпрочная основа для широкого спектра операций.	TiN Основа		
	IB25HA	H25	Прочный сплав PCBN с покрытием PVD для общей обработки закаленной стали.	TiN Основа		
	IB25HC	H25	Средний размер зерна PCBN с покрытием PVD для легкого и среднего прерывистого резания закаленной стали.	TiN Основа		

* Для сплавов с покрытием

Современные режущие материалы

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
CBN	IB50	K01-K10 H01-H10	Сплав PCBN для чистовой прорезки и точения канавок на закаленной стали 45-65 HRC и чугуна с шаровидным графитом при безударной обработке.	Основа		
	IB55	K05-K15 h10-H25	Сплав PCBN для чистовой обработки закаленной стали 45-65 HRC и чугуна с шаровидным графитом при стабильных условиях и легком прерывистом резании.	Основа		
	IB85	K01-K15 S05-S10 H05-H10	Сплав PCBN, для высокоскоростной обработки чугуна, цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и тяжелых сплавов. Превосходный вариант для прерывистого резания закаленной стали.	Основа		
	IB90	K05-K15 S01-S10 H05-H10	Сплав PCBN, для высокоскоростной обработки чугуна, цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и тяжелых сплавов. Превосходный вариант для прерывистого резания закаленной стали.	Основа		
PCD	ID5	N01-N10	Пластины со вставками из PCD, для обработки алюминиевых сплавов (Si < 12%) и других цветных металлов. Отличается очень высокой износостойкостью и прочностью. Используется для получистовой и чистовой обработки и прерывистого резания.	Основа		
Керамика	IN22	K05-K10 H05-H25	Черная керамика (Al_2O_3 + TiCN), для получистовой и чистовой обработки закаленной стали и отбеленного чугуна на относительно высоких скоростях резания.	Основа		
	IN23	K05-K15 h10-H30	Черная керамика (Al_2O_3 + TiCN), для получистовой и чистовой обработки серого чугуна и высокопрочного чугуна с шаровидным графитом.	Основа		
	IN110	K01-K10 S01-S10	Белая керамика, отличается высокой прочностью и износостойкостью. Применяется для высокоскоростного точения чугуна.	Основа		
	IN420	K05-K10 H05-H25	Черная керамика (Al_2O_3 + TiCN) с покрытием PVD. Применяется для получистовой и чистовой обработки закаленной стали и отбеленного чугуна на относительно высоких скоростях резания.	TiN Основа		

* Для сплавов с покрытием

Современные режущие материалы

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
Керамика	IS6	K01-K10	Сплав из керамики с покрытием SiAlON для высокоскоростной обработки чугуна. Используется для чернового и чистового резания при влажном и сухом охлаждении автомобильных деталей, таких как тормозной барабан, тормозной диск и другие. Высокая производительность при черновом точении прокатного валка из высокохромистой и быстрорежущей стали.	Основа		
	IS25	S10-S20	Усиленный композитный сплав с покрытием SiAlON, отличается высокой твердостью и подходит для обработки жаропрочных сплавов, таких как Inconel, Waspaloy и Rene при безударном резании.	Основа		
	IS35	S15-S25	Усиленный композитный сплав с покрытием SiAlON, отличается высокой твердостью и великолепной прочностью. Подходит для обработки жаропрочных сплавов, таких как Inconel, Waspaloy и Rene при безударном и легком прерывистом резании.	Основа		
	IS80	K01-K20	Сплав из керамики и нитрида кремния (Si_3N_4) с покрытием CVD для высокоскоростной черновой и чистовой обработки чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Высокая износостойкость и хорошая прочность.	TiN Основа		
	IW7	S20-S30 H05-H25	Сплав из вискерной усиленной керамики для высокоскоростной черновой и получистовой обработки жаропрочных сплавов, таких как Inconel и Waspaloy при стабильных условиях. Также может применяться для обработки закаленной стали.	Основа		

* Для сплавов с покрытием

Ключевые моменты токарной обработки пластинами CBN

Преимущества использования пластин CBN

1 Может заменить операцию шлифования и сократить затраты на обработку.
2 Размерная стабильность, что особенно важно для массового производства. Минимизация процента брака.
3 “Экологичное” решение - минимальное использование охлаждающей жидкости

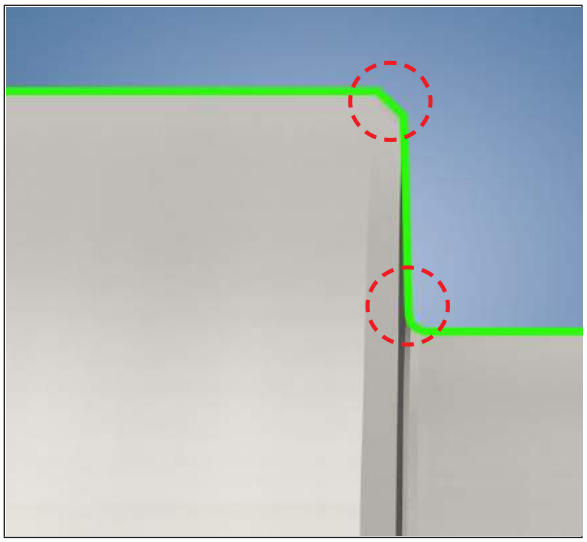
Для достижения наилучших результатов и высокой производительности при обработке твердых материалов необходимо следовать следующим рекомендациям:

- CBN характеризуется твердостью 4500 HV. Такая твердость CBN позволяет обрабатывать твердые материалы с большой скоростью резания и подачей.
- Для успешной токарной обработки твердых заготовок (HPT - Hard Part Turning) требуется не только подходящий режущий инструмент, но и правильные условия, подготовка и окружение.
- HPT (токарная обработка твердых деталей) начинается с правильного плана обработки “мягкого” состояния для наилучших условий HPT.

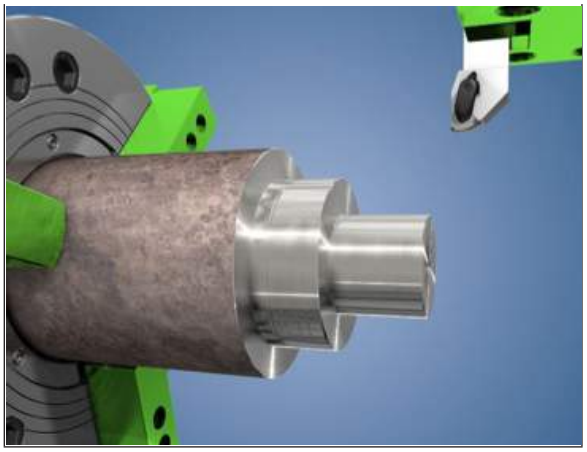
“Мягкое” состояние (около 20-40 HRC) - это состояние, при котором материал заготовки еще не закален до окончательной твердости.

Важные моменты при планировании “мягкой” обработки:

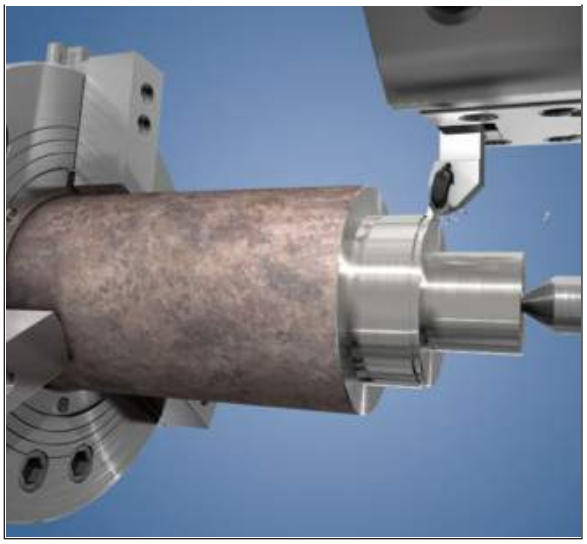
- Избегайте заусенцев
- Следите за допустимыми размерами
- Не выполняйте резкий вход и выход из заготовки
- Вход и выход путем планирования радиуса движения
- Используйте пластину с кромкой wiper для достижения наилучшего качества поверхности
- Не оставляйте острых углов (радиус или фаска)
- Стабильность станка, жесткость и температурная стабильность - ключевые условия изготовления высококачественной детали. Чем лучше стабильность, тем точнее допуски.
- Зажим заготовки с соответствующей силой предотвратит ее смещение и повысит качество поверхности. Убедитесь, что вы используете широкие губки, обеспечивающие лучшее сцепление с заготовкой по сравнению с обычными трехточечными губками.
- Используйте заднюю бабку для длинных заготовок.
- Державки с большим сечением повышают общую жесткость системы.
- При обработке твердых материалов не применяйте охлаждение. Пластины CBN могут выдерживать высокие температуры резания, поэтому подвод охлаждающей жидкости не нужен. Отсутствие СОЖ - это экономичный, экологичный и лучший вариант, поскольку при нагревании материала в процессе точения он становится немного мягче и легче поддается обработке. Однако, существуют случаи где необходимо использование СОЖ: при безударной обработке с превосходным качеством поверхности.



Скругление или фаска в “мягком” состоянии



Жесткое закрепление заготовки и инструмента



Используйте заднюю бабку для длинных заготовок

Обработка канавок

Member IMC Group

СОДЕРЖАНИЕ

Обработка канавок

Руководство по выбору 258

Державки и пластины для наружной обработки

Державки и пластины HELI-GRIP 265
Державки и пластины TOP-GRIP 270
Державки и пластины CUT-GRIP 273
Державки, адаптеры и лезвия (короткое посадочное гнездо) 275
Державки, адаптеры и лезвия (длинное посадочное гнездо) 285
Прессованные пластины 287
Прецизионные шлифованные пластины 292

Пластины для специфических операций и материалов

Чугун 298
Закаленная сталь 299
Жаропрочные сплавы 300
Алюминий 300
Канавки возле уступа 302
Поднутрения 303
Канавки шкивов 304
T/L-образные канавки 305
Державки и пластины GDMW 306

Державки и многокромочные пластины

PENTACUT (5 режущих кромок) 307
GTGA (3 режущих кромки) 325

Державки и пластины для тяжелонагруженной обработки

Державки и пластины DOVE-IQ-GRIP 328
Державки и пластины SUMO-GRIP 330
Державки и пластины CUT-GRIP 333
Державки и пластины PENTA-CUT 335

Державки и пластины для внутренней обработки

Расточные державки CUT-GRIP Dmin 12.5 мм (пластины GEPI) 337
Расточные державки CUT-GRIP Dmin 20 мм (пластины GIPI/GIFI/GINI) 344
Расточные державки TOP-GRIP Dmin 20.5 мм 353
Расточные державки HELI-GRIP Dmin 26 мм 355
Расточные державки CUT-GRIP Dmin 64 мм (пластины GDMY/F/N 8 мм) 355
Лезвия CUT-GRIP Dmin 70 мм 355

Державки и пластины для фасонной обработки 360

Строгальные державки и пластины 439

Державки для обработки алюминиевых колес 443

Державки и пластины для мелкоразмерной обработки 361

Державки и пластины для наружной обработки
Державки и пластины для внутренней обработки

Руководство по эксплуатации 419

Отрезка 459

Обработка торцевых канавок 549

Инструментальные блоки 615

Сменные головки 621

Информация для выбора подходящей пластины

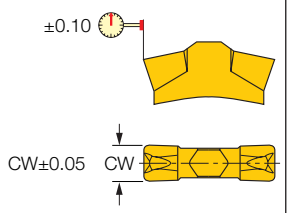
ISCAR предлагает широкий ассортимент канавочно-токарного инструмента. Во многих случаях необходимо использовать несколько различных инструментов. Для оптимального выбора необходимо определить основные параметры:

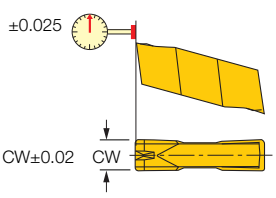
- Ширина пластины **[CW]**
- Требуемый допуск пластины
- Максимальная глубина канавки **[CDX]**
- Требуется ли точение канавки или только прорезка (пластина **E-типа** или нет)

В соответствии с этими параметрами:

- Выберите наиболее подходящий инструмент из таблицы на стр. 259-260.
- Выберите подходящий стружколом в соответствии с информацией на стр. 261-262.

Прессованные пластины		**Прецизионные шлифованные пластины**	
Прессованные в размер		Шлифованная периферия	
Ширина	± 0.05	Ширина	± 0.02
Повторяемость	± 0.10	Повторяемость	± 0.025





Если нет необходимости в жестком допуске, выбирайте более дешевые прессованные пластины.

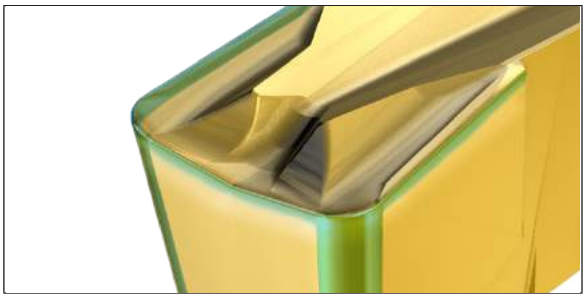
Что такое пластина E-типа?

Пластина **E-типа** - это прецизионная шлифованная пластина, которая может прорезать и **точить** канавку.

В обозначении этих пластин присутствует символ **E** (пример: GIP 3.00**E**-0.4). Это сделано для того, чтобы отличить их от прецизионных пластин, которые не подходят для точения канавок и не имеют символа **E** в обозначении (пример: GIP 3.00-0.2)

- Пластины E-типа обычно имеют больший радиус скругления
- Пластины E-типа имеют хонингованную поверхность большего размера

Прецизионная канавочная пластина



Канавочная пластина E-тип

Канавочно-токарные пластины для наружной обработки

	Пластина		Параметры				CW (ширина)	CDX	Стр.
			Прецизионная, шлифованная	Прессованная	Количество режущих кромок	Возможность точения канавки			
PENTACUT		PENTACUT Размер 17	✔		5		0.25-3.18	4	309-311
PENTACUT		PENTACUT Размер 24	✔		5		0.5-4.23	1-6.5	319-323
PENTACUT		PENTACUT Размер 34	✔		5		1.5-4.0	5-10	324-325
HELI-GRIP		HELI-GRIP		✔	2	✔	3-6.35	Без ограничения по глубине	269-270
TOP-GRIP		TOP-GRIP		✔	2	✔	3-6.35	10.5-18.6	272
CUT-GRIP		Короткое посадочное гнездо		✔	1	✔	3-12	Без ограничения по глубине	287-291
CUT-GRIP		Короткое посадочное гнездо	✔		2	✔*	0.5-11.0	13**	292-301
CUT-GRIP		Длинное посад. гнездо		✔	2	✔*	8.0	27	288-291
CUT-GRIP		Длинное посад. гнездо	✔		2	✔	8.0-11.0	27	292-298
ТЯЖЕЛАЯ ОБРАБОТКА		SUMO-GRIP		✔	1	✔	6-14	Без ограничения по глубине	333
ТЯЖЕЛАЯ ОБРАБОТКА		TIGER		✔	1		10-20	Без ограничения по глубине	329, 334

* Не для всей продукции

** Для большинства наименований

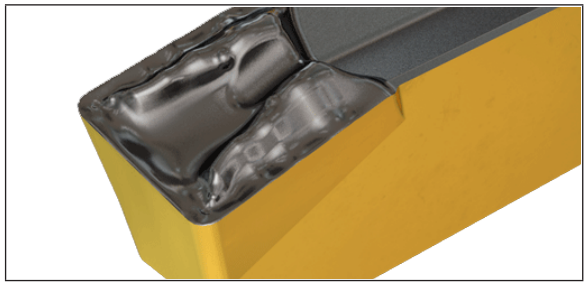
Канавочно-токарные пластины для внутренней обработки

	Пластина	Державка	Пластина	Прессованная	Прецизионная обработка	Dmin	CDX	CW	Стр.
PICCOCUT		PICCO/ MG PCO	PICCO		✔	2.0-7.0	0.4-2.5	0.5-2	399-411
CHAMGROOVE		MG/MGCH	GIQR 8		✔	8.0	0.7-1.5	0.5-4	414-415
		MG/MGCH	GIQR 11		✔	11.0	1.5-2.3	0.75-5	416
		MGCH	GIQR 11-15		✔	15.0	6.3	1-3	417
CUTGRIP		GEHIR/L	GEPI/ GEMI	✔	✔	12.5-16	2.4-3.0	1-3.18	340-343
		GHIR/L	GIFI/GIPI/ GINI/ GIMIY	✔	✔	20-49	2.5-8.0	1.53-6.35	344, 349-352
TOP-GRIP		TGIR/L	TGMF	✔		20.5-57	5.5-17.5	3-6.35	353, 272
HELIGRIP		HELIIR/L	GRIP	✔		26-53	5-12	3-6.35	355, 269-270
CUTGRIP		GHIR/L 40-8	GDMF/ GDMY/ GDMN...	✔	✔	65	15-20	8-11	355, 288-289
		GHIC/CGHN	GIP/GIF/GIMN/ GIMF/GIA...	✔	✔	70-250	10-26	2.8-6.35	355-358, 292-300

Выбор стружколома

T-тип

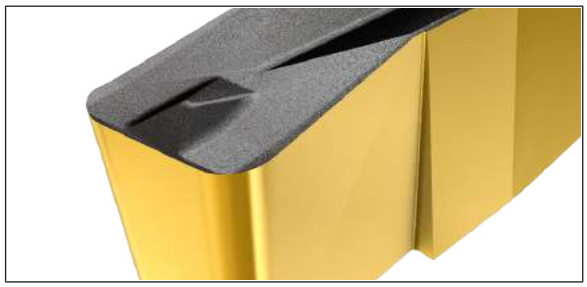
- Оптимальная производительность для различных материалов и условий обработки
- Высокая эффективность при прорезке канавок и точении
- Только прессованные пластины
- Ширина: наружная обработка:2.39 - 6.35 мм



Общего применения

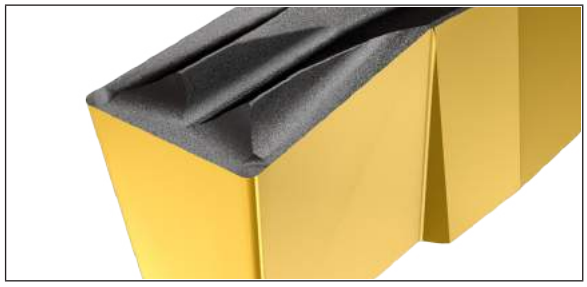
P-тип

- Очень “открытая” геометрия
- Прорезка и точение канавок со средней и большой подачей
- Большой диапазон стандартных размеров
- Только прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 2.39 - 6.35 мм, внутренняя обработка: 2.39 - 6.35 мм



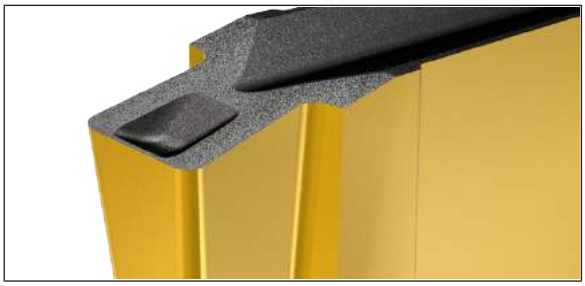
F-тип

- Первый выбор для прорезки канавок
- Прорезка и точение канавок с малой и средней подачей
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3.0 - 10 мм, внутренняя обработка: 3 - 6 мм



G-тип

- Эффективный стружколом для узких канавок
- Ширина: 1-2.3 мм
- Не подходит для точения канавок



Y-тип

- Общего применения, для прорезки и точения канавок
- Положительный передний угол для уменьшения сил резания
- Отлично подходит для длинных валов
- Обработка без вибраций
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 8 - 20 мм

HG-Y-тип

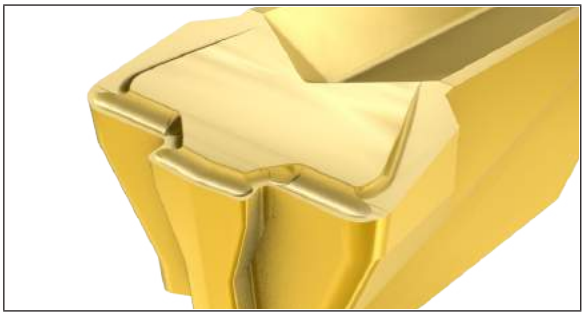
- Общего применения, для прорезки и точения канавок
- Для различных материалов и условий обработки
- Только прессованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3 - 6.35 мм, внутренняя обработка: 3 - 6.35 мм

Выбор стружколома

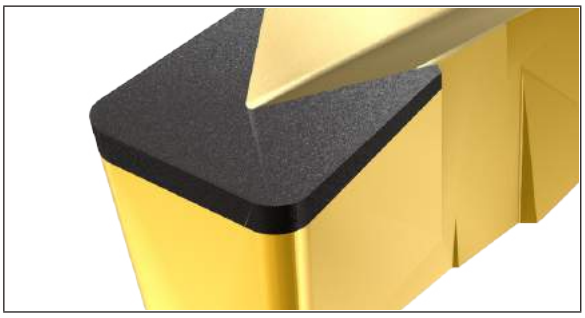
Труднообрабатываемые и специфичные материалы

N-тип
- Первый выбор для прорезки канавок на проблемных мягких и вязких материалах
- Обработка на низких и средних подачах (от 0.05 мм/об)
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Возможность точения канавки
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм, внутренняя обработка: 2 - 5 мм

M-тип
- Уникальный стружколом с разделителем, стружка делится на 3 сегмента
- Эффективная обработка проблемных мягких и вязких материалов
- Возможность легкого точения канавки
- Ширина 8 мм



A-тип
- Первый выбор для обработки чугуна
- Периферийная упрочняющая фаска 15° на режущей кромке
- Только для стабильных условий обработки, т.к. возникают большие силы резания
- Только прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм



PA-тип
- Первый выбор для обработки алюминия
- Большой положительный передний угол
- Шлифованная периферия и полированная передняя поверхность, очень острая режущая кромка
- Подходит также для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм

CW-тип
- Уникальный стружколом для тяжелонагруженной прорезки канавок
- Болшой выбор стружколомов для углеродистой и легированной стали
- Ширина 14, 17 и 20 мм

Выбор стружколома

Фасонная обработка (полный радиус)

Y-тип
- Первый выбор для фасонной обработки
- Положительный передний угол для уменьшения сил резания
- Отлично подходит для длинных валов
- Обработка без вибраций
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3 - 12 мм, внутренняя обработка: 2 - 3 мм

YF-тип
- Первый выбор для фасонной обработки вязких материалов
- Только прессованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм

PA-тип
- Первый выбор для фасонной обработки алюминия
- Большой положительный передний угол
- Шлифованная периферия и полированная передняя поверхность, очень острая режущая кромка
- Подходит также для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм

YZ-тип
- Первый выбор для фасонной обработки вязкого алюминия
- Шлифованная периферия и полированная передняя поверхность, очень острая режущая кромка
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм

H-тип
- Уникальный стружколом для тяжелонагруженной фасонной обработки
- Негативная упрочняющая фаска на режущей кромке
- Подходит для тяжелого прерывистого резания и для обработки чугуна
- Ширина: 12 мм

Ширина стружколомов

Наружная обработка

Ширина пластины	G	P	F	Y	N	HG-Y	M	A	PA	T
12				20						
11										
10										
9										
8										
7										
6		6.35				6.35				
5										
4										
3			3.48							
2	2.3	2.39								
1										

Внутренняя обработка

Ширина пластины	P	F	N	HG-Y
7				
6	6.35			6.35
5				
4				
3				
2	2.39			
1				

Рекомендуемые стружколомы и подачи для различных материалов

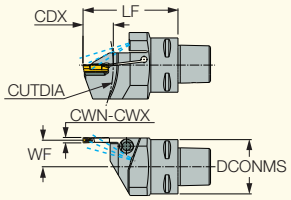
Высокая ↑ (мм/об) ↓ Низкая	Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
P	P	P		
HG-Y	HG-Y	Y	PA*	A*
Y	Y	F	P	P
F	F	PA (только чистовая обработка)		HG
T*	T*	T	T	
N				F

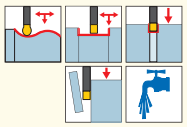
* Первый выбор

HELI-GRIP CAMFIX

C#-HELIR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и отрезки, хвостовик CAMFIX





Показана левосторонняя

Обозначение	DCONMS	CWN[1]	CWX[2]	WF	LF	CUTDIA[3]	Пластина	CP[4]	CDI			
C4 HELIR/L 3T20	40.00	3.00	3.18	20.00	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C4 HELIR/L 4T25	40.00	4.00	4.76	19.60	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 3T20	50.00	3.00	3.18	25.30	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 4T25	50.00	4.00	4.76	24.90	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 5T25	50.00	5.00	5.00	24.40	70.00	50.0	GRIP 5, DGN 5	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 3T20	63.00	3.00	3.18	31.80	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 4T25	63.00	4.00	4.76	31.40	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 5T25	63.00	5.00	5.00	30.90	70.00	50.0	GRIP 5, DGN 5	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 6T30	63.00	6.00	6.35	30.40	85.00	60.0	GRIP 6, DGN 6	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104

• Глубина резания (CDX) при прорезке канавок ограничена диаметром заготовки Dmax, глубина канавок см. таблицу ниже.

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальный диаметр отрезки

[4] Давление охлаждающей жидкости (бар)

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • HGN-C (489) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGN-J (489) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490) • DGR/L-J/JS (484) • DGN-MF (485) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • HGN-UT (490)

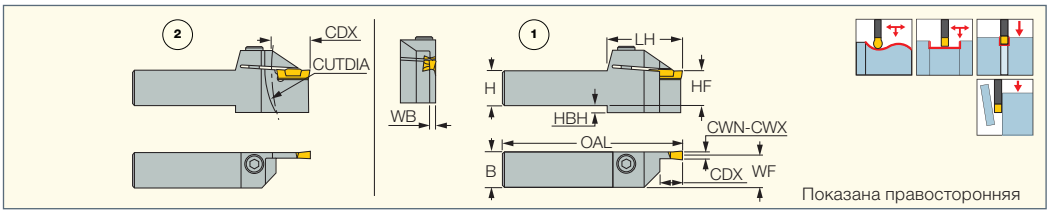
Глубина канавки

Обозначение	ØDmax																					
C4 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	∞	1151	384	231	167	131	109	94	83	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
C4 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1127	376	227	163	128	107	–	–	–	–	–
C5 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	1277	426	257	185	145	120	103	91	82	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
C5 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	–	–	–	–	–
C5 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	–	–	–	–	–
C6 HELIR/L 3T20	∞	787	394	264	199	161	136	118	105	95	87	81	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
C6 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	–	–	–	–	–
C6 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	–	–	–	–	–
C6 HELIR/L 6T30	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1879	627	377	271	212	175	150	131	118	107	99
CDX	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30

HELI-GRIP

HELIR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и отрезки



Обозначение	CDX[2]	CWN[3]	CWX[4]	Рис.	CUTDIA[5]	H	HF	B	WF	OAL	LH	WB	HBH	Пластина
HELIR/L 1212-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	12.0	12.0	12.0	10.80	135.00	30.0	2.40	4.0	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	16.0	16.0	16.0	14.80	135.00	30.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2020-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	20.0	20.0	20.0	18.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2525-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	25.0	25.0	25.0	23.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-4T12	12.00	4.00	4.76	1.	-	16.0	16.0	16.0	14.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-4T12	12.00	4.00	4.76	1.	-	20.0	20.0	20.0	18.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2525-4T12	12.00	4.00	4.76	1.	-	25.0	25.0	25.0	23.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-5T12	12.00	5.00	5.00	1.	-	20.0	20.0	20.0	17.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-5T12	12.00	5.00	5.00	1.	-	25.0	25.0	25.0	22.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-6T12	12.00	6.00	6.35	1.	-	25.0	25.0	25.0	22.40	135.00	29.0	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6
HELIR/L 1616-3T20 [1]	-	3.00	3.18	2.	40.0	16.0	16.0	16.0	14.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2020-3T20 [1]	-	3.00	3.18	2.	40.0	20.0	20.0	20.0	18.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2525-3T20 [1]	-	3.00	3.18	2.	40.0	25.0	25.0	25.0	23.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 3232-3T20 [1]	-	3.00	3.18	2.	40.0	32.0	32.0	32.0	30.80	150.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-4T20	-	4.00	4.76	2.	40.0	16.0	16.0	16.0	14.40	140.00	38.0	3.20	4.0	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-4T25	-	4.00	4.76	2.	50.0	20.0	20.0	20.0	18.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2525-4T25	-	4.00	4.76	2.	50.0	25.0	25.0	25.0	23.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 3232-4T25	-	4.00	4.76	2.	50.0	32.0	32.0	32.0	30.40	150.00	43.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-5T25	-	5.00	5.00	2.	50.0	20.0	20.0	20.0	17.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-5T25	-	5.00	5.00	2.	50.0	25.0	25.0	25.0	22.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 3232-5T25	-	5.00	5.00	2.	50.0	32.0	32.0	32.0	29.90	150.00	43.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-6T30	-	6.00	6.35	2.	60.0	25.0	25.0	25.0	22.40	140.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6
HELIR/L 3232-6T30	-	6.00	6.35	2.	60.0	32.0	32.0	32.0	29.40	150.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6

- Для державок на рис. 2 CDX при прорезке канавок ограничена диаметром заготовки Dmax, глубина канавок см. таблицу ниже.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Пластины DGN не подходят для этих державок

[2] Не зависит от диаметра заготовки

[3] Минимальная ширина резания

[4] Максимальная ширина резания

[5] Максимальный диаметр отрезки

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • HGN-C (489) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGN-J (489) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490) • DGR/L-J/JS (484) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • HGN-UT (490) • DGN-MF (485)

Запасные части

Обозначение		
HELIR/L 1212-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIL 2525-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR 2525-5T12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIL 2525-6T12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 2525-6T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIL 1616-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 1616-3T20	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-3T20	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-4T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-4T25	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-5T25	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

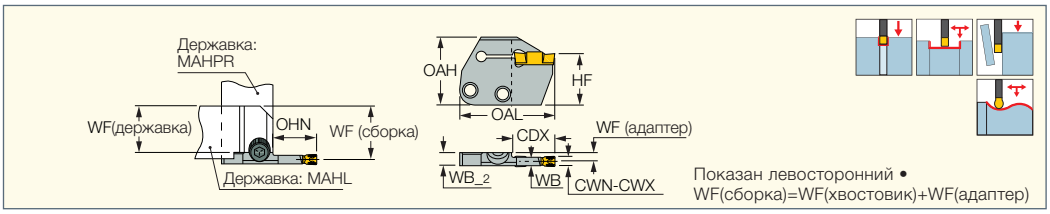
Глубина обработки

Обозначение	ØDmax												
HELIR/L 1616-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	194	80	–	–	–	–	–
HELIR/L 2020-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	299	123	80	–	–	–	–	–
HELIR/L 2525-3T20	∞	∞	∞	815	229	136	99	79	–	–	–	–	–
HELIR/L 3232-3T20	∞	604	261	169	127	103	89	79	–	–	–	–	–
HELIR/L 1616-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	505	132	78	–	–	–	–	–
HELIR/L 2020-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	185	98	–	–
HELIR/L 2525-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	–	–
HELIR/L 3232-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	–	98	–	–
HELIR/L 2020-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	182	98	–	–
HELIR/L 2525-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	–	–
HELIR/L 3232-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	–	98	–	–
HELIR/L 2525-6T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	354	135	98
HELIR/L 3232-6T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1718	345	194	121	98
CDX	6.5	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	21.0	23.0	25.0	28.0	30.0

HELI-GRIP
MODULAR-GRIP

HGPAD

Адаптеры для прорезки, точения канавок и отрезки



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	OHN[4]	WF[5]	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	Пластина
HGPAD 3R/L-T12	3.00	3.20	12.00	15.2	4.80	2.50	6.0	39.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 3R/L-T20	3.00	3.20	20.00	21.2	4.80	2.50	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 4R/L-T12	4.00	4.76	12.00	18.7	4.40	3.30	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 4R/L-T20	4.00	4.76	20.00	21.2	4.40	3.30	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 5R/L-T12	5.00	5.00	12.00	18.7	3.90	4.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 5R/L-T20	5.00	5.00	20.00	21.2	3.90	4.20	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 6R/L-T12	6.00	6.35	12.00	18.7	3.40	5.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6
HGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	23.2	3.40	5.20	6.0	47.70	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6

• Пластины DO-GRIP DGN, HGN только для прорезки канавок • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальная глубина резания

[4] Минимальный вылет

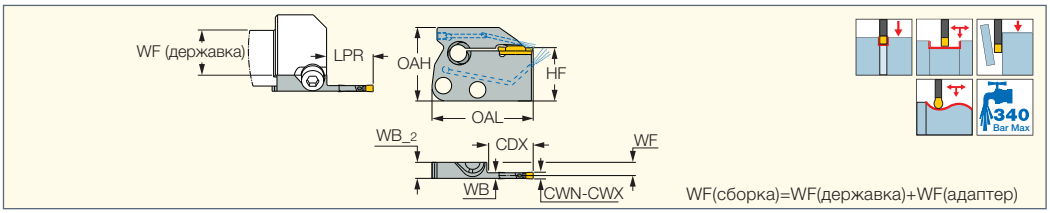
[5] WF(адаптер)

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • HGN-C (489) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGN-J (489) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490) • DGN-MF (485) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • HGN-UT (490)

HELI-GRIP JETCUT
MODULAR-GRIP

HGPAD-JHP

Адаптеры с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для пластин HELI-GRIP



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	LPR	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
HGPAD 3R/L-T20-JHP	3.00	3.20	20.00	21.0	5.95	2.50	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 4R/L-T20-JHP	4.00	4.76	20.00	21.0	5.55	3.30	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 5R/L-T20-JHP	5.00	5.00	20.00	21.0	5.10	4.20	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	23.0	4.60	5.20	7.2	47.70	33.0	24.0

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • HGN-C (489) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGN-J (489) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490) • DGN-UT/UA (487) • HGN-UT (490) • DGN-W (482)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MS##-##-MG-JHP (757) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279)

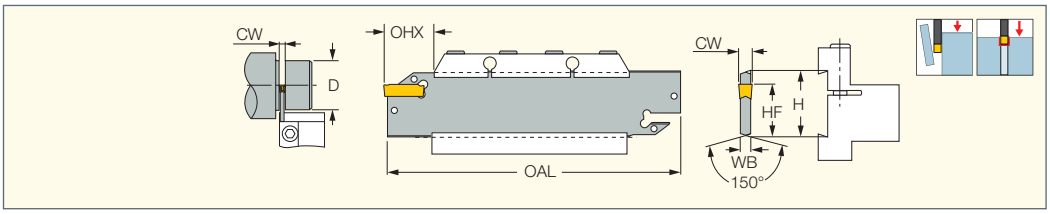
Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
HGPAD 3R/L-T20-JHP	5-7	6-8	7-9
HGPAD 4R/L-T20-JHP	9-11	10-12	11-13
HGPAD 5R/L-T20-JHP	11-13	12-14	13-15
HGPAD 6R/L-T22-JHP	16-18	16-18	19-21

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED HELI-GRIP

HGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин GRIP 3 мм



Обозначение	H	CW	WB	OAL	HF	OHX(1)	CUTDIA(2)	
HGFH 26-3	26.0	3.00	2.40	110.00	21.4	37.5	75.0	EDG 23B*
HGFH 32-3	32.0	3.00	2.40	150.00	24.8	50.0	100.0	EDG 23B*

(1) Максимальный вылет

(2) Максимальный диаметр отрезки

* Заказывается отдельно

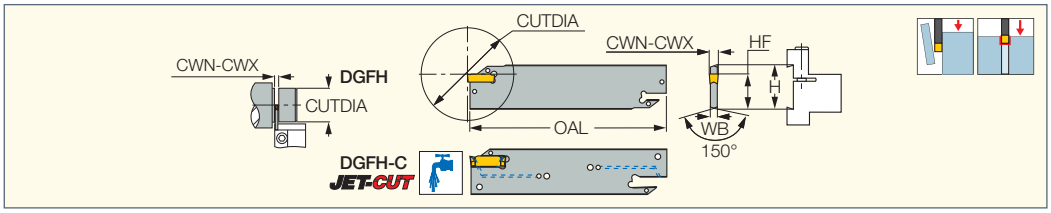
Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGR/L-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGR/L-J/JS (490)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED HELI-GRIP

DGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки (с каналами/ без каналов СОЖ), для пластин DO-GRIP и HELI-GRIP



Обозначение	H	CWN(4)	CWX(5)	WB	OAL	HF	CUTDIA	Пластина
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 (7)	110.00	21.4	26.0	DG. 14..
DGFH 26-2 (1)	26.0	1.90 (6)	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 (8)	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 26-3 (1)	26.0	3.00 (6)	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 (8)	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 26C-3 (2)	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 (8)	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 (7)	150.00	24.8	26.0	DG. 14
DGFH 32-2 (1)	32.0	1.90 (6)	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 (8)	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 32-3 (1)	32.0	3.00 (6)	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 (8)	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 32C-3 (2)	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 (8)	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32C-4 (3)	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DGNC/DGRC/DGLC 4...
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG. 6.../GRIP 6...
DGFH 45-3	45.0	3.00 (6)	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG. 6.../GRIP 6...

• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочные гнезда с размерами 2 и 3, в этом случае посадочное гнездо необходимо модифицировать • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Для CUTDIA 50 мм используйте односторонние пластины (должны быть модифицированы пользователем)

(2) Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT) • Для CUTDIA 50 мм используйте одностороннюю пластину (должна быть модифицированна пользователем)

(3) Эти лезвия подходят для точения канавок при использовании пластин GRIP 4 • Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT)

(4) Минимальная ширина резания (5) Максимальная ширина резания (6) Для пластин DG. 1... корпус необходимо модифицировать

(7) Толщина в зоне D.O.C. (глубины резания) составляет 1.0 мм (8) Максимальный диаметр для двухсторонних пластин.

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR/L-J/JS (484) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

Запасные части

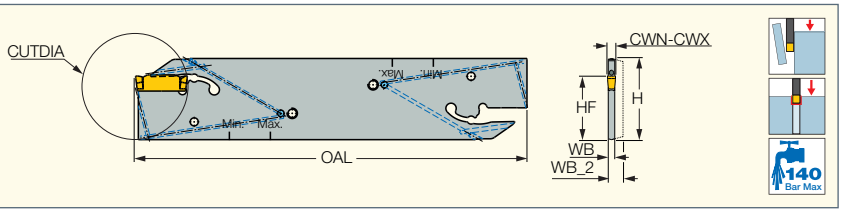
Обозначение						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

* Заказывается отдельно

DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

DGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким и низким давлением, для пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN[2]	CWX[3]	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	Пластина			
DGFH 32-2-JHP [1]	1.90 [4]	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG. 1.../DG. 2...		SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 [4]	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG. 1.../DG. 3...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 4.../GRIP 4...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 5.../GRIP 5...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP [1]	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG. 6.../GRIP 6...		SGC 340	EDG 33A-JHP*

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

[1] Только верхний канал подвода СОЖ

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] Для пластин DG. 1... модифицируйте лезвие

* Заказывается отдельно

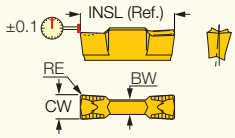
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

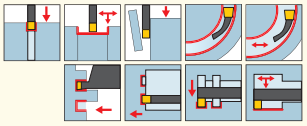
Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)

HELI-GRIP

GRIP

Прессованные двухсторонние пластины для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок





Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●			●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●			0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	0.05	0.050	15.80	2.30	●			●	●	●		●			0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●			●	●		0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	0.05	0.050	19.00	3.10	●	●		●	●	●		●			1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●		●	●	●	●	●	●		1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●		●	●	●	●	●	●		0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●		●	●	●	●	●	●		1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20		●		●	●	●		●			1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

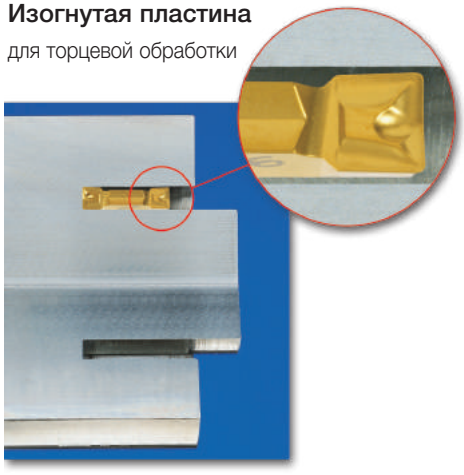
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFS (469) • DGTR/L (476) • HELIIR/L (355) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574)

Изогнутая пластина

для торцевой обработки

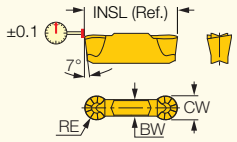


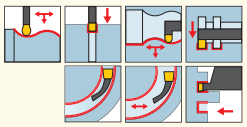
Двухсторонняя изогнутая пластина позволяет обрабатывать канавки на глубину больше, чем длина пластины. Уникальный стружколом для контролируемого отвода стружки в осевом и радиальном направлении. Задний угол наклонен относительно фронтальной кромки, поэтому он не соприкасается с поверхностью обрабатываемой канавки, а инструмент глубже проникает в заготовку.

HELI-GRIP

GRIP (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок





Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	0.05	0.050	15.80	2.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	0.05	0.050	15.80	2.30				●	●			●			0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	0.05	0.050	19.00	3.20				●	●	●		●			0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●		●	●	●		●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	0.05	0.050	19.00	4.00				●	●			●			0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

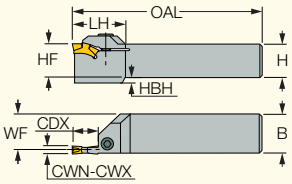
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

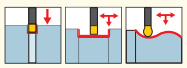
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFS (469) • DGTR/L (476) • HELIIR/L (355) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574)

TOP-GRIP

TGDR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и фасонной обработки





Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	Пластина		
TGDR/L 1616-3M	3.00	3.00	7.50	16.0	16.0	16.0	100.00	30.5	14.80	6.0	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0(a)
TGDR/L 2020-3M	3.00	3.00	7.50	20.0	20.0	20.0	125.00	30.5	18.70	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0(a)
TGDR/L 2525-3M	3.00	3.00	7.50	25.0	25.0	25.0	140.00	30.5	23.70	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0(a)
TGDR/L 1616-4M	4.00	5.00	9.00	16.0	16.0	16.0	100.00	32.2	14.20	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0(a)
TGDR/L 2020-4M	4.00	5.00	9.00	20.0	20.0	20.0	125.00	32.2	18.20	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0(a)
TGDR/L 2525-4M	4.00	5.00	15.50	25.0	25.0	25.0	140.00	34.0	23.20	-	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0(a)
TGDR/L 2525-5M	5.00	5.00	18.00	25.0	25.0	25.0	140.00	37.0	22.70	-	TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0(a)
TGDR/L 3232-5M	5.00	5.00	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	45.0	29.80	-	TGMF 5	SR M6X12DIN912	HW 5.0(a)
TGDR/L 2525-6M	6.00	6.35	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	43.0	22.50	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0(a)
TGDR/L 3232-6M	6.00	6.35	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	43.0	29.50	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0(a)

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Глубина канавки ограничена пластиной

(a) Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

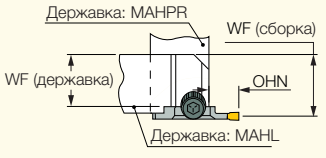
Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

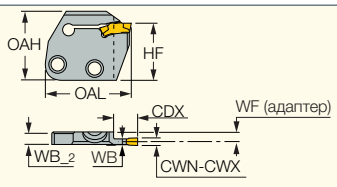
TOP-GRIP

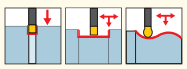
MODULAR-GRIP

TGPAD

Адаптеры для канавочно-токарных пластин TGMF / TGMP







Показан левосторонний • WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WF(4)	WB	WB_2	OHN(5)	OAL	HF	OAH
TGPAD 3R/L-T9	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0
TGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 5R/L-T16	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Глубина канавки ограничена пластиной

(4) WF(адаптер)

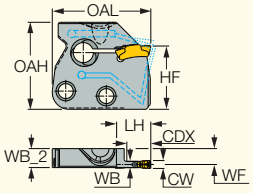
(5) Минимальный вылет

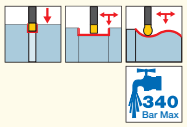
Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

TOP-GRIP JETCUT
MODULAR-GRIP

TGPAD-JHP

Адаптеры с каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для канавочно-токарных пластин TGMF / TGMP





Показан левосторонний

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	WF	WB	WB_2	LH	OAL	HF	OAH
TGPAD 3R/L-T9-JHP	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.00
TGPAD 4R/L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.00
TGPAD 5R/L-T16-JHP	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.00
TGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.00

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-436
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Глубина канавки ограничена пластиной
Пластины см. стр.: TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

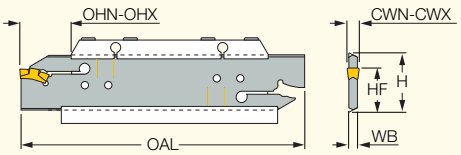
Расход и давление охлаждающей жидкости

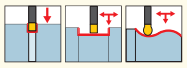
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TGPAD 3R/L-T9-JHP	11-17	17-23	23-26
TGPAD 4R/L-T16-JHP	20-25	25-31	31-34
TGPAD 5R/L-T16-JHP	27-33	33-39	39-43
TGPAD 6R/L-T22-JHP	30-35	35-41	41-44

TOP-GRIP

TGHN-D

Двухсторонние лезвия для прессованных пластин для прорезки и точения канавок





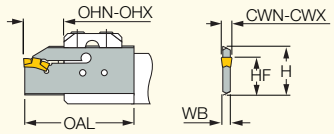
Обозначение	H	CWN[1]	CWX[2]	OHN[3]	OHX[4]	HF	OAL	WB	Пластина
TGHN 26-3D	26.0	3.00	3.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40	TGMF 3
TGHN 26-4D	26.0	4.00	5.00	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 26-5D	26.0	5.00	5.00	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-3D	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	150.00	2.40	TGMF 3
TGHN 32-4D	32.0	4.00	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 32-5D	32.0	5.00	5.00	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-6D	32.0	6.00	6.35	16.0	26.0	24.8	150.00	5.20	TGMF 6

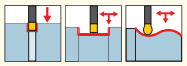
• Используйте отверстия на лезвии для настройки минимального и максимального вылета • Глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Минимальный вылет
[4] Максимальный вылет
Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)
Державки см. стр.: SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

TOP-GRIP

TGHN-S

Односторонние лезвия для прессованных пластин для прорезки и точения канавок





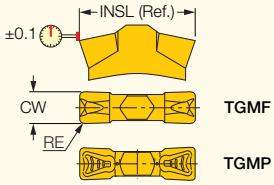
Обозначение	H	CWN[1]	CWX[2]	OHN[3]	OHX[4]	HF	OAL	WB	Пластина
TGHN 32-3S	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	48.30	2.40	TGMF 3
TGHN 32-5S	32.0	5.00	5.00	12.0	25.0	24.8	54.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-6S	32.0	6.00	6.35	16.0	25.0	24.8	55.70	5.20	TGMF 6

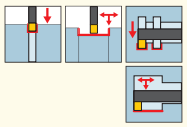
• Используйте отверстия на лезвии для настройки минимального и максимального вылета • Глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Минимальный вылет
[4] Максимальный вылет
Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)
Державки см. стр.: C#-TBU (623) • IM-TBU (633) • UBHCR/L (618)

TOP-GRIP

TGMF/P

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения наружных и внутренних канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC428	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMF 302	3.00	0.20	0.05	0.050	13.50	10.50	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
TGMF 304	3.00	0.40	0.05	0.050	13.55	10.30	●	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
TGMF 402	4.00	0.20	0.05	0.050	17.70	14.70	●	●	●	●	●	●	0.20-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14
TGMF 404	4.00	0.40	0.05	0.050	17.70	14.60	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
TGMP 506	5.00	0.60	0.05	0.050	17.60	15.00		●			●		0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
TGMF 508	5.00	0.80	0.05	0.050	17.80	14.20	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
TGMF 635-080	6.35	0.80	0.05	0.050	22.15	18.60	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27

• DMIN для внутренней обработки=20.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

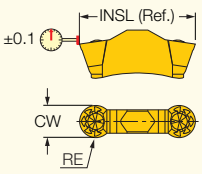
(3) Максимальная глубина резания

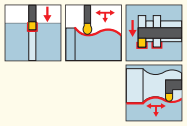
Державки см. стр.: TGDR/L (270) • TGHN 26-M (354) • TGHN-D (271) • TGHN-S (271) • TGIR/L-C (353) • TGPAD (270) • TGPAD-JHP (271)

TOP-GRIP

TGMF (полный радиус)

Шлифованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки наружных и внутренних канавок и фасонной обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMF 315	3.00	1.50	0.05	0.050	13.50	11.40	●	●	●	●	●		0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
TGMF 420	4.00	2.00	0.05	0.050	17.80	14.90	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
TGMF 525	5.00	2.50	0.05	0.050	17.75	14.30	●	●	●	●		●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
TGMF 630	6.00	3.00	0.05	0.050	22.15	18.30	●	●	●	●			0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• Возможность обработки дуги 250° • DMIN для внутренней обработки=20.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

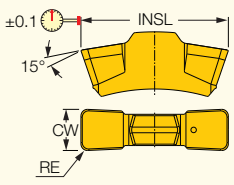
(3) Максимальная глубина резания

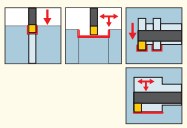
Державки см. стр.: TGDR/L (270) • TGHN 26-M (354) • TGHN-D (271) • TGHN-S (271) • TGIR/L-C (353) • TGPAD (270) • TGPAD-JHP (271)

TOP-GRIP

TGMA

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки наружных и внутренних канавок и точения чугуна





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	CDX(3)	IC5010	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMA 304K	3.00	0.40	0.05	0.050	13.50	10.30	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
TGMA 404K	4.00	0.40	0.05	0.050	18.00	14.60	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
TGMA 408K	4.00	0.80	0.05	0.050	18.00	14.50	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
TGMA 508K	5.00	0.80	0.05	0.050	18.00	15.00	●	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
TGMA 608K	6.00	0.80	0.05	0.050	22.40	18.60	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

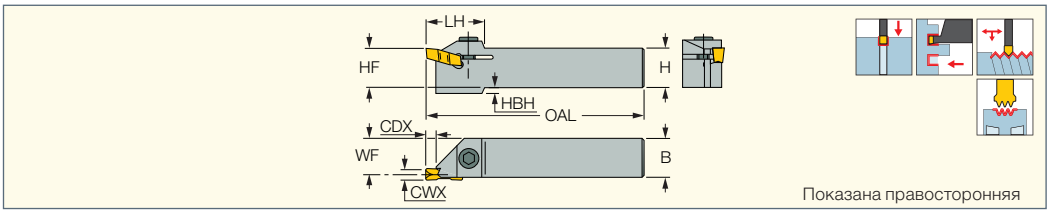
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: TGDR/L (270) • TGHN 26-M (354) • TGHN-D (271) • TGHN-S (271) • TGIR/L-C (353) • TGPAD (270)

CUTGRIP

GHMR/L

Державки для узких пластин и пластин специального профиля для неглубокой радиальной и осевой обработки



Обозначение	CWX(2)	CDX(3)	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHML 12	4.00	4.80	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	4.0	SR 76-1021	T-20/5
GHMR 12	4.80	4.80	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	4.0		
GHMR/L 16	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	115.00	25.0	14.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR 16-3 ST (1)	5.00	4.80	16.0	16.0	16.0	78.00	25.0	15.00	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 20	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	18.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 25	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	23.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 32	6.40	4.80	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	30.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• При растачивании канавок: точение с низкой нагрузкой, малая глубина резания (a_p=0.1-0.5 мм) и подача (f=0.1 мм/об) • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Для станков Star и многошпиндельных станков

(2) Максимальная ширина резания

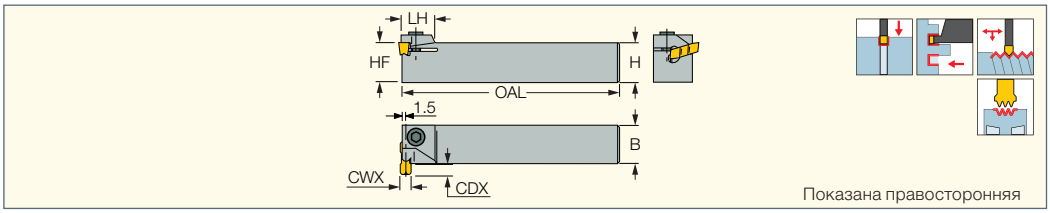
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIG (296) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (плоские W<M) (295) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-RX/LX (302) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

CUTGRIP

GHMPR/L

Перпендикулярные державки для узких пластин и пластин специального профиля для неглубокой радиальной и осевой обработки



Обозначение	CWX(1)	CDX(2)	H	HF	B	OAL	LH		
GHMPR/L 16	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	110.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 20	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	120.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 25	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	135.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• При растачивании канавок: точение с низкой нагрузкой, малая глубина резания (a_p=0.1-0.5 мм) и подача (f=0.1 мм/об) • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Максимальная ширина резания

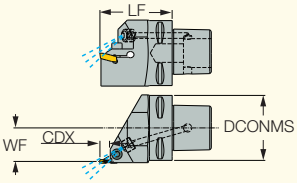
(2) Максимальная глубина резания

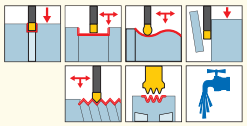
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIG (296) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (плоские W<M) (295) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-RX/LX (302) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

CUTGRIP CAMFIX

C#-GHDR/L

Державки для прорезки и точения наружных канавок и отрезки, хвостовик CAMFIX





Показана правосторонняя

Обозначение	CWN[2]	CWX[3]	DCONMS	CDX[4]	LF	WF	CP[5]	CDI
C4 GHDR/L-3	2.80	4.00	40.00	9.00	55.00	20.00	100	1
C5 GHDR/L-3	2.80	4.00	50.00	9.00	55.00	24.00	100	1
C6 GHDR-3	2.80	4.00	63.00	9.00	55.00	32.00	100	1
C4 GHDR/L-4	4.00	5.00	40.00	10.00	55.00	20.00	100	1
C5 GHDR/L-4	4.00	5.00	50.00	10.00	55.00	24.00	100	1
C6 GHDR/L-4	4.00	5.00	63.00	10.00	55.00	32.00	100	1
C5 GHDR/L-5	5.00	6.40	50.00	12.00	55.00	24.00	100	1
C6 GHDR/L-5	5.00	6.40	63.00	12.00	55.00	32.00	100	1
C6 GHDR/L-8 [1]	7.00	8.40	63.00	25.00	70.00	30.00	100	1

- При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла

[1] Для пластин GIF 8, GIA 8, GIPA 8, GDMM, GIDA, GDMY, GDMF, GDMU

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] Максимальная глубина резания

[5] Давление охлаждающей жидкости (бар)

Пластины: GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Запасные части

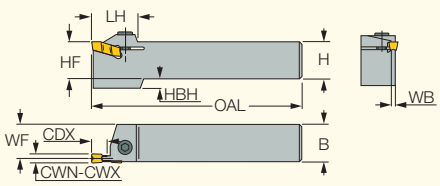
Обозначение			
C4 GHDR/L-3	SR M5X20DIN912	HW 4.0[a]	EZ 104
C5 GHDR/L-3	SR M5X20DIN912	HW 4.0[a]	EZ 104
C6 GHDR-3	SR M5X16 DIN912	HW 4.0[a]	EZ 125
C4 GHDR/L-4	SR M6X20 DIN912	HW 5.0[a]	EZ 104
C5 GHDR/L-4	SR M6X20 DIN912	HW 5.0[a]	EZ 104
C6 GHDR/L-4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]	EZ 125
C5 GHDR/L-5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0[a]	EZ 104
C6 GHDR/L-5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]	EZ 125
C6 GHDL-8	SR M6X20 DIN912	HW 5.0[a]	EZ 146
C6 GHDR-8	SR M6X25 DIN912	HW 5.0[a]	EZ 146

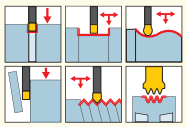
[a] Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

CUT-GRIP

GHDR/L (короткое посадочное гнездо)

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки





Показана правосторонняя

Обозначение	CWN[4]	CWX[5]	CDX[6]	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH		
GHDR/L 12-3	2.80	4.00	8.00	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	2.40	4.0	SR 76-1021	T-20/5[a]
GHDR/L 16-3	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.80	2.40	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0[a]
GHDR/L 16-3 ST [1]	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.0	15.00	2.20	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0[a]
GHDR/L 20-3	2.80	4.00	9.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0[a]
GHDR/L 25-3	2.80	4.00	9.00	25.0	25.0	25.0	135.00	26.0	23.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0[a]
GHDR/L 16-4	4.00	5.00	10.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR 16-4 ST [1]	4.00	5.40	10.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.6	14.00	3.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 20-4	4.00	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 25-4	4.00	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	135.00	27.0	23.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 32-4	4.00	5.00	10.00	32.0	32.0	32.0	150.00	27.0	30.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 20-5	5.00	6.40	12.00	20.0	20.0	20.0	120.00	29.0	17.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 25-5	5.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 32-5	5.00	6.40	12.00	32.0	32.0	32.0	150.00	29.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 25-6	6.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 25-P8 [2]	7.00	10.00	16.50	25.0	25.0	25.0	150.00	35.7	21.80	6.50	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0[a]
GHDR/L 32-P8 [3]	7.00	10.00	16.50	32.0	32.0	32.0	170.00	35.7	28.80	6.50	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0[a]

- При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

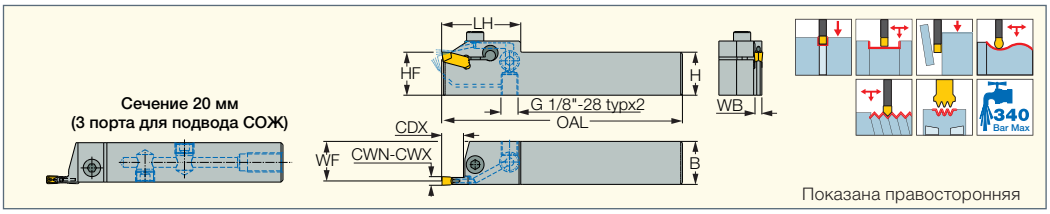
[1] Для станков Star и многошпиндельных станков.
[2] Для пластин GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV
[3] Для пластин GIMT, GIMN, GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV
[4] Минимальная ширина резания
[5] Максимальная ширина резания
[6] Максимальная глубина резания
[a] Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIG (296) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (плоские W<M) (295) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо)

Державки для прорезки и точения канавок, каналы подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	CWN[2]	CWX[3]	H	CDX[4]	B	OAL	LH	WF	WB	HF
GHDR/L 20-3-JHP	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	120.00	29.0	18.80	2.40	20.0
GHDR/L 25-3-JHP	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	140.00	44.0	23.80	2.40	25.0
GHDR/L 20-4-JHP	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	120.00	29.0	18.40	3.20	20.0
GHDR/L 25-4-JHP	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	140.00	45.0	23.40	3.20	25.0
GHDR/L 25-5-JHP	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	140.00	46.0	22.90	4.20	25.0
GHDR/L 25-P8-JHP [1]	7.00	10.00	25.0	16.50	25.0	150.00	50.0	21.80	6.50	25.0

- При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

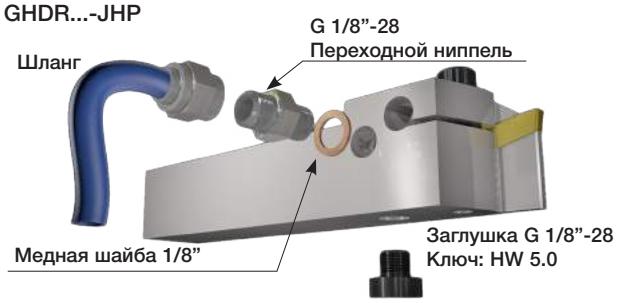
[1] Для пластин GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV, GIMY-F, GIMM 8CC,GIMT,GIMN,GITM (полный радиус), GIMY (полный радиус).
[2] Минимальная ширина резания
[3] Максимальная ширина резания
[4] Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292)
• GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288)
• GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296)
• GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375)
• GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658)
• TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GHDR/L 20-3-JHP	5-7	7-9	9-11
GHDR/L 20-4-JHP	6-8	10-12	12-14
GHDR/L 25-3-JHP	6-8	8-10	10-12
GHDR/L 25-4-JHP	10-12	14-16	16-18
GHDR/L 25-5-JHP	13-16	19-21	22-24

GHDR...-JHP



Запасные части

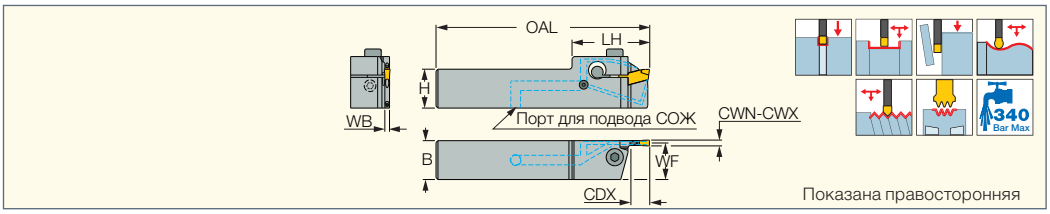
Обозначение				
GHDR/L 20-3-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 4.0[a]	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-3-JHP	SR M5X20DIN912	HW 4.0[a]	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 20-4-JHP	SR M6X16 DIN912		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-P8-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

[a] Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)

Державки для прорезки канавок и точения с подводом охлаждения через нижнюю плоскость



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	H	CDX	B	OAL	LH	WF	WB
GHDR/L 20-3-JHP-MC	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	110.00	40.0	18.80	2.40
GHDR/L 25-3-JHP-MC	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	123.00	37.0	23.80	2.40
GHDR/L 20-4-JHP-MC	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	110.00	40.0	18.40	3.20
GHDR/L 25-4-JHP-MC	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	123.00	37.0	23.40	3.20
GHDR/L 25-5-JHP-MC	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	123.00	37.0	22.90	4.20

- При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

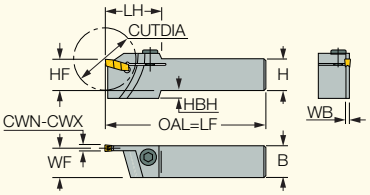
Запасные части

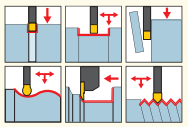
Обозначение		
GHDR/L 20-3-JHP-MC	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 25-3-JHP-MC	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDR/L 20-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

CUTGRIP

GHGR/L

Державки для прорезки глубоких наружных канавок и отрезки





Показана левосторонняя

Обозначение	CWN[3]	CWX[4]	CUTDIA[5]	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH		
GHGR/L 20-2 [1]	0.40	2.40	34.0	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0[a]
GHGR/L 25-2 [1]	0.40	2.40	34.0	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0[a]
GHGL 16-3	3.00	4.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.70	2.50	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR 16-3	3.00	4.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.70	2.50	-		
GHGR/L 16-3 ST [2]	3.00	4.00	34.0	16.0	16.0	16.0	78.00	33.0	15.00	2.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR/L 20-3	3.00	4.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR/L 25-3	3.00	4.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR 16-4	4.00	5.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR/L 20-4	4.00	5.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR/L 25-4	4.00	5.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR/L 25-425	4.00	5.00	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR/L 25-5	5.00	6.40	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR/L 32-5	5.00	6.40	50.0	32.0	32.0	32.0	150.00	41.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR/L 25-630	6.00	8.00	60.0	25.0	25.0	25.0	140.00	45.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHGR/L 32-632	6.00	8.00	64.0	32.0	32.0	32.0	170.00	50.0	29.40	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]

• При обработке на глубину свыше 13 мм используйте одностороннюю пластину (GIM, GIMF, GIMY, GIMT, GIMN) • CDX при прорезке канавок зависит от диаметра заготовки Dmax
• При прорезке канавок на заготовке диаметром больше CUTDIA см. таблицу ниже
• При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Если ширина пластины W<2 мм, необходимо шлифовать посадочное гнездо, чтобы его ширина была на 0.3 мм тоньше ширины пластины.
[2] Для станков Star и многошпиндельных станков.
[3] Минимальная ширина резания
[4] Максимальная ширина резания
[5] Максимальный диаметр отрезки
[a] Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292)
• GIG (296) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523)
• GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297)
• GIP (плоские W<M) (295) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294)
• GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299)
• TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Глубина обработки*

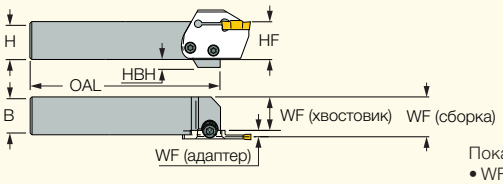
Обозначение	ØDmax												
GHGR/L 16-3	–	–	–	–	40	50	68	80	120	290	1000	–	–
GHGR/L 20-2	–	–	–	–	–	–	66	80	120	270	1000	–	–
GHGR/L 20-3	–	–	–	–	40	50	68	80	120	290	1000	–	–
GHGR/L 20-4	–	–	–	–	40	50	68	80	120	290	1000	–	–
GHGR/L 25-2	–	–	–	–	–	–	66	72	86	110	130	220	320
GHGR/L 25-3	–	–	–	–	40	80	105	120	190	450	1500	–	–
GHGR/L 25-4	–	–	–	–	40	80	105	120	190	450	1500	–	–
GHGR/L 25-425	–	–	99	135	350	700	–	–	–	–	–	–	–
GHGR/L 25-5	–	–	50	130	300	600	–	–	–	–	–	–	–
GHGR/L 25-630	–	100	350	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GHGR/L 32-5	–	–	50	130	300	600	–	–	–	–	–	–	–
GHGR 32-632	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CDX	32	30	25	23	20	19	17	16	14	12	11	9	8

* При глубине более 13 мм: только пластины GIM, GIMF,GIMT,GIMN и GIMY, GPV (односторонняя пластина).

MODULAR-GRIP

MAHR/L

Державки для адаптеров системы GRIP



Показана левосторонняя
• WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	HF	OAL	HBH	WF[1]
MAHR/L 20	20.0	20.0	20.0	130.00	10.0	17.1
MAHR/L 25	25.0	25.0	25.0	130.00	5.0	22.1
MAHR/L 32	32.0	32.0	32.0	140.00	-	29.1

[1] WF(хвостовик)

Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

Запасные части

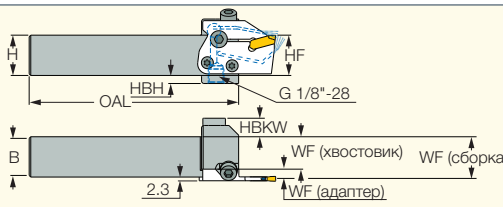
Обозначение						
MAHR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT[a]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H

[a] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с державкой

MODULAR-GRIP
JETCUT

MAHR/L-JHP

Державки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для адаптеров MODULAR-GRIP



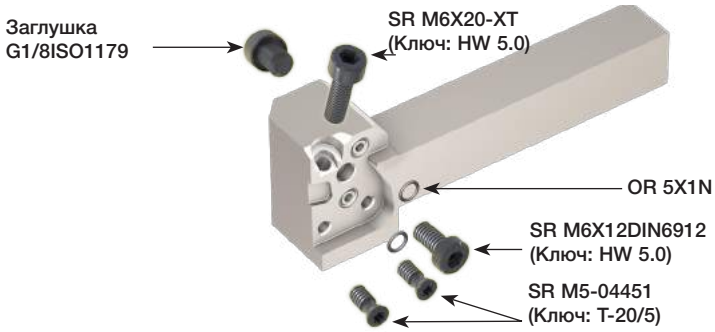
Показана левосторонняя
• WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF[1]	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP	20.0	20.0	130.00	10.0	15.1	16.50	20.0
MAHR/L 25-JHP	25.0	25.0	130.00	5.0	20.1	11.50	25.0
MAHR/L 32-JHP	32.0	32.0	140.00	-	27.1	4.50	32.0

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

[1] WF(хвостовик)

Державки см. стр.: HFPAD-JHP (562) • PCADRS/LS-JHP (317) • TGPAD-JHP (271) • CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • TAGPAD-JHP (500) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)



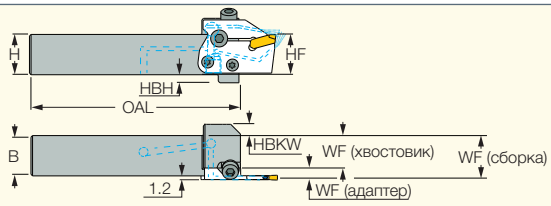
Запасные части

Обозначение							
MAHR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179

MODULAR-GRIP
JETCUT

MAHR/L-JHP-MC

Державки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением на нижней плоскости для адаптеров MODULAR-GRIP для прорезки канавок и точения



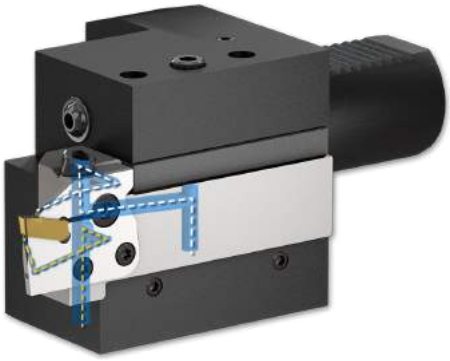
Показана левосторонняя
• WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF[1]	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP-MC	20.0	20.0	98.00	10.0	14.0	6.00	20.0
MAHR/L 25-JHP-MC	25.0	25.0	98.00	5.0	19.0	-	25.0

• CDX см. в информации для адаптера.

(1) WF(хвостовик)

Державки см. стр.: HFPAD-JHP (562) • PCADRS/LS-JHP (317) • TGPAD-JHP (271) • CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)



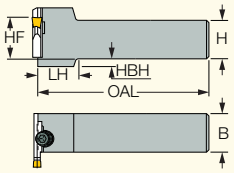
Запасные части

Обозначение						
MAHR/L-JHP-MC	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N

MODULAR-GRIP

MAHPR/L

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров системы GRIP



Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	HF	OAL	LH	HBH
MAHPR/L 20	20.0	20.0	20.0	140.00	25.0	10.0
MAHPR/L 25	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	5.0
MAHPR/L 32	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	-

Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

Запасные части

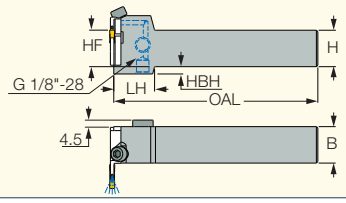
Обозначение						
MAHPR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT[a]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H

(a) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD. Поставляется с державкой.

MODULAR-GRIP
JETCUT

MAHPR/L-JHP

Державки с подводом охлаждения под высоким давлением для перпендикулярного закрепления адаптеров MODULAR-GRIP



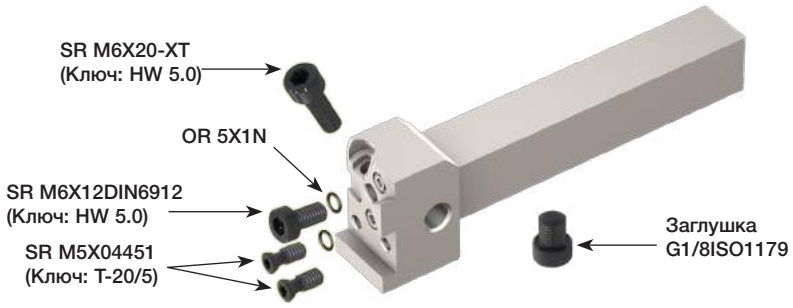
340 Bar Max

Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	OAL	LH	HBH	HF
MAHPR/L 20-JHP	20.0	20.0	140.00	28.0	10.0	20.0
MAHPR/L 25-JHP	25.0	25.0	140.00	28.0	5.0	25.0
MAHPR/L 32-JHP	32.0	32.0	150.00	-	-	32.0

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

Державки см. стр.: DGPAD-JHP (480) • HFPAD-JHP (562) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • TGPAD-JHP (271) • CGPAD-JHP (282) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)



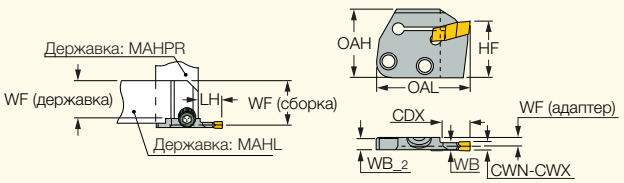
Запасные части

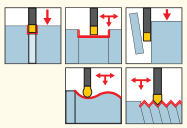
Обозначение							
MAHPR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179

CUT-GRIP
MODULAR-GRIP

CGPAD

Адаптеры для пластин CUT-GRIP





Показан левосторонний
• WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	LH	WF(4)	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
CGPAD 3R/L-T16	2.80	4.00	16.00	17.3	4.00	2.40	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22	2.80	4.00	22.00	23.0	4.00	2.40	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	17.3	3.60	3.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T22	4.00	5.00	22.00	23.0	3.50	3.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16	5.00	6.40	16.00	17.3	3.10	4.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T22	5.00	6.40	22.00	23.0	3.00	4.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T16	6.40	8.00	16.00	17.3	3.00	6.00	6.0	42.00	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22	6.40	8.00	22.00	23.0	3.00	6.00	6.0	47.70	30.0	24.0

• При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

(4) WF(адаптер)

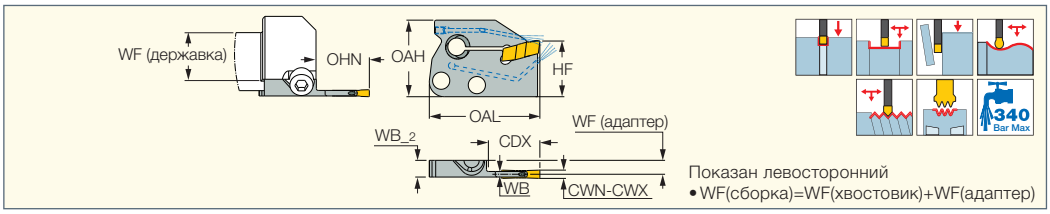
Пластины см. стр.: GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

CUT-GRIP JET-CUT
MODULAR-GRIP

CGPAD-JHP

Адаптеры с подводом охлаждения под высоким давлением для пластин CUT-GRIP



Показан левосторонний
• WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	OHN[4]	WF[5]	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
CGPAD 3R/L-T16-JHP	2.80	4.00	16.00	17.3	6.00	2.40	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22-JHP	2.80	4.00	22.00	23.0	6.00	2.40	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	17.3	5.45	3.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 4R-T22-JHP	4.00	5.00	22.00	23.0	5.45	3.50	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16-JHP	5.00	6.40	16.00	17.3	4.95	4.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 5R-T22-JHP	5.00	6.40	22.00	23.0	4.95	4.50	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22-JHP	6.40	8.00	22.00	23.0	4.20	6.00	7.2	47.00	33.0	24.0

• При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальная глубина резания

[4] Минимальный вылет

[5] WF(адаптер)

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

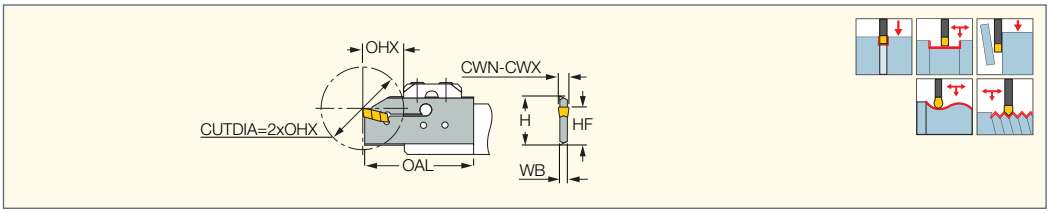
Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
CGPAD 3R/L-T16-JHP	6-8	7-9	8-10
CGPAD 3R-T22-JHP	5-7	6-8	7-9
CGPAD 4R/L-T16-JHP	10-12	11-13	12-14
CGPAD 5R/L-T16-JHP	12-14	16-18	19-21

CUT-GRIP

CGHN-S

Односторонние лезвия для наружной обработки



Обозначение	H	CWN[1]	CWX[2]	OHN[3]	OHX[4]	HF	OAL	WB
CGHN 32-3S	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	51.00	2.40
CGHN 32-4S	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	53.00	3.20
CGHN 32-5S	32.0	4.40	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	4.00
CGHN 32-6S	32.0	5.50	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	5.20

• При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Минимальный вылет

[4] Максимальный вылет

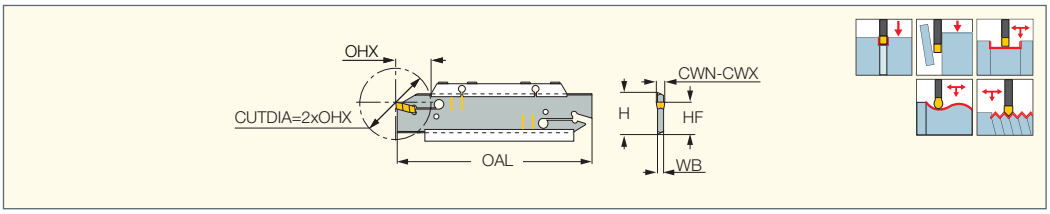
Пластины см.стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: C#-TBU (623) • IM-TBU (633) • UBHCR/L (618)

CUTGRIP

CGHN-D

Двухсторонние лезвия для прорезки и точения наружных канавок



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	OHN(3)	OHX(4)	HF	OAL	WB
CGHN 26-3D	26.0	2.80	4.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40
CGHN 26-4D	26.0	3.50	4.50	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20
CGHN 26-5D	26.0	4.40	6.40	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00
CGHN 32-3D	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	150.00	2.40
CGHN 32-4D	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20
CGHN 32-5D	32.0	4.40	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00
CGHN 32-6D	32.0	5.50	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	5.20

• Используйте желтые линии на лезвии для минимального и максимального вылета • При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.

• При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный вылет

(4) Максимальный вылет

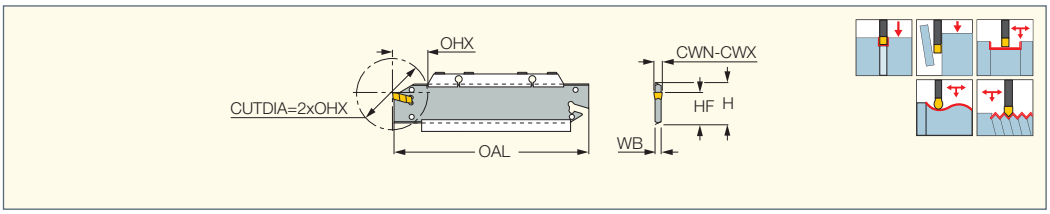
Пластины см.стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

CUTGRIP

CGHN-DG

Двухсторонние лезвия для прорезки и точения наружных канавок, для самозажимающихся пластин



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	OHX_2(4)	HF	OAL	WB	
CGHN 32-3DG	32.0	2.80	4.00	50.0	25.0	24.8	150.00	2.40	EDG 44A*
CGHN 32-4DG	32.0	3.50	5.00	50.0	30.0	24.8	150.00	3.20	EDG 44A*
CGHN 32-5DG	32.0	4.40	6.40	60.0	33.0	24.8	150.00	4.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DG	32.0	5.50	6.40	60.0	35.0	24.8	150.00	5.20	EDG 44A*

• Пластина DO-GRIP самоудерживается при работе с большим вылетом • При использовании пластин TIP необходимо доработать лезвие для обеспечения заднего угла

• При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный вылет для прорезки канавок

(4) Максимальный вылет для точения

* Заказывается отдельно

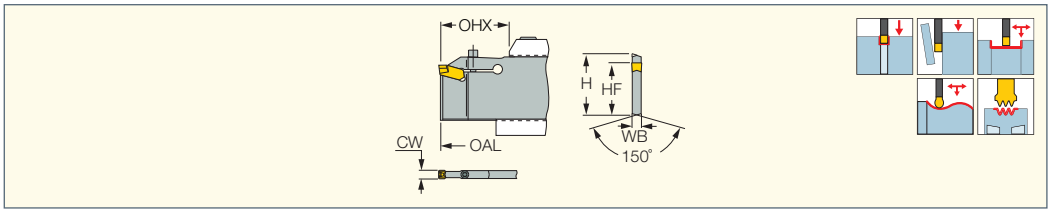
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

CUTGRIP

CGHN-P8

Лезвия для прорезки глубоких канавок и точения



Обозначение	CW	OHX(3)	CDX(4)	WB	HF	H	OAL		
CGHN 52-P8 (1)	8.00	50.0	43.00	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-P8 (2)	8.00	70.0	63.00	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Если CUTDIA (заготовки) меньше 200 мм, CDX=48. Если CUTDIA (заготовки) больше 200 мм, CDX=43

(1) Если CUTDIA (заготовки) меньше 200 мм, CDX=68. Если CUTDIA (заготовки) больше 200 мм, CDX=63

(3) Максимальный вылет

(4) Максимальная глубина резания

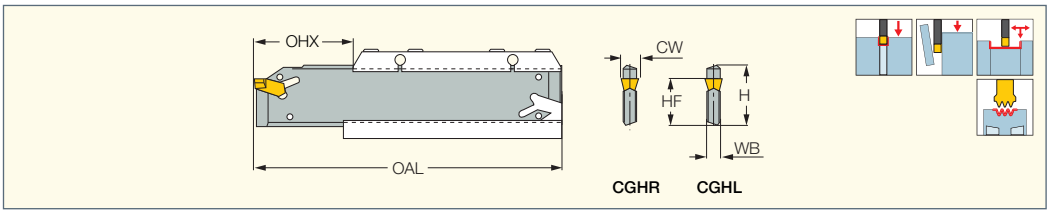
Пластины см. стр.: GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIPY (300)

Державки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

CGHR/L-P8DG

Двухсторонние лезвия для тяжелонагруженной прорезки и точения канавок, для самозажимающихся пластин



Обозначение	CW	OHX(1)	WB	HF	H	OAL	
CGHR/L 32-P8DG	8.00	40.0	6.80	24.8	32.0	150.00	EDG 44A*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальный вылет • Если CUTDIA (заготовки) меньше 200 мм, CDX=48. Если CUTDIA (заготовки) больше 200 мм, CDX=43.

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIPY (300)

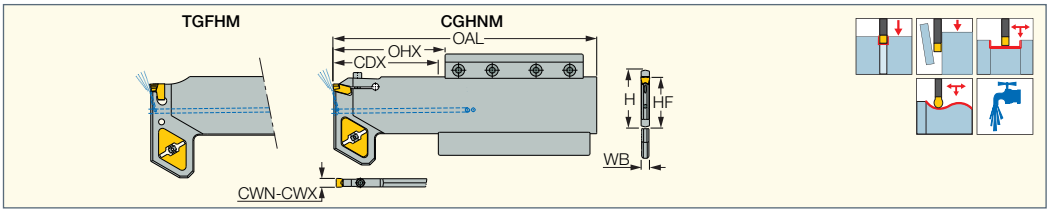
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

Антивибрационные лезвия

Антивибрационные лезвия для точения и прорезки глубоких канавок



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	CDX(4)	WB	HF	H	OAL	Пластина						
CGHNM 53-6DG-AV	5. 50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N/T/Y 6 GIM 6	SGCU 341	OR 30X3 NBR	EDG 44A*	T-6/5	SGC 340	
TGFHM 53K-8-AV	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8	SGCU 341	OR 30X3 NBR	ETG 8-12*	T-6/5	SGC 340	
CGHNM 53-P8-AV	8.00	8.00	100.0	93.00 (5)	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	SGCU 341	OR 30X3 NBR		T-6/5	SGC 340	HW 4.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный вылет

(4) Максимальная глубина резания

(5) Для CUTDIA<200 CDX=98

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP-E (293) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TAG N-C/W/M (506) • TAGB/TAGBA (333)

Державки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

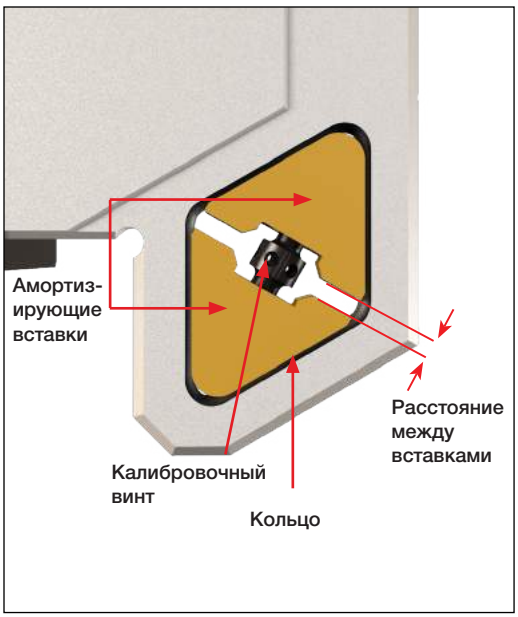
Руководство по эксплуатации

- Для стабильного и контролируемого процесса обработки используйте постоянную частоту вращения (об/мин) (G97).
- Каждое лезвие проходит предварительную калибровку на вылете 100 мм.
- Хотя предварительная калибровка подходит для широкого спектра вылетов, иногда требуется точная настройка калибровки, которая зависит от вылета и жесткости крепления станка.
- Перед точной настройкой постарайтесь оптимизировать условия резания. Первый шаг - снижение частоты вращения (об/мин).

Точная настройка калибровки

Для коротких вылетов / более жестких условий закрепления рекомендуется увеличить сжатие уплотнительного кольца, вращая калибровочный винт по часовой стрелке (убедитесь, что увеличивается расстояние между амортизирующими вставками).

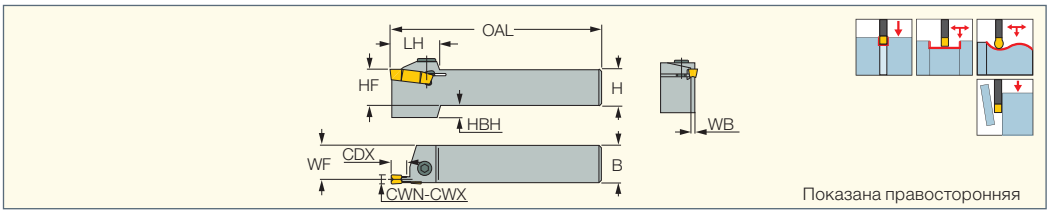
- Для длинных вылетов / менее жестких условий закрепления рекомендуется уменьшить сжатие уплотнительного кольца, вращая калибровочный винт против часовой стрелки (убедитесь, что уменьшилось расстояние между амортизирующими вставками).
- Разрешающая способность тонкой настройки должна составлять где-то пол-оборота для каждых 30 мм разницы в вылете.
- Чтобы восстановить первоначальные настройки используйте расстояние между амортизирующими вставками, нанесенное на лезвие.



CUT-GRIP

GHDR/L (длинное посадочное гнездо)

Державки для прорезки и точения наружных канавок и отрезки



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	H	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	HF		
GHDR/L 25-8	6.60	8.30	25.00	25.0	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 3225-8	6.60	8.30	25.00	32.0	25.0	168.50	22.00	5.90	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 25-812	6.60	8.30	12.00	25.0	25.0	140.00	22.00	5.90	33.0	-	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 32-8	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDL 32-812	6.60	8.30	12.00	32.0	32.0	160.00	29.00	5.90	33.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0[a]
GHDR/L 32-836	7.00	8.30	36.00	32.0	32.0	170.00	28.90	6.30	56.0	8.0	32.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0[a]
GHDR/L 25-10	8.60	11.10	25.00	25.0	25.0	150.00	21.30	7.40	43.0	7.6	25.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0[a]
GHDR/L 32-10	8.60	11.10	25.00	32.0	32.0	170.00	28.30	7.40	43.0	-	32.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0[a]
GHDR/L 40-10	8.60	11.10	25.00	40.0	40.0	200.00	36.30	7.40	43.0	-	40.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0[a]

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальная глубина резания

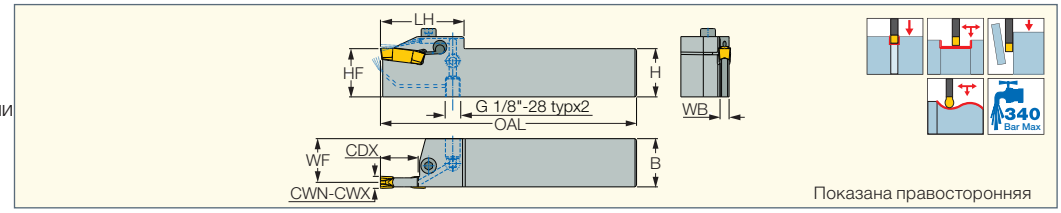
[a] Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

Пластины см. стр.: GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GDPY (293) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUT-GRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо)

Державки CUT-GRIP с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для прорезки и точения канавок



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	H	B	OAL	LH	WF	WB	HF
GHDL 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.5	29.00	6.00	32.0
GHDR 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.0	29.00	6.00	32.0

•Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GHDR/L 32-8-JHP	13-16	19-21	22-24

Запасные части

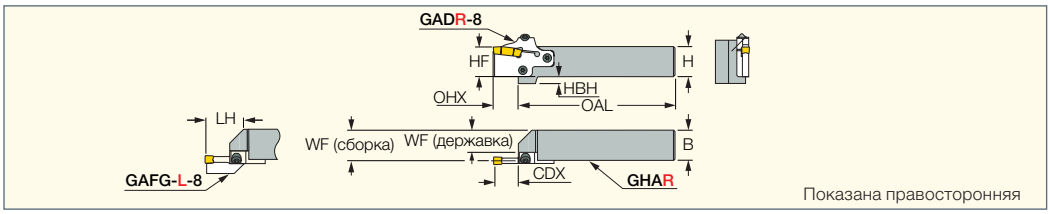
Обозначение			
GHDR/L 32-8-JHP	SR M6X25 DIN912	HW 5.0[a]	PLG 1/8ISO1179

[a] Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

CUT-GRIP

GHAR/L-8

Державки для адаптеров для прорезки и точения наружных канавок



Обозначение	H	HF	B	WF[1]	OAL	LH	OHX[2]	HBH	TGA[3]	CDX[4]	FG[5]				
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевой обработки (заказывается отдельно)

[1] WF(державка)

[2] Максимальный вылет

[3] Адаптер для прорезки канавок и точения

[4] См. размеры адаптера

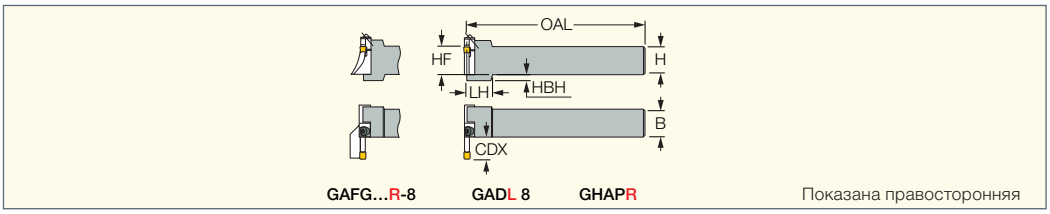
[5] Адаптер для прорезки торцевых канавок

Державки см. стр.: GADR/L-8 (286) • GAFG-R/L-8 (580) • PCADR/L 34N-RE (318)

CUTGRIP

GHAPR/L-8

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров для прорезки и точения канавок



Обозначение	H	HF	B	OAL	LH	HBH	TGA(1)	CDX(2)	FG(3)				
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевой обработки (заказывается отдельно)

(1) Адаптер для прорезки канавок и точения

(2) См. размеры адаптера

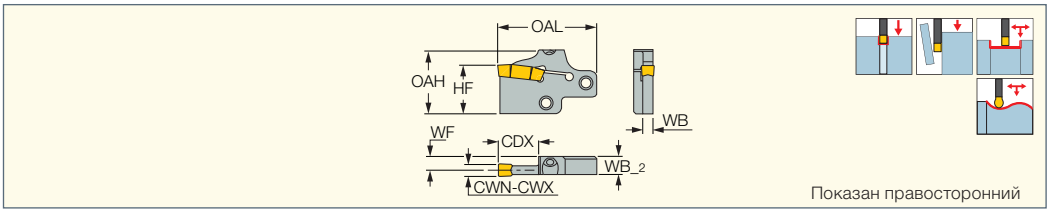
(3) Адаптер для прорезки торцевых канавок

Державки см. стр.: GADR/L-8 (286) • GAFG-R/L-8 (580) • PCADR/L 34N-RE (318)

CUTGRIP

GADR/L-8

Адаптеры для глубокой обработки до 25 мм



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
GADR/L 8	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	12.0	9.00

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

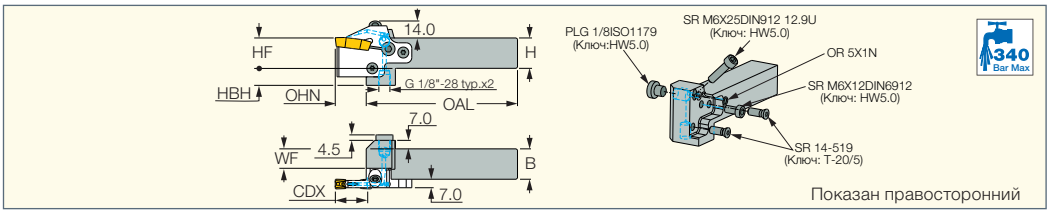
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)
Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (625) • C#-GHAPR/L-8 (626) • GHAPR/L-8 (286) • GHAR/L-8 (285) • IM-GHAD-8 (634)

CUTGRIP JETCUT

GHAR/L-JHP

Державки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для адаптеров для прорезки и точения канавок



Обозначение	H	HF	B	WF	OAL	OHN(1)	HBH	CDX(2)
GHAR/L 25-8-JHP	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	25.00	14.0	25.50

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

(1) Минимальный вылет

(2) См. размеры адаптера

Державки см. стр.: GADR/L-JHP (287)

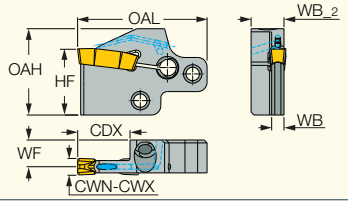
Запасные части

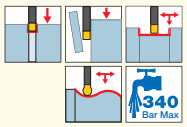
Обозначение							
GHAR/L-JHP	SR 14-519	T-20/5	OR 5X1N	SR M6X12DIN6912	SR M6X25 DIN912	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0X120 MM

CUTGRIP JETCUT

GADR/L-JHP

Адаптеры для глубокой обработки до 25 мм, каналы подвода охлаждения под высоким давлением, для канавочно-токарных пластин





Показан правосторонний

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
GADR/L 8-JHP	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	17.0	14.00
GADR/L 10-JHP	8.60	10.30	25.50	7.40	32.0	42.0	63.00	17.7	14.00

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GDPY (293) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292)

• GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

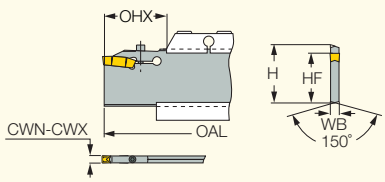
Расход и давление охлаждающей жидкости

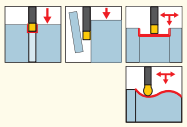
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GADR/L-JHP	15-17	23-25	27-29

CUTGRIP

CGHN-8-10D

Лезвия для тяжелонагруженной прорезки глубоких канавок и точения





Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	OHX[3]	WB	HF	H	OAL		
CGHN 52-8D	8.00	8.30	50.0	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-8D	8.00	8.30	70.0	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 52-10D	10.00	11.00	70.0	9.20	45.0	52.6	190.00	SR 76-1289	HW 5.0
CGHN 53-10D	10.00	11.00	100.0	9.20	45.0	52.6	260.00	SR 76-1289	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальный вылет • При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной

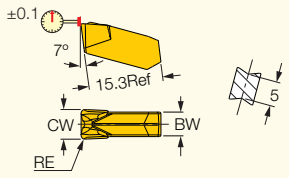
Пластины см. стр.: GDMF (288) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GDPY (293) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

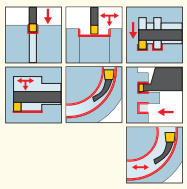
Державки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

GIMT

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC07	IC806	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMT 302	3.00	0.20	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 304	3.00	0.40	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 402	4.00	0.20	0.05	0.050	3.40	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 404	4.00	0.40	0.05	0.050	3.40	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.00	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.20-0.35	0.11-0.22
GIMT 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.22-0.40	0.13-0.25

DMIN для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

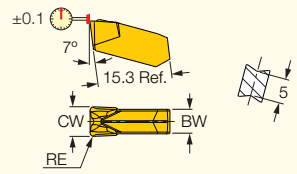
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

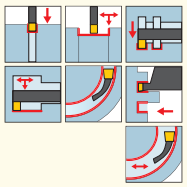
• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIMF

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC1030	IC8250	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC907	IC4	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMF 406	4.00	0.60	0.05	0.050	3.40	●		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIMF 502	5.00	0.20	0.05	0.050	4.00			●				●							0.25-3.00	0.18-0.26	0.11-0.18
GIMF 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.00	●		●		●	●	●	●	●	●		●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIMF 605	6.00	0.50	0.05	0.050	5.00	●				●									0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIMF 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIMF 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●		●		●									1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

DMIN для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

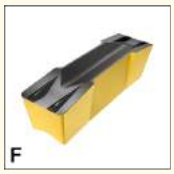
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

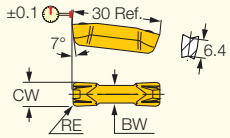
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

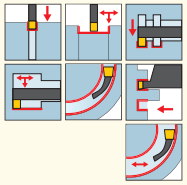
CUTGRIP

GDMF

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC5010	IC428	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMF 808	8.00	0.80	0.05	0.050	27.00	6.00	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

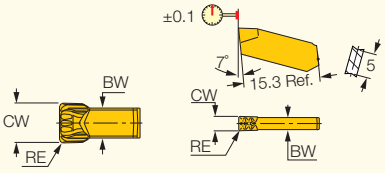
(3) Максимальная глубина резания

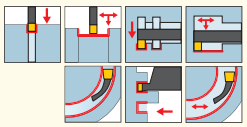
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIMY

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC806	IC4	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 304	3.00	0.40	0.05	0.050	2.40	●	●			●	●	●	●	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
GIMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●	●	●	●	●	●			1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIMY 1008	10.00	0.80	0.05	0.050	8.00	●		●						1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40

• DMIN для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

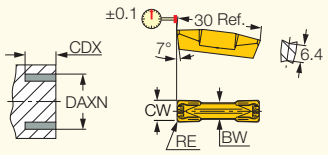
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

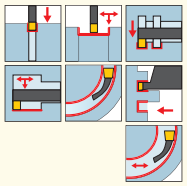
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GDMY

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	CDX(4)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	50.0	27.00	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

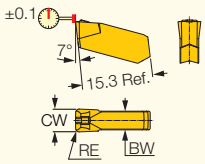
(4) Максимальная глубина резания

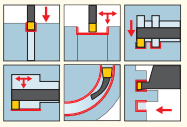
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIMN

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок, для вязких материалов





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC908	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMN 302	3.00	0.20	0.05	0.050	2.40		•	0.30-1.20	0.07-0.11	0.04-0.09
GIMN 406	4.00	0.60	0.05	0.050	3.40		•	0.75-1.60	0.11-0.18	0.05-0.14
GIMN 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.10	•	•	1.00-2.00	0.15-0.25	0.06-0.18
GIMN 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00		•	1.00-2.40	0.18-0.30	0.07-0.22

DMIN для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

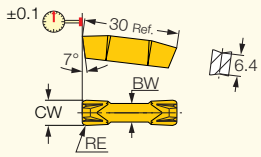
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

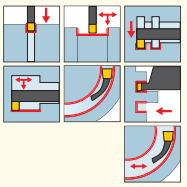
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GDMN

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок, для вязких материалов





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC907	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMN 808	8.00	0.80	0.05	0.050	27.00	6.00	•	•	•	•	1.00-3.20	0.20-0.35	0.10-0.30

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

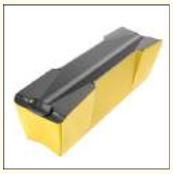
(3) Максимальная глубина резания

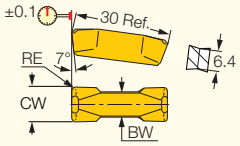
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

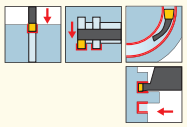
CUTGRIP

GDMU

Прессованные пластины для тяжелонагруженной прорезки канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GDMU 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●	●	0.10-0.24

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

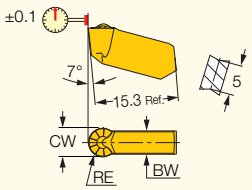
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

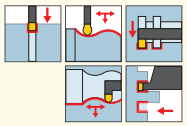
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIMY (полный радиус)

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC806	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 315	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GIMY 420	4.00	2.00	0.05	0.050	3.20	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.28	0.09-0.17
GIMY 525	5.00	2.50	0.05	0.050	3.90	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIMY 630	6.00	3.00	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GIMY 635-318	6.35	3.18	0.05	0.050	5.10	●	●	●		●				0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27
GIMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●	●	●	●	●				0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки=70 мм • Возможность обработки дуги 250°

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

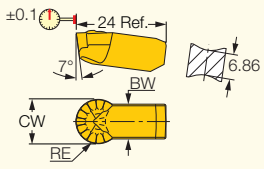
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

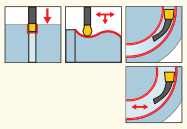
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIMY 1260

Прессованные односторонние пластины для прорезки наружных канавок и фасонной обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 1260	12.00	6.00	0.05	0.050	9.50	●	●	●	●	●	0.00-6.00	0.42-0.86	0.26-0.45

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

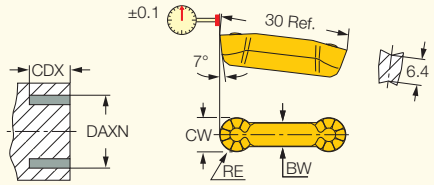
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

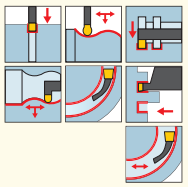
Державки см. стр.: CGHR/L-12-14D (333) • GHDR/L/N 12/14 (333)

CUTGRIP

GDMY (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки





Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	DAXN[3]	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	50.0	25.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Возможность обработки дуги 250° • DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

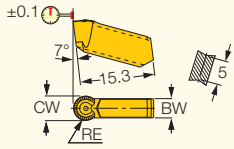
[3] Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

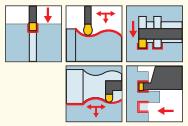
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIMY-F

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки, для вязких материалов





Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	IC8250	IC808	IC908	IC806	IC804	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 315F	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40		●				0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GIMY 525F	5.00	2.50	0.05	0.050	3.90		●		●		0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIMY 630F	6.00	3.00	0.05	0.050	5.00		●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GIMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●					0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Возможность обработки дуги 250° • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

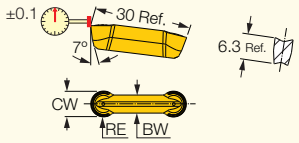
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

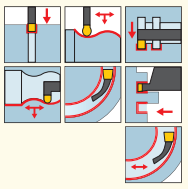
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GDMY-F

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки, для вязких материалов





Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX[3]	IC808	IC908	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	25.00	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

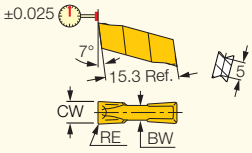
[3] Максимальная глубина резания

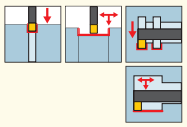
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIF-E (W=4-6)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GIF 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	•	•			•		0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIF 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	•	•	•	•	•	•	1.00-2.40	0.20-0.28	0.09-0.17
GIF 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	•	•	•		•		0.50-3.00	0.20-0.30	0.11-0.19
GIF 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•			•		0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
GIF 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIF 6.00E-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	4.80	13.00	•	•	•		•		0.50-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIF 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	•	•	•	•	•		1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIF 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00		•			•		1.45-3.60	0.24-0.46	0.13-0.25

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

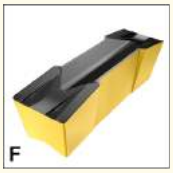
(3) Максимальная глубина резания

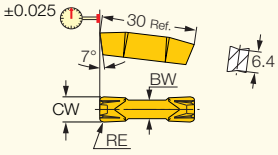
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

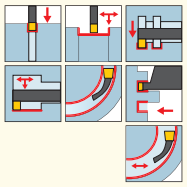
CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00		•	•	•						0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•			1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•		•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•			•		1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

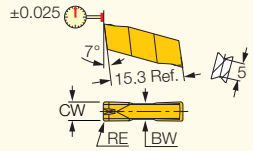
(3) Максимальная глубина резания

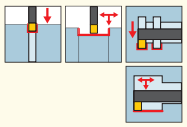
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIP-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок





Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый											Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC806	IC807	IC804	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIP 3.00E-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	2.40	13.00	●											0.00-1.80	0.12-0.16	0.07-0.11
GIP 3.00E-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●	●	●		●			●	●	●	0.25-1.80	0.15-0.20	0.08-0.13
GIP 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.50-1.80	0.17-0.22	0.08-0.14
GIP 3.00E-0.80	3.00	0.80	0.02	0.050	2.40	13.00		●										1.00-1.80	0.19-0.26	0.08-0.15
GIP 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.19-0.26	0.10-0.18
GIP 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●	●		●	●				0.75-2.40	0.21-0.28	0.10-0.19
GIP 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●	●		●	●	●	●		1.00-2.40	0.22-0.31	0.10-0.20
GIP 4.78E-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●		●		●	●				0.70-2.80	0.21-0.31	0.12-0.20
GIP 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●		●				●			0.50-3.00	0.22-0.33	0.13-0.21
GIP 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●		●	●						0.75-3.00	0.23-0.35	0.13-0.22
GIP 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●		●		●	●				1.00-3.00	0.24-0.39	0.13-0.23
GIP 5.55E-0.55	5.55	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00		●										0.70-3.30	0.21-0.36	0.14-0.23
GIP 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00		●	●		●		●	●				1.00-3.60	0.26-0.46	0.15-0.27
GIP 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00		●			●							1.45-3.60	0.26-0.51	0.15-0.27
GIP 6.35E-0.80	6.35	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●		●							1.00-3.80	0.27-0.49	0.16-0.29

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

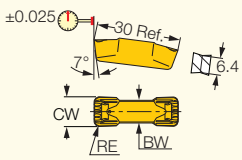
(3) Максимальная глубина резания

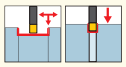
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GDPY

Прецизионные двухсторонние пластины для тяжелонагруженной прорезки и точения канавок





Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	IC830	IC8250	IC20	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDPY 10.00-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GDPY 10.00-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	●			1.45-6.00	0.45-0.80	0.22-0.40
GDPY 10.00-2.00	10.00	2.00	0.02	0.050	8.00	●		●	2.40-6.00	0.35-0.78	0.22-0.40
GDPY 11.00-1.20	11.00	1.20	0.02	0.050	8.00	●			1.45-6.60	0.39-0.73	0.24-0.41
GDPY 11.00-2.00	11.00	2.00	0.02	0.050	8.00	●			2.40-6.60	0.39-0.79	0.24-0.41

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

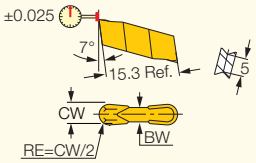
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

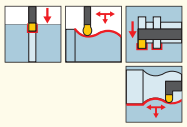
Державки см. стр.: CGHN-8-10D (287) • GADR/L-JHP (287) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

CUTGRIP

GIF-E (W=4-6 полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
GIF 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30	●	●		●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIF 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80	●	●		●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

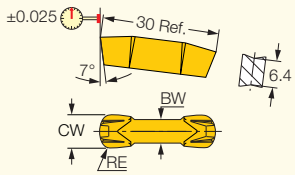
(3) Максимальная глубина резания

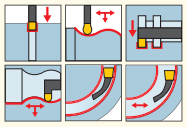
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIF-E (W=8,10 полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00		●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34
GIF 10.00E-5.00	10.00	5.00	0.02	0.050	8.00	●	●	0.00-5.00	0.35-0.78	0.22-0.40

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

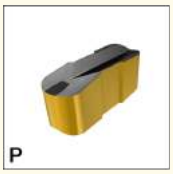
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

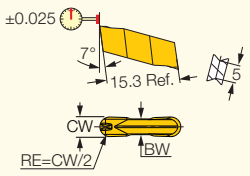
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

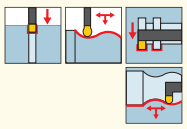
CUTGRIP

GIP-E (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIP 3.00E-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	12.30	●	●	●	●	●			●	●	0.00-1.50	0.18-0.28	0.08-0.15
GIP 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	●	●	●	●	●	●	●	●		0.00-2.00	0.20-0.34	0.10-0.20
GIP 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30		●			●	●	●			0.00-2.50	0.25-0.42	0.13-0.23
GIP 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80		●			●					0.00-3.00	0.27-0.54	0.15-0.27
GIP 6.35E-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.63		●			●					0.00-3.10	0.29-0.57	0.16-0.29

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

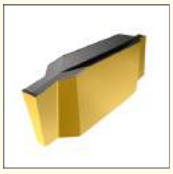
(3) Максимальная глубина резания

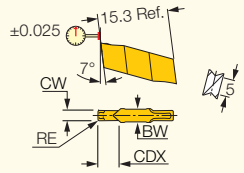
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

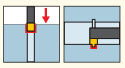
CUTGRIP

GIP (плоские W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC807	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 0.50-0.00	0.50	0.00	0.02	0.030	1.00	2.20		●		●			0.02-0.04
GIP 0.80-0.00	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.20		●		●			0.02-0.04
GIP 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●	●	●		●	0.02-0.05
GIP 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●	●	●		●	0.03-0.05
GIP 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●	●	●			0.03-0.06
GIP 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●	●			0.03-0.06
GIP 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20	●	●	●	●		●	0.04-0.06
GIP 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	●	●		0.04-0.07
GIP 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	●			0.04-0.07
GIP 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	●	●	●	0.04-0.08

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

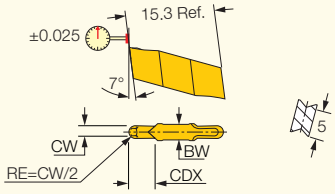
(3) Максимальная глубина резания

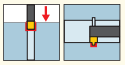
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIP (полный радиус W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.050	2.00	2.20		●	●			●	0.03-0.06
GIP 1.40-0.70	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	2.20		●	●				0.04-0.07
GIP 1.57-0.79	1.57	0.79	0.02	0.050	2.70	2.20	●	●	●	●		●	0.04-0.08
GIP 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	2.20	●	●	●	●	●	●	0.05-0.11
GIP 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	4.70	2.40		●	●	●		●	0.06-0.12

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

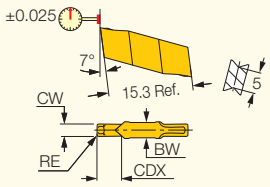
(3) Максимальная глубина резания

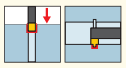
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIG

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIG 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		●		0.02-0.03
GIG 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		●		0.02-0.03
GIG 1.25-0.10	1.25	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		●		0.02-0.04
GIG 1.45-0.10	1.45	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20		●		0.02-0.04
GIG 1.50-0.10	1.50	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.85-0.15	1.85	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●		0.03-0.05
GIG 1.86-0.15	1.86	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.06
GIG 2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	0.04-0.06
GIG 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20		●		0.04-0.06
GIG 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.50	2.20	●	●		0.04-0.07

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

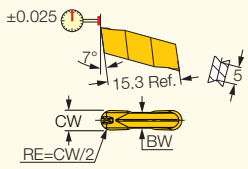
(3) Максимальная глубина резания

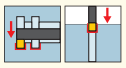
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIP (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC804	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	12.30	2.40				●	●	0.08-0.15
GIP 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	12.20	2.40	●	●	●	●		0.08-0.16
GIP 3.98-1.99	3.98	1.99	0.02	0.050	11.80	3.20		●		●		0.10-0.20
GIP 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	11.40	4.80		●		●		0.12-0.22
GIP 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	11.30	4.00				●		0.13-0.23

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

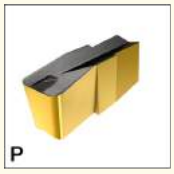
(3) Максимальная глубина резания

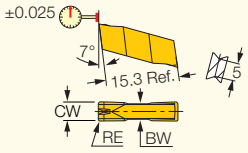
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

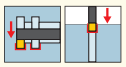
CUTGRIP

GIP

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20	●		●	●	●			●	0.05-0.09
GIP 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	4.70	2.40	●		●	●	●			●	0.05-0.09
GIP 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	5.00	2.40	●		●	●	●	●		●	0.06-0.10
GIP 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●			●	0.06-0.10
GIP 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40			●		●				0.07-0.11
GIP 2.87-0.20	2.87	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●				0.07-0.12
GIP 3.00-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●		●				0.07-0.11
GIP 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●		●	●	0.08-0.13
GIP 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	13.00	2.40					●				0.08-0.14
GIP 3.15-0.15	3.15	0.15	0.02	0.030	13.00	2.40	●	●	●	●	●	●			0.07-0.12
GIP 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●	●	●		●			●	0.08-0.13
GIP 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	●	●	●		●				0.07-0.12
GIP 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		●			●				0.09-0.15
GIP 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		●			●				0.09-0.15
GIP 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		●	●		●				0.09-0.16
GIP 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20	●	●	●	●	●			●	0.10-0.17
GIP 4.00-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	13.00	3.20					●				0.10-0.20
GIP 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	13.00	3.20	●	●	●		●				0.10-0.16
GIP 5.00-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.00					●				0.13-0.21
GIP 6.00-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.80					●				0.15-0.25
GIP 6.00-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	13.00	4.80					●				0.15-0.27

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

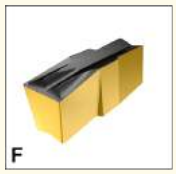
(3) Максимальная глубина резания

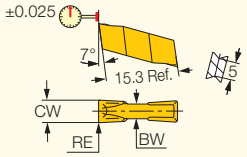
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

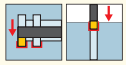
CUTGRIP

GIF

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIF 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.12
GIF 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00		●	●		0.08-0.13
GIF 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00		●	●		0.08-0.13
GIF 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●		0.08-0.13
GIF 4.45-0.15	4.45	0.15	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00		●	●	●	0.11-0.18
GIF 4.86-0.30	4.86	0.30	0.02	0.030	4.00	13.00		●	●	●	0.11-0.18
GIF 5.28-0.20	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00		●	●	●	0.12-0.18
GIF 5.39-0.20	5.39	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00		●	●	●	0.12-0.19
GIF 5.90-0.20	5.90	0.20	0.02	0.030	4.80	13.00		●	●		0.12-0.21
GIF 6.35-0.50	6.35	0.50	0.02	0.050	4.80	13.00		●	●	●	0.14-0.24
GIF 6.35-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00		●	●		0.14-0.24

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

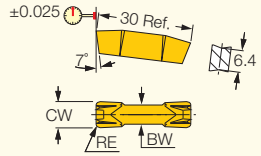
(3) Максимальная глубина резания

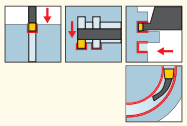
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIF (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC20	IC806	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)
GIF 8.00-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	●	●	0.18-0.31	0.14-0.23
GIF 8.00-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	0.18-0.34	0.14-0.25

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

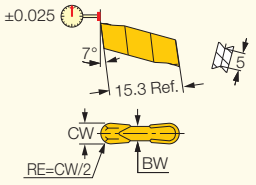
(3) Максимальная глубина резания

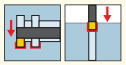
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579)

CUTGRIP

GIF (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC808	IC20	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIF 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	4.00	11.40	●	●		0.11-0.20
GIF 6.35-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.60			●	0.14-0.27

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

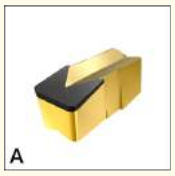
(3) Максимальная глубина резания

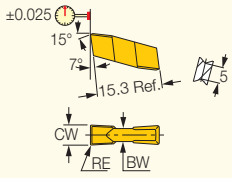
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

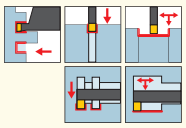
CUTGRIP

GIA-K (W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 3.00K-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
GIA 4.00K-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
GIA 4.00K-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
GIA 5.00K-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
GIA 6.00K-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

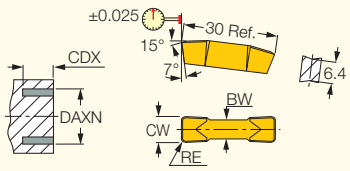
(3) Максимальная глубина резания

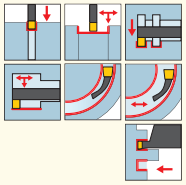
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIA-K (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	DAXN(4)	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

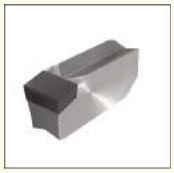
(4) Минимальный диаметр осевой канавки

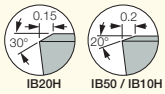
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

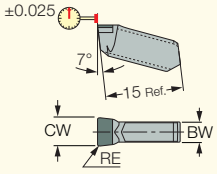
CUTGRIP

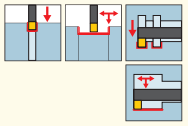
GITM

Пластины с режущей кромкой CBN для прорезки и точения канавок, для твердых черных металлов









Твердые материалы

Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	CWTOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IB20H	IB50	IB10H	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GITM 3.00K-0.20	3.00	0.20	0.050	0.02	2.40	●	●	●	0.00-0.30	0.02-0.07	0.02-0.05
GITM 4.00K-0.20	4.00	0.20	0.050	0.02	3.20	●	●	●	0.00-0.40	0.03-0.09	0.02-0.07
GITM 5.00K-0.40	5.00	0.40	0.050	0.02	4.00	●	●	●	0.00-0.50	0.05-0.13	0.03-0.10
GITM 6.00K-0.40	6.00	0.40	0.050	0.02	4.95	●	●	●	0.00-0.60	0.05-0.15	0.04-0.12
GITM 8.00K-0.40	8.00	0.40	0.050	0.02	6.00		●		0.00-0.80	0.07-0.20	0.05-0.16

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)

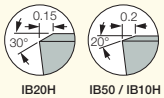
(2) Допуск на ширину (+/-)

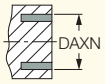
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

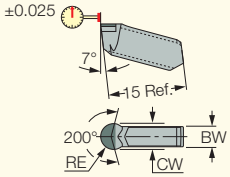
CUTGRIP

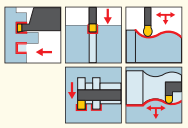
GITM (полный радиус)

Пластины с режущей кромкой CBN (полный радиус) для прорезки и точения канавок, для твердых черных металлов









Твердые материалы

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	Прочный ↔ Твердый IB20H	IB50	IB10H	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GITM 3.00K-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	160.0	●	●	●	0.00-0.30	0.03-0.10	0.02-0.06
GITM 4.00K-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	160.0	●	●	●	0.00-0.40	0.04-0.14	0.02-0.09
GITM 5.00K-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	160.0	●	●		0.00-0.50	0.05-0.18	0.03-0.11
GITM 6.00K-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	5.00	160.0	●	●	●	0.00-0.60	0.06-0.22	0.04-0.13
GITM 8.00K-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	160.0		●		0.00-0.80	0.08-0.29	0.05-0.17

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

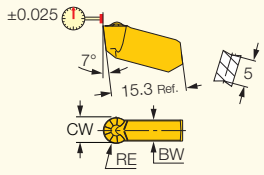
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

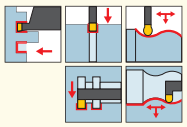
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIPY

Прецизионые односторонние пластины с острой режущей кромкой для фасонной обработки, для жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC320	IC07	IC806	IC907	IC4	IC804	Рекомендованные режимы резания f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPY 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●	●		●	●	●	●	0.19-0.28	0.08-0.15
GIPY 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●		●	●	●	●	0.22-0.37	0.10-0.20
GIPY 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	●	●		●	●	●	●	0.24-0.46	0.13-0.23
GIPY 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	5.00	●	●		●	●	●		0.26-0.55	0.15-0.27
GIPY 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●	●	●	●			0.34-0.74	0.20-0.36

- Возможность обработки дуги 250°• DMIN для внутренней обработки=70 мм
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

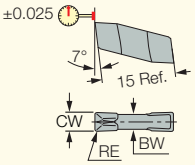
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

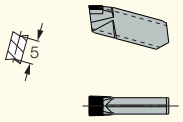
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

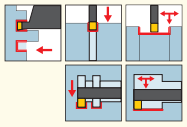
GIPA (W=3-6)

Прецизионные двухсторонние шлифованные пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





GIPA...D-ID5



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(2)	RETOL(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	●		0.25-1.80	0.12-0.20	0.08-0.14
GIPA 3.00-0.20-D (1)	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40		●	0.25-1.80	0.12-0.25	0.09-0.16
GIPA 4.00-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	●		0.50-2.40	0.14-0.31	0.10-0.20
GIPA 5.00-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	●		0.50-3.00	0.16-0.34	0.11-0.23
GIPA 6.00-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	4.80	●		0.50-3.60	0.19-0.41	0.11-0.26

- DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Односторонняя пластина PCD

(2) Допуск на ширину (+/-)

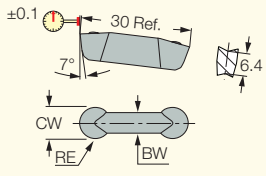
(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

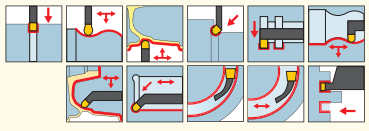
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GDMA

Прессованные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





Возможность обработки дуги 250°

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC07	IC507	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMA 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

- Для тяжелонагруженной обработки • Dmin для внутренней обработки = 65 мм
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

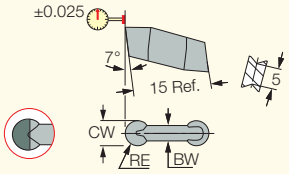
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

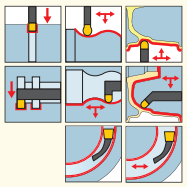
Державки см. стр.: GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHIFR/L-A (445) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444)

CUTGRIP

GIPA (полный радиус W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[4]	RETOL[5]	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC806	IC4	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D [1]	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D [1]	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D [2]	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	●	●			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D [1]	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D [2]	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●		●		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D [1]	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D [2]	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB [3]	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Односторонняя пластина PCD

[2] Односторонняя формованная пластина PCD со стружколомом

[3] Односторонняя плоская пластина PCD с дефлектором стружки

[4] Допуск ширины резания (+/-)

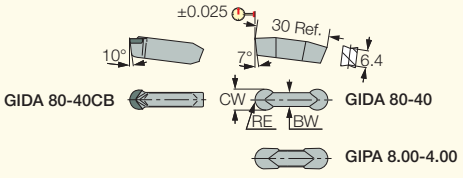
[5] Допуск на радиус при вершине (+/-)

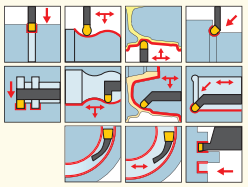
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHIFR/L-A (445) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIPA/GIDA 8 (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(2)	RETOL(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC4	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIDA 80-40	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D (1)	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00	●			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• ID5 - односторонняя пластина PCD • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Не устанавливать на державки с суффиксом “A”

(2) Допуск на ширину (+/-)

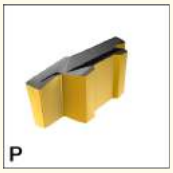
(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

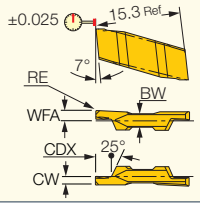
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-8A (445) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFGR/L-8 (579) • GHIFR/L-A (445) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444)

CUTGRIP

GIP-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки наружных канавок рядом с уступом





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	WFA	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 0.80-0.00R/LX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.40	1.6	●		0.02-0.04
GIP 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6	●		0.02-0.05
GIP 1.19-0.1RX	1.19	0.10	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6		●	0.03-0.05
GIP 1.57-0.15 R/LX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.40	1.7	●		0.04-0.06
GIP 1.57-0.79RX	1.57	0.79	0.02	0.030	2.80	2.40	1.7		●	0.04-0.08
GIP 2.00-0.15 R/LX	2.00	0.15	0.02	0.030	3.00	2.40	1.7	●		0.05-0.08
GIP 2.39-0.15 RX	2.39	0.15	0.02	0.030	3.50	2.40	1.7	●		0.05-0.09
GIP 2.39-1.19RX	2.39	1.19	0.02	0.050	3.90	2.40	1.7		●	0.06-0.12

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

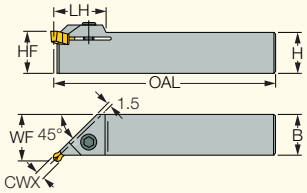
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GHMUR/L

Державки для обработки поднутрений 45°



Показана правосторонняя

Обозначение	CWX(1)	H	HF	B	OAL	LH	WF		
GHMUR/L 16	4.80	16.0	16.0	16.0	112.00	25.0	19.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 20	6.40	20.0	20.0	20.0	122.00	25.0	23.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 25	6.40	25.0	25.0	25.0	137.00	25.0	28.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Для D>100 мм используйте пластины GIP/GIF (задний угол типа UN, D или G не требуется).

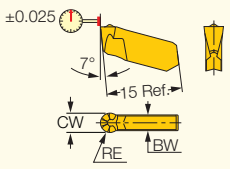
(1) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIMY-UN (303) • GIP-UN (303)

CUTGRIP

GIMY-UN

Прессованные односторонние пластины для обработки наружных поднутрений



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	IC8250	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIMY 315-UN	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40	2.00	●	0.05-0.15
GIMY 420-UN	4.00	2.00	0.05	0.050	3.20	2.50	●	0.05-0.15

• Для поднутрений 45° на диаметре D 100 мм можно использовать пластину GIMY. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

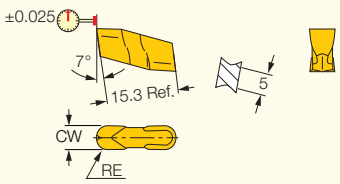
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: GHMUR/L (303)

CUTGRIP

GIP-UN

Прецизионные двухсторонние пластины для обработки наружных поднутрений



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DMIN	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.05	0.050	35.00	2.40	4.00	●	●	●	●	0.05-0.15
GIP 4.00-2.0UN	4.00	2.00	0.05	0.050	35.00	3.20	4.00		●		●	0.05-0.15

• Не рекомендуется для точения. • Для поднутрений 45° на диаметре D 100 мм можно использовать пластину GIP.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

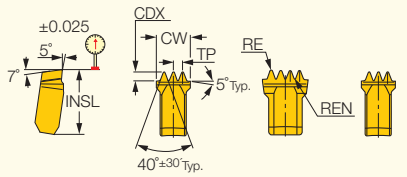
(3) Максимальная глубина резания

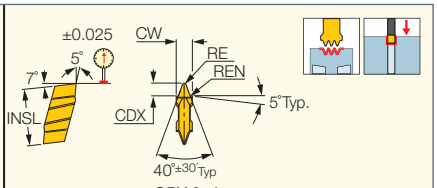
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-DG (283) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHMUR/L (303)

CUTGRIP

GPV

Прецизионные пластины для прорезки V-образных канавок шкивов





Обозначение	Размеры CW	TP[5]	CDX[6]	RE	REN	NT	INSL	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC5010	IC428	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GPV 3-2.34-1 [1]	2.80	2.34	2.21	0.32	0.20	1	15.30	●	●		0.06-0.15
GPV 4-3.56-1 [1]	4.03	3.56	3.42	0.45	0.30	1	15.30	●	●	●	0.06-0.15
GPV 8-2.34-3 [2]	7.48	2.34	2.21	0.32	0.20	3	15.30	●		●	0.06-0.15
GPV 14-2.34-4 [3]	9.82	2.34	2.21	0.32	0.20	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 14-3.56-3 [3]	11.14	3.56	3.42	0.45	0.30	3	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 17-3.56-4 [4]	14.68	3.56	3.42	0.45	0.30	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15

- Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

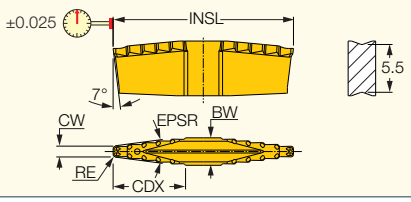
[1] Используйте державки для пластин GIP 3 / GIP 4
[2] Используйте державки для пластин GIMY 808
[3] Используйте державки для пластин TIGER 14
[4] Используйте державки для пластин TIGER 17
[5] Шаг резьбы
[6] Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHDR/L/N 12/14 (333) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GDK

Пластины для черновой обработки V-образных поршневых канавок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	CDX[3]	EPSR	INSL	BW	IC808	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GDK 1.5-MS	1.50	0.50	0.02	0.000	8.40	14.0	21.00	3.50	●	0.15-0.25
GDK 1.81-MS	1.81	0.50	0.02	0.000	8.40	12.0	19.70	3.50	●	0.15-0.25

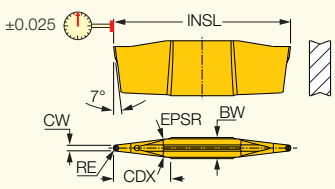
- Для стали

[1] Допуск на ширину резания (+/-)
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)
[3] Максимальная глубина резания

CUTGRIP

GDP

Пластины для прецизионной обработки V-образных поршневых канавок



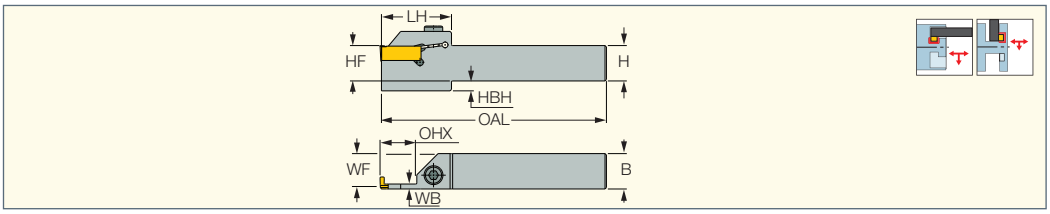
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	CDX[3]	EPSR	INSL	BW	Прочный ↔ Твердый IC308	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GDP 1.20-0.30-4768V2Q	1.20	0.30	0.02	0.000	6.50	11.0	25.00	2.40	●		0.12-0.18
GDP 1.55-0.30-1404Q	1.55	0.30	0.02	0.000	6.50	10.0	20.90	3.50		●	0.12-0.18

[1] Допуск на ширину резания (+/-)
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)
[3] Максимальная глубина резания

CUTGRIP

HLPGR/L

Державки для пластин LPGIR/L L-типа



Обозначение	OHX[1]	H	HF	HBH	B	WB	WF	OAL	LH	Пластина		
HLPGR/L 2525-12-A3.5-T25	25.00	25.0	25.0	7.0	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A3.5-T25	25.00	32.0	32.0	-	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-12-A4.5-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A4.5-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-16-A6-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-16-A6-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

- При торцевой обработке убедитесь, что нижний суппорт для пластины не касается наружного диаметра канавки

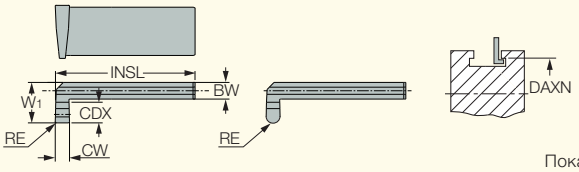
[1] Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: LPGIR/L (305)

CUTGRIP

LPGIR/L

Пластины для осевых канавок внутри радиальных канавок и радиальных канавок внутри осевых канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры									IC907
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX	INSL	W1	DAXN[3]	
LPGIR/L 12-8-2T4PR	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●
LPGIR/L 12-8-210T4	2.00	1.00	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●
LPGIR/L 12-8.5-3T5PR	3.00	0.30	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●
LPGIR/L 12-8.5-315T5	3.00	1.50	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●
LPGIR/L 12-9.5-4T6PR	4.00	0.40	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	●
LPGIR/L 12-9.5-420T6	4.00	2.00	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	●
LPGIR/L 12-11-5T6.5PR	5.00	0.40	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	●
LPGIR/L 12-11-525T6.5	5.00	2.50	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-3T9PR	3.00	0.30	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-315T9	3.00	1.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-4T9PR	4.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-420T9	4.00	2.00	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-5T9PR	5.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-525T9	5.00	2.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

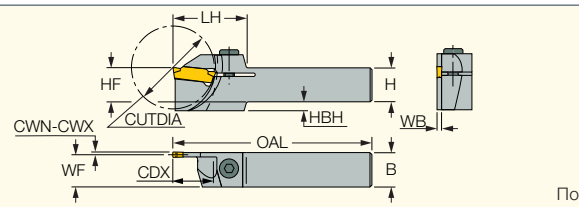
[3] Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

Державки см. стр.: HLPGR/L (305)

CUTGRIP

PHGR/L

Державки для прорезки и точения наружных канавок



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CUTDIA[3]	CDX[4]	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	WB	Пластина		
PHGR/L 16-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	16.0	16.0	16.0	110.00	33.0	15.10	5.5	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 20-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 25-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

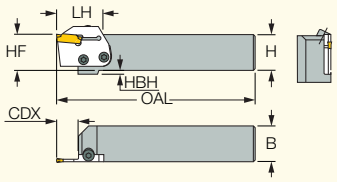
[3] Максимальный диаметр отрезки.

[4] Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (306)

CUTGRIP

PHAR/L
Державки для адаптеров PADR/L



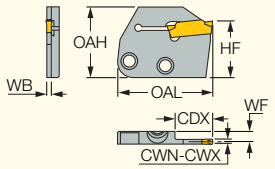
Показана правосторонняя

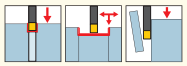
Обозначение	CDX[1]	H	HF	B	OAL	HBH	Адаптер[2]				
PHAR/L 20	16.30	20.0	20.0	20.0	140.00	10.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5
PHAR/L 25	16.30	25.0	25.0	25.0	140.00	5.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5

[1] Максимальная глубина резания
[2] Адаптеры заказываются отдельно.
Державки см. стр.: PADR/L (306)

CUTGRIP

PADR/L
Адаптеры для пластин GDMW/GDMY





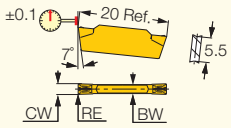
Показан левосторонний

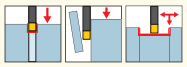
Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	OAL	WB	HF	OAH	WF	Пластина
PADR/L 2.4	2.40	3.18	16.30	41.00	1.90	24.0	30.0	4.20	GDMW 2.4

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Максимальная глубина резания
Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (306)
Державки см. стр.: PHAR/L (306)

CUTGRIP

GDMW 2.4
Прессованные двухсторонние пластины для наружного точения, прорезки канавок и отрезки





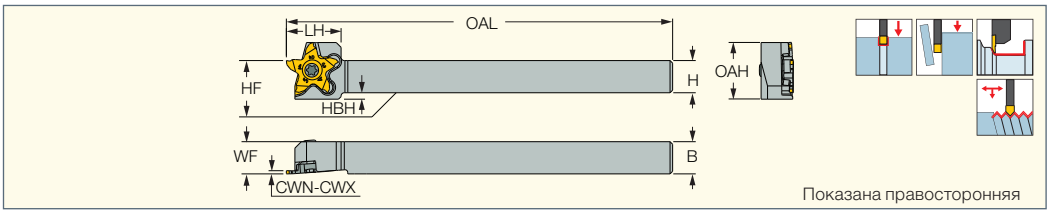
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX[3]	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMW 2.4	2.40	0.18	0.04	0.030	2.00	18.00	●	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
[1] Допуск на ширину резания (+/-)
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)
[3] Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: PADR/L (306) • PHGR/L (305) • PHSR/L (373)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS-17

Державки для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки и точения канавок рядом с высокими уступами



Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF
PCHR/LS 0810-17	8.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	4.0	13.60	8.0
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	15.60	10.0
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.60	12.0
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.60	16.0
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.60	20.0
PCHR/LS 25-17	25.0	25.0	0.25	3.18	25.00	120.00	17.0	-	30.60	25.0

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

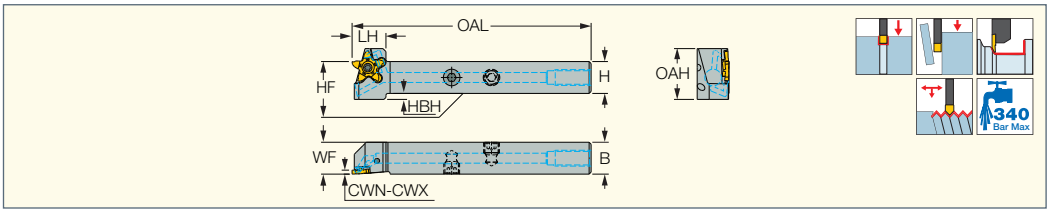
Запасные части

Обозначение		
PCHLS 0810-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 0810-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 25-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 25-17	SR M4-39432L	T-1508/5

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS-17-JHP

Державки для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки и точения канавок рядом с высокими уступами



Обозначение	H	B	WF	OAL	LH	HBH	HF	OAH
PCHR/LS 10-17-JHP	10.0	10.0	10.00	100.00	17.0	8.0	10.0	24.50
PCHR/LS 12-17-JHP	12.0	12.0	12.00	100.00	17.0	6.0	12.0	24.50
PCHR/LS 16-17-JHP	16.0	16.0	16.00	120.00	17.0	3.0	16.0	25.50
PCHR/LS 20-17-JHP	20.0	20.0	20.00	120.00	17.0	-	20.0	26.50
PCHR/LS 25-17-JHP	25.0	25.0	25.00	120.00	17.0	-	25.0	31.50

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309) • PENTA 17R/L-SP-RS (310)

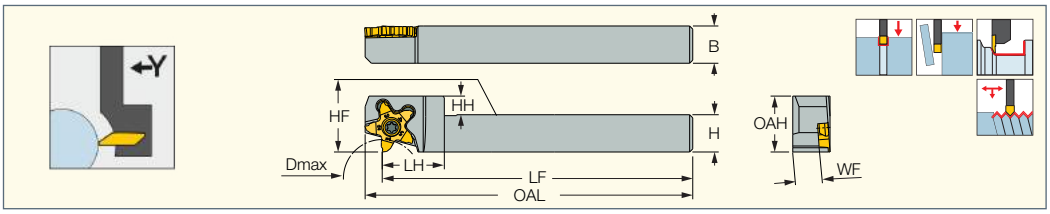
Запасные части

Обозначение				
PCHLS 10-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 10-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 12-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 12-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 16-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 16-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 20-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHRS 20-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHLS 25-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5		
PCHRS 25-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5		

NEOYSWISS AXIS
PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

Y-PCHRS-17

Инструмент для автоматов продольного точения по оси Y - пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок, отрезки и точения возле уступов



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d max
Y-PCHRS 12-17	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 (1)
Y-PCHRS 16-17	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 (1)

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

(1) Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

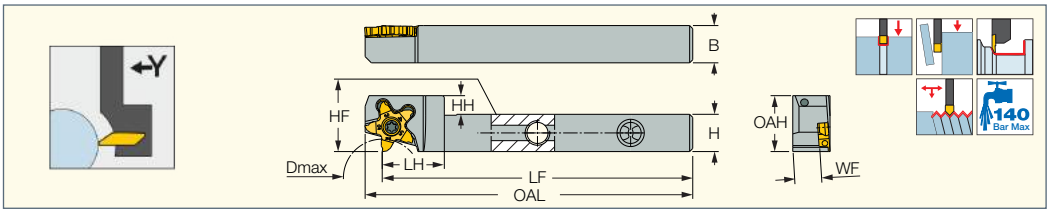
Запасные части

Обозначение		
Y-PCHRS-17	T-1508/5	SR M4-39432L

NEOYSWISS AXIS
PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

Y-PCHRS-17-JHP

Инструмент с подводом СОЖ под высоким давлением JETCUT для автоматов продольного точения по оси Y - пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок, отрезки и точения возле уступов



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d max
Y-PCHRS 12-17-JHP	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 (1)
Y-PCHRS 16-17-JHP	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 (1)

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

(1) Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

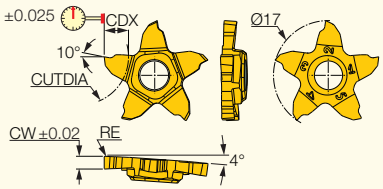
Запасные части

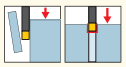
Обозначение		
Y-PCHRS-17-JHP	HW 5/32"	T-1508/5

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки мягких материалов, для обработки тонкостенных и миниатюрных деталей





Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N050P000R/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N075P000R/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N080P000R/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N095P000R/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N100P010R/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N120P010R/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N140P010R/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N150P010R/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N157P010R/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N170P010R/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N178P010R/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N196P010R/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N200P010R/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N222P010R/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N230P010R/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P010R/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N247P010R/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N250P010R/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N270P010R/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.09
PENTA 17N287P010R/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10
PENTA 17N300P010R/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10
PENTA 17N318P010R/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10

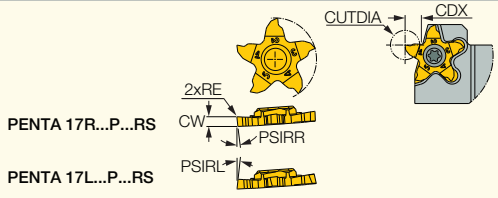
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

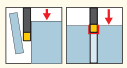
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17R/L-P-RS

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки мелкоразмерных деталей





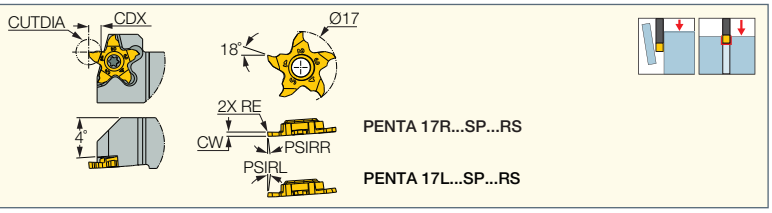
Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	IC1008	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 17L100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04

Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17R/L-SP-RS

Пластины с 5 режущими кромками и очень положительной передней поверхностью для отрезки мягких материалов



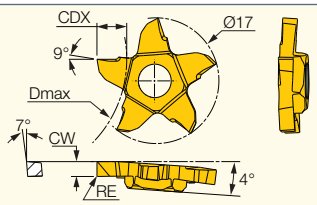
Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	IC1007	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 17L03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	6.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17R03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	-	6.0	●	0.02-0.03
PENTA 17L05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.05
PENTA 17R10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.05

Державки см. стр.: PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17-JHP (307)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-NP-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прецизионной прорезки и точения канавок рядом с высокими уступами



Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX	d max	IC1008	Рекомендованные режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.020	0.08	0.020	3.00	32.0 (3)	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 (3)	●	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 (3)	●	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

• When turning to the opposite side of chipformer, maximum CDX is 0.5 mm • For cutting speed recommendations and user guide, see pages 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Для прорезки канавок

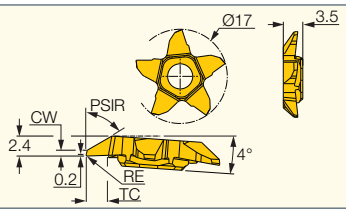
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	Dmax как функция от глубины резания (CDX) CDX≤2.5	CDX≤3.0	CDX≤3.5	CDX≤3.8	CDX≤4.0
PENTA 17-100NP08-R/LS	1.00	0.08	3.00	N.L.	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-R/LS	2.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-R/LS	3.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-ER/EL

Пластины с 5 режущими кромками для обратного точения, для материалов, образующих стружку надлома



Обозначение	Размеры CW	RE	PSIR	Tc	IC1008	Рекомендованные режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15

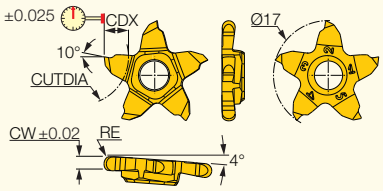
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

Державки см. стр.: PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус)

Прецизионные пластины с 5 режущими кромками (полный радиус), для прорезки канавок, для мягких материалов



Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 17N080P040R/LS	0.80	0.40	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N100P050R/LS	1.00	0.50	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N157P079R/LS	1.57	0.79	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N200P100R/LS	2.00	1.00	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P120R/LS	2.39	1.20	4.00	8.0	●	0.02-0.08

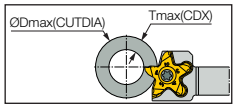
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

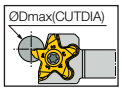
Обозначение	Dmax как функция глубины резания (T) W ±0.02	R	Tmax	T<2.3	T<2.5	T<3.0	T<3.5	T<3.8	T<4.0	Отрезка к центру Dmax.
PENTA 17N025P000RS/LS	0.25	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N030P000RS/LS	0.30	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N033P000RS/LS	0.33	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N043P000RS/LS	0.43	0.00	1.0*	---	---	---	---	---	---	2
PENTA 17N050P000RS/LS	0.50	0.00	2.0*	---	---	---	---	---	---	4
PENTA 17N075P000RS/LS	0.75	0.00	2.5	N.L.		---	---	---	---	5
PENTA 17N080P000RS/LS	0.80	0.00	2.5	N.L.		---	---	---	---	
PENTA 17N095P000RS/LS	0.95	0.00		N.L.			---	---	---	
PENTA 17N100P010RS/LS	1.00	0.10		N.L.	400		---	---	---	
PENTA 17N100P050RS/LS	1.00	0.50	3.0	N.L.		100	---	---	---	6
PENTA 17N120P010RS/LS	1.20	0.10		N.L.			---	---	---	
PENTA 17N140P010RS/LS	1.40	0.10		N.L.			---	---	---	
PENTA 17N150P010RS/LS	1.50	0.10		N.L.						
PENTA 17N157P010RS/LS	1.57	0.10		N.L.						
PENTA 17N157P079RS/LS	1.57	0.79		N.L.						
PENTA 17N170P010RS/LS	1.70	0.10		N.L.						
PENTA 17N178P010RS/LS	1.78	0.10		N.L.						
PENTA 17N196P010RS/LS	1.96	0.10		N.L.						
PENTA 17N200P010RS/LS	2.00	0.10		N.L.						
PENTA 17N200P100RS/LS	2.00	1.00		N.L.						
PENTA 17N222P010RS/LS	2.22	0.10	4.0	N.L.	400	100	55	32	20	8
PENTA 17N230P010RS/LS	2.30	0.10		N.L.						
PENTA 17N239P010RS/LS	2.39	0.10		N.L.						
PENTA 17N239P120RS/LS	2.39	1.20		N.L.						
PENTA 17N247P010RS/LS	2.47	0.10		N.L.						
PENTA 17N250P010RS/LS	2.50	0.10		N.L.						
PENTA 17N270P010RS/LS	2.70	0.10		N.L.						
PENTA 17N287P010RS/LS	2.87	0.10		N.L.						
PENTA 17N300P010RS/LS	3.00	0.10		N.L.						
PENTA 17N318P010RS/LS	3.18	0.10		N.L.	400	100	55	32	25	

1. N.L. = без ограничений
2. *Для прецизионной прорезки канавок Dmax = N.L.
3. Пластины PENTA 17...RS устанавливаются на державки PCHRS ...-17, PENTA 17...LS на державки PCHLS ...-17.

Отрезка толстостенных труб



Отрезка к центру



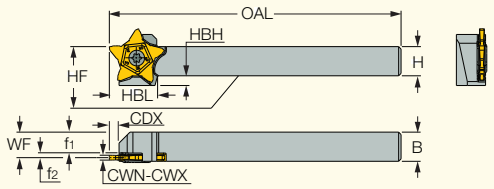
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

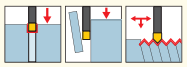
PCHR/L-24

Державки для прорезки и точения канавок и отрезки, для пластин с 5 режущими кромками

CWN-CWX	f2
0.50-3.20	2.0
3.21-4.23	2.5
4.24-5.20	3.0
5.21-6.20	3.5
6.21-8.20	4.5

WF=f1+f2





Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	CWN[2]	CWX[3]	f1	CDX[4]	OAL	LH	HBH
PCHR/L 10-24	10.0	10.0	10.0	0.50	3.20	6.5	6.50	120.00	19.5	6.0
PCHR/L 12-24	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	8.5	6.50	120.00	19.5	4.0
PCHR/L 16-24	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	12.5	6.50	120.00	19.5	-
PCHR/L 20-24	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	16.5	6.50	120.00	19.5	-
PCHR/L 25-24	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	21.5	6.50	135.00	19.5	-
PCHR/L 16-24-5	16.0	16.0	16.0	3.21	5.20	11.5	6.40	120.00	21.5	4.0
PCHR/L 20-24-5	20.0	20.0	20.0	3.21	5.20	15.5	6.40	120.00	21.5	-
PCHR/L 25-24-5	25.0	25.0	25.0	3.21	5.20	20.5	6.40	135.00	21.5	-
PCHR/L 25-24-8 [1]	25.0	25.0	25.0	5.21	8.20	18.5	6.50	135.00	19.5	-

- WF=f1+f2 (в соответствии с шириной (CW) используемой пластины)

[1] Только для специальных пластин

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)
• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)
• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)
• PENTA 24R/L-Z (533)

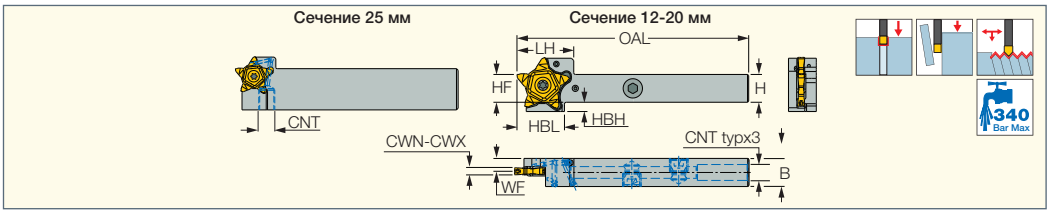
Запасные части

Обозначение		
PCHL 10-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 10-24	SR 16-212-01397	
PCHL 12-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 12-24	SR 16-212-01397	
PCHL 16-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 16-24	SR 16-212-01397	
PCHL 20-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 20-24	SR 16-212-01397	
PCHL 25-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 25-24	SR 16-212-01397	
PCHR/L 16-24-5	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5
PCHR/L 20-24-5	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-5	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-8	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-24-JHP

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин PENTA



Обозначение	H	HF	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WF	OAL	LH	HBL	HBH	CNT	Пластина
PCHR/L 12-24-JHP	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	6.50	5.50	100.00	24.5	20.50	4.0	UNF 5/16-24	PENTA 24
PCHR/L 16-24-JHP	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	6.50	9.50	120.00	24.5	-	-	UNF 5/16-24	PENTA 24
PCHR/L 20-24-JHP	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28	PENTA 24

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания • Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.

(3) Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664) • PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320) • PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530) • PENTA 24R/L-Z (533)

Расход и давление охлаждающей жидкости

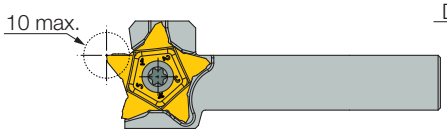
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
PCHR/L 12-24-JHP	5-8	9-11	11-13
PCHR/L 16/20/25-24-JHP	12-14	14-16	16-18

Каналы охлаждения

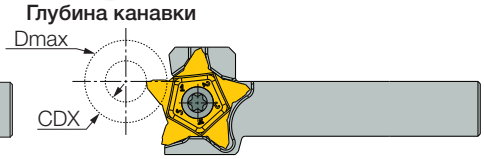
(2) Глубина канавки CDX относится к Dmax

CDX	3.5	4	4.5	5
Dmax	Неогранич.	210	135	50

Отрезка к центру



Глубина канавки



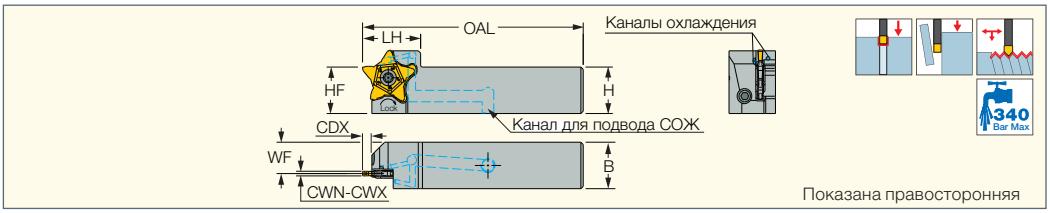
Запасные части

Обозначение				
PCHL 12-24-JHP	SR 16-212-01397L-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 12-24-JHP	SR 16-212-01397-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 16-24-JHP	SR 16-212-01397L		SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 16-24-JHP	SR 16-212-01397		SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 20-24-JHP	SR 16-212-01397L		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR 20-24-JHP	SR 16-212-01397		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHL 25-24-JHP	SR 16-212-01397L			
PCHR 25-24-JHP	SR 16-212-01397			

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-24-JHP-MC

Державки для прорезки и точения канавок и отрезки с каналами для подвода охлаждения под высоким давлением на нижней плоскости, для пластин PENTA



Обозначение	H	HF	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WF	OAL	LH	Пластина
PCHR/L 20-24-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	95.00	25.0	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	110.00	25.0	PENTA 24

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания • Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.

(3) Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664) • PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320) • PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530) • PENTA 24R/L-Z (533)

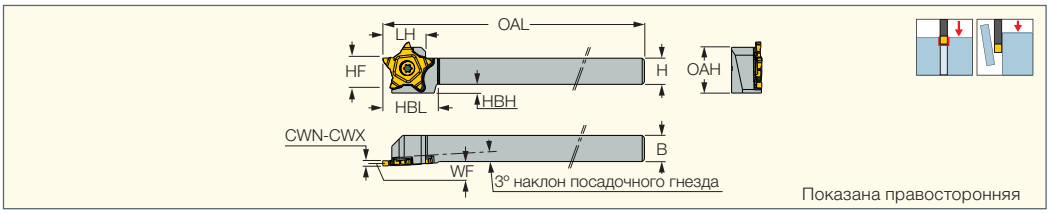
Запасные части

Обозначение	
PCHL 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L
PCHR 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397
PCHL 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L
PCHR 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS

Державки для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки канавок, точения канавок возле уступа и отрезки



Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	OAL	LH	HBL	HBH	OAH	HF		
PCHR/LS 12-24	12.0	12.0	0.80	4.80	120.00	19.5	24.50	4.0	21.0	12.0	SR 16-212-01397R/LS	T-2010/5
PCHR/LS 16-24	16.0	16.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	21.0	16.0	SR 16-212-01397R/LS	T-2010/5
PCHR/LS 20-24	20.0	20.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	25.0	20.0	SR 16-212-01397R/LS	T-2010/5
PCHR/LS 25-24	25.0	25.0	0.80	4.80	135.00	19.5	-	-	30.0	25.0	SR 16-212-01397R/LS	T-2010/5

(1) Минимальная ширина резания

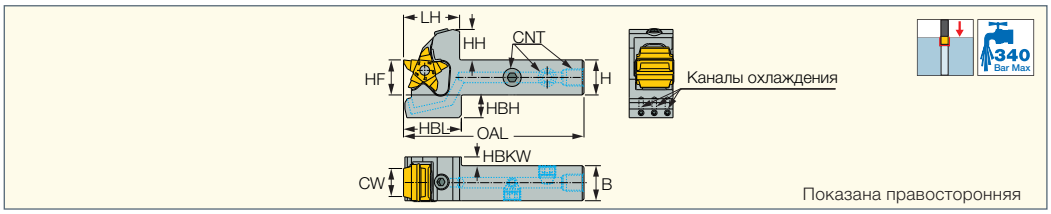
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA 24N-J-RS (323) • PENTA 24N-RS/LS (323)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-27-JHP-MC

Державки для широких пластин с 5 режущими кромками для обработки специальных профилей



Обозначение	CW	H	B	HF	LH	HBL	HH	HBH	HBKW	OAL	CNT
PCHR/L 20-27-10-JHP-MC	10.00	20.0	20.0	20.0	32.0	33.0	17.4	13.0	5.00	103.00	G1/8
PCHR/L 25-27-10-JHP-MC	10.00	25.0	25.0	25.0	32.0	33.0	17.4	8.0	-	118.00	G1/8
PCHR/L 20-27-15-JHP-MC	15.00	20.0	20.0	20.0	32.0	33.0	17.4	13.0	5.00	103.00	G1/8
PCHR/L 25-27-15-JHP-MC	15.00	25.0	25.0	25.0	32.0	33.0	17.4	8.0	-	118.00	G1/8
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	20.00	20.0	20.0	20.0	32.0	33.0	17.4	13.0	5.00	103.00	G1/8
PCHR/L 25-27-20-JHP-MC	20.00	25.0	25.0	25.0	32.0	33.0	17.4	8.0	-	118.00	G1/8

Пластины см. стр.: PENTAS 27 заготовки (323)

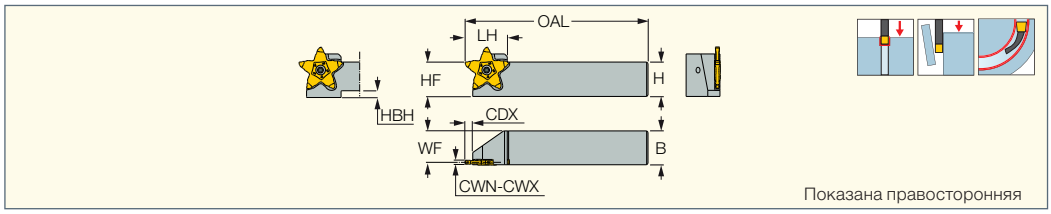
Запасные части

Обозначение								
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	SR M3X6 ISO7380 SS	HW 3.0	SR M6X6 DIN913	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHL 25-27-20-JHP-MC	SR M3X6 ISO7380 SS	HW 3.0	SR M6X6 DIN913	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR 25-27-20-JHP-MC					PUSH ROD - 40529	HW 4.0		

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-34

Державки для прорезки и точения канавок и отрезки, для пластин с 5 режущими кромками



Обозначение	H	HF	B	CWN(2)	CWX(3)	WF	CDX(4)	OAL	LH	HBH		
PCHR/L 16-34	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	14.20	10.00	120.00	31.0	9.0	SR 16-212-01397	
PCHR/L 20-34	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	18.20	10.00	120.00	31.0	6.0	SR 16-212-01397	
PCHR/L 25-34	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	23.20	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	
PCHR/L 25-34-8 (1)	25.0	25.0	25.0	3.19	8.20	22.50	10.00	135.00	31.0	-	SR PCHR-8-06642	T-15/5
PCHR/L 32-34	32.0	32.0	32.0	1.50	4.00	30.10	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	

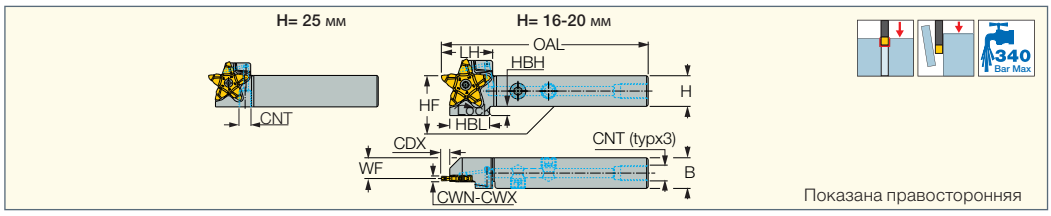
(1) Только для специальных пластин
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
(4) Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535) • PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE JETCUT

PCHR/L-34-JHP

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин PENTA



Обозначение	H	HF	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WF	OAL	LH	HBH	CNT	Пластина
PCHR/L 16-34-JHP	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	10.00	9.60	120.00	33.5	9.0	UNF 5/16-24	PENTA 34
PCHR/L 20-34-JHP	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.60	135.00	33.5	6.0	G1/8-28	PENTA 34
PCHR/L 25-34-JHP	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.60	135.00	33.5	-	G1/8-28	PENTA 34

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535) • PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

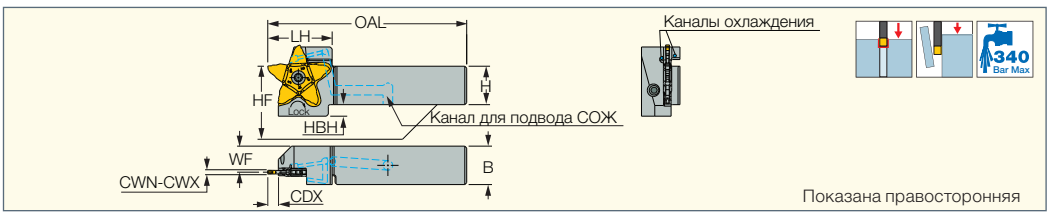
Запасные части

Обозначение			
PCHR/L 16-34-JHP	SR 16-212-01397	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR/L 20-34-JHP	SR 16-212-01397	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR/L 25-34-JHP	SR 16-212-01397		

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE JETCUT

PCHR/L-34-JHP-MC

Державки для прорезки и точения канавок и отрезки с каналами для подвода охлаждения под высоким давлением на нижней плоскости, для пластин PENTA



Обозначение	H	HF	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WF	OAL	LH	HBH	Пластина
PCHR/L 20-34-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.55	103.50	33.5	6.0	PENTA 34
PCHR/L 25-34-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.55	118.50	33.5	-	PENTA 34

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535) • PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

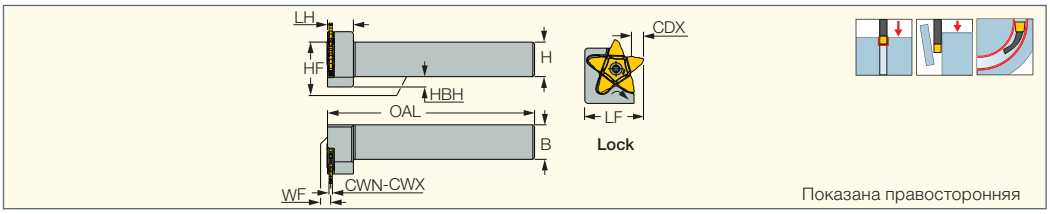
Запасные части

Обозначение	
PCHR/L-34-JHP-MC	SR 16-212-01397

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHPR/L

Перпендикулярные державки для прорезки и точения канавок, торцевой обработки и отрезки, для пластин с 5 режущими кромками



Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	HF	WF	LF	OAL	LH	HBH
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 (4)	6.50	16.0	1.50 (5)	23.5	120.00	11.5	-
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 (4)	6.50	20.0	1.50 (5)	28.0	120.00	11.5	-
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 (4)	6.50	25.0	1.50 (5)	33.0	135.00	11.5	-
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	10.00	20.0	1.90	34.0	120.00	15.0	6.0
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	10.00	25.0	1.90	34.0	135.00	15.0	-

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Дополнительная информация в описании пластины.
(4) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу
(5) Для пластин с CW<3.2 мм

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)
• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)
• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)
• PENTA 24R/L-Z (533) • PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)
• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

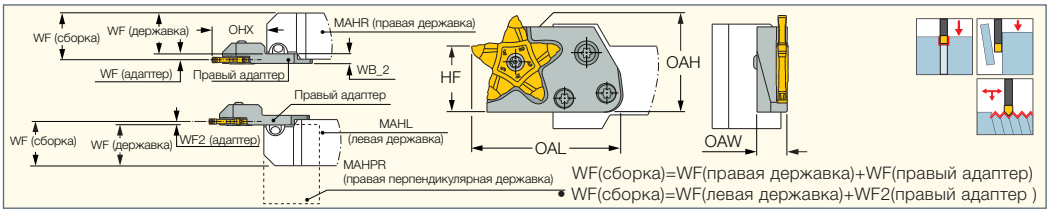
Запасные части

Обозначение		
PCHPL 16-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 16-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 20-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 20-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 25-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 25-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPR/L 20-34	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	SR 16-212-01397	T-20/5

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE
MODULAR-GRIP

PCADR/L

Адаптеры для канавочных пластин PENTACUT



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	OAL	WF(4)	WF2	OAW	WB_2	HF	OAH
PCADR/L 24N	0.50	3.18 (5)	17.00	41.50	3.20	2.00	9.00	5.2	24.0	30.3
PCADR/L 34N	1.50	4.00	29.60	54.20	3.35	1.85	11.00	5.2	24.0	31.0

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный вылет
(4) WF (адаптер)
(5) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)
• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)
• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)
• PENTA 24R/L-Z (533) • PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)
• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

Державки см. стр.: MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625)
• C#-MAHDR-45 (623) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)
• C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280)

Запасные части

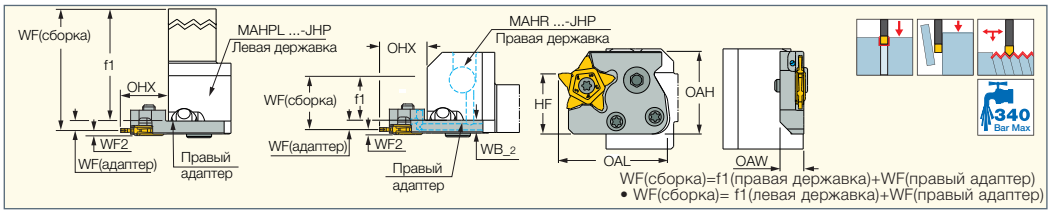
Обозначение	
PCADL 24N	SR 16-212-01397L(a)
PCADR 24N	SR 16-212-01397
PCADR/L 34N	SR 16-212-01397

(a) Для левосторонних державок

PENTACUT JETCUT PARTING & GROOVING LINE
MODULARGRIP

PCADR/L-JHP

Адаптеры с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин PENTACUT



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	OAL	WF(4)	WF2	OAW	WB_2	HF	OAH	Пластина
PCADR/L 24-JHP	0.50	3.18 (5)	19.30	43.80	5.20	2.00	10.00	7.2	24.0	33.0	PENTA 24
PCADR/L 34-JHP	1.50	4.00	27.80	54.20	5.35	2.15	11.00	7.2	24.0	33.0	PENTA 34

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный вылет

(4) WF(адаптер)

(5) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664) • PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320) • PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530) • PENTA 24R/L-Z (533) • PENTA 24F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535) • PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MS##-##-MG-JHP (757) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
PCADR/L 24-JHP	9-11	11-13	12-14

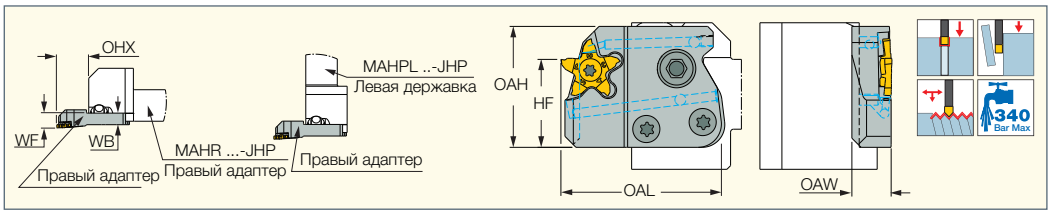
Запасные части

Обозначение	
PCADL 24-JHP	SR 16-212-01397L
PCADR 24-JHP	SR 16-212-01397
PCADR/L 34-JHP	SR 16-212-01397

PENTACUT JETCUT PARTING & GROOVING LINE

PCADRS/LS-JHP

Адаптеры с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин PENTACUT



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	OAL	WF	OAW	WB	HF	OAH	Пластина
PCADR/LS 17-JHP	0.25	3.18	19.30	43.80	8.95	10.70	7.0	24.0	33.0	PENTA 17

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный вылет

Пластины см. стр.: PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309) • PENTA 17R/L-SP-RS (310)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP (758) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MS##-##-MG-JHP (757) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

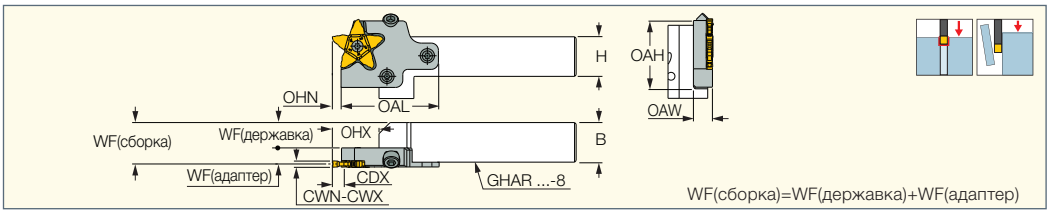
Запасные части

Обозначение		
PCADLS 17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5
PCADRS 17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PCADR/L 34N-RE

Усиленные адаптеры для пластин PENTACUT



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	OHN[3]	OHX[4]	OAL	WF[5]	OAH	OAW	
PCADR/L 34N-RE	1.50	4.00	5.50	29.50	61.50	10.15	42.0	12.00	SR 16-212-01397

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины • H, B и WF(державка) в соответствии с используемой державкой

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Минимальный вылет

[4] Максимальный вылет

[5] WF(адаптер)

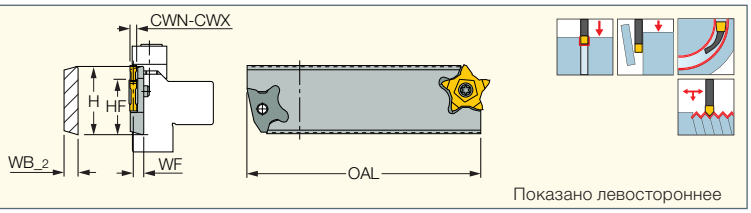
Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535) • PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (625) • C#-GHAPR/L-8 (626) • GHAPR/L-8 (286) • GHAR/L-8 (285) • IM-GHAD-8 (634)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PCHBR/L

Двухсторонние лезвия для прорезки канавок и отрезки для пластин PENTACUT



Обозначение	H	CWN[2]	CWX[3]	HF	WF[4]	OAL	WB_2	Пластина	
PCHBL 26-24R	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L
PCHBR 26-24L	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397
PCHBR 26-24R	26.0	0.50	6.20	21.4	1.50	110.00	8.5	PENTA 24	
PCHBL 32-24R	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L
PCHBR 32-24L	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397
PCHBL 26-34R [1]	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
PCHBR 26-34L [1]	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
PCHBR 26-34R [1]	26.0	1.50	4.00	21.4	1.35	110.00	8.5	PENTA 34	
PCHBL 32-34R	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
PCHBR 32-34L	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397

• Ориентация пластины/лезвия см. рисунок ниже

[1] Лезвия с одним посадочным гнездом

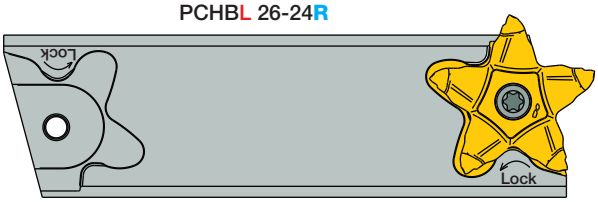
[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

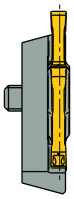
[4] К центру пластин шириной до 4.15 мм

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664) • PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320) • PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530) • PENTA 24R/L-Z (533) • PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535) • PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

PCHBL 26-24R

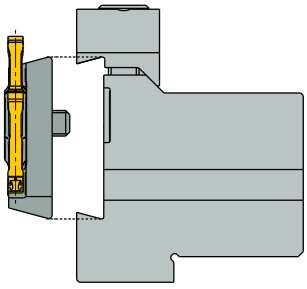


PCHBL 26-24L

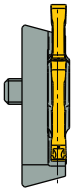


Левое лезвие

PCHBL 26-24R

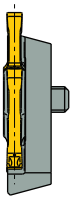


PCHBR 26-24L



Правое лезвие

PCHBR 26-24R



Расположение посадочного гнезда

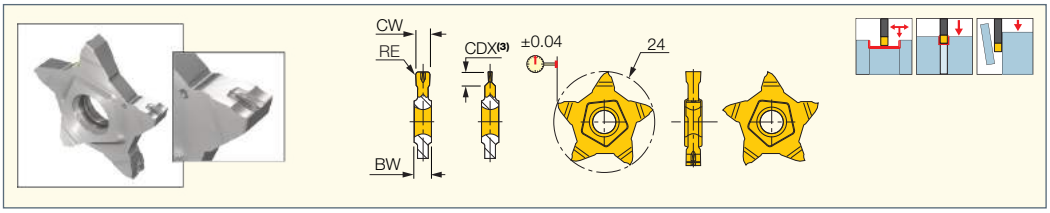
Система обозначения стандартных пластин

PENTA	24	N	150	J	010
Серия	Диаметр окружности пластины	Угол в плане (K) N, R, L	Ширина режущей кромки CW(мм)x100	Тип стружколома J, Z	Радиус RE (мм)x100 для нейтральной пластины. (k=0) Или угол в плане для правой / левой пластины (пример 15D=15°)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	IC1010	IC1008	IC908	IC807G	f канавка (мм/об)
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	0.02	0.020	4.00	1.00			●		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	0.02	0.020	4.00	2.50		●			0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	0.02	0.020	4.00	1.60			●		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	0.02	0.020	4.00	3.50			●		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	0.02	0.020	4.00	3.50		●		●	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●	●	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	0.02	0.020	4.00	2.50			●		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	0.00	0.020	4.00	5.00	●	●	●	●	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N196J040	1.96	0.40	0.02	0.030	4.00	3.00			●		0.03-0.10
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.00	●	●	●	●	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	0.02	0.030	4.00	3.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	0.02	0.030	4.00	5.00			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	0.02	0.030	4.00	5.00			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	0.02	0.020	4.00	5.00			●		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	0.02	0.020	4.00	6.50			●		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50	●		●	●	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	0.02	0.030	4.00	6.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	0.02	0.030	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

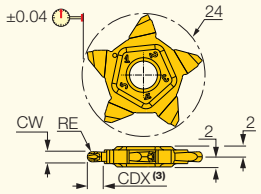
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

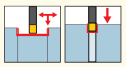
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-J (полный радиус)

Прецизионные пластины с 5 режущими кромками (полный радиус), для прорезки канавок, для мягких материалов





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC908	IC807G	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N100J050	1.00	0.50	0.02	0.050	3.50	●		0.03-0.07
PENTA 24N120J060	1.20	0.60	0.02	0.050	2.00	●		0.03-0.07
PENTA 24N140J070	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	●		0.05-0.08
PENTA 24N157J079	1.57	0.79	0.02	0.050	3.00	●	●	0.05-0.08
PENTA 24N200J100	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	●	●	0.05-0.12
PENTA 24N239J120	2.39	1.20	0.02	0.050	5.00	●		0.06-0.16
PENTA 24N300J150	3.00	1.50	0.02	0.050	6.50	●	●	0.06-0.20
PENTA 24N318J159	3.18	1.59	0.02	0.050	6.50	●		0.06-0.20
PENTA 24N400J200	4.00	2.00	0.02	0.050	6.25	●		0.06-0.20

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

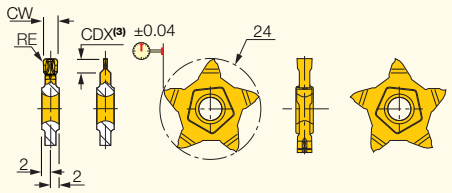
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок см. стр. 322

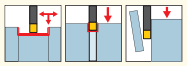
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	0.02	0.050	5.00	●	0.05-0.11
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.12
PENTA 24N170C010	1.70	0.10	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.13
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.14
PENTA 24N196C015	1.96	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.15
PENTA 24N200C020	2.00	0.20	0.02	0.050	6.00	●	0.05-0.16
PENTA 24N222C015	2.22	0.15	0.02	0.050	3.50	●	0.05-0.16
PENTA 24N230C020	2.30	0.20	0.02	0.050	3.50	●	0.06-0.17
PENTA 24N239C015	2.39	0.15	0.02	0.050	5.00	●	0.07-0.18
PENTA 24N247C020	2.47	0.20	0.02	0.050	5.00	●	0.08-0.18
PENTA 24N270C010	2.70	0.10	0.02	0.050	6.20	●	0.09-0.18
PENTA 24N287C020	2.87	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.18
PENTA 24N300C020	3.00	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N300C040	3.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N318C020	3.18	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N478C055	4.78	0.55	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25
PENTA 24N486C040	4.86	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25
PENTA 24N500C040	5.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

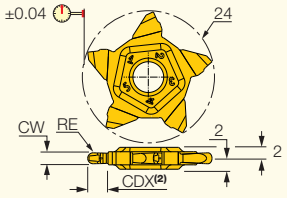
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

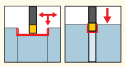
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-C (полный радиус)

Пластины с 5 режущими кромками (полный радиус) для прорезки канавок, для тяжелой обработки и твердых материалов





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N157C079	1.57	0.79	0.02	3.00	●	0.04-0.12
PENTA 24N200C100	2.00	1.00	0.02	3.00	●	0.04-0.16
PENTA 24N239C120	2.39	1.20	0.02	5.00	●	0.06-0.18
PENTA 24N300C150	3.00	1.50	0.02	6.20	●	0.10-0.25

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

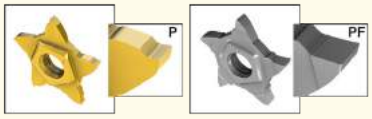
(2) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок см. стр. 322

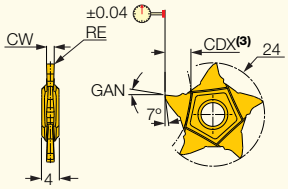
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

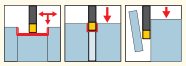
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-PF/P

Пластины с 5 режущими кромками, большой передний угол, плоская передняя поверхность, для отрезки и прорезки прецизионных канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	GAN	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC908	IC30N	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N050PF005	0.50	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.01-0.04
PENTA 24N075PF005	0.75	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N095PF005	0.95	0.05	0.02	0.020	4.00	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N100P005	1.00	0.05	0.02	0.020	3.50	12.0	●			0.02-0.05
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.02	0.020	4.00	6.0		●	●	0.03-0.06
PENTA 24N125PF020	1.25	0.20	0.02	0.020	5.00	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N145PF020	1.45	0.20	0.02	0.020	6.20	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N150P005	1.50	0.05	0.02	0.020	5.00	12.0	●			0.02-0.07
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0		●	●	0.03-0.09
PENTA 24N175PF020	1.75	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.02-0.08
PENTA 24N185PF020	1.85	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0			●	0.03-0.10
PENTA 24N200P005	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	12.0	●			0.02-0.08
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.10
PENTA 24N230PF020	2.30	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.14
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.02	0.030	6.50	6.0		●		0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF030	3.00	0.30	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.15
PENTA 24N400PF020	4.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0			●	0.04-0.16
PENTA 24N400PF040	4.00	0.40	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

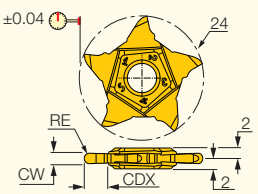
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

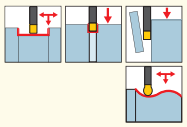
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-PF (полный радиус)

Пластины с 5 режущими кромками, большой передний угол, плоская передняя поверхность, для отрезки и прорезки прецизионных канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	GAN	IC30N	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N100PF050	1.00	0.50	0.02	4.50	6.0	●	0.03-0.06
PENTA 24N150PF075	1.50	0.75	0.02	6.20	6.0	●	0.03-0.06
PENTA 24N200PF100	2.00	1.00	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.10
PENTA 24N250PF125	2.50	1.25	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF150	3.00	1.50	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.15
PENTA 24N400PF200	4.00	2.00	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.16

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

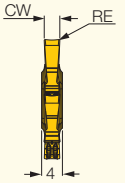
(2) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

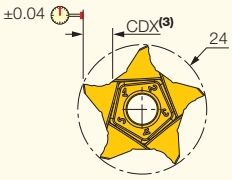
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

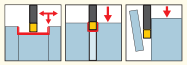
PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-Z

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки труб, мелких и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	0.02	0.020	5.00	●	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	0.02	0.000	6.40	●	0.04-0.16

- Большой передний угол, для отрезки труб и заготовок малого диаметра
- Подходят для обработки мягких материалов и подшипниковой стали со средней и малой подачей
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

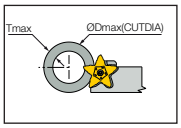
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

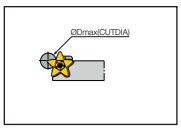
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

ØDmax как функция от глубины отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 24										
CW±0.02	CDX(3)	CDX / ØDmax	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.4	
CW=0.50 (1)	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=0.50 (2)	2.5			250						
CW=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤CW≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤CW≤1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-
CW=2.00	6.0(4)		N.L.	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤CW≤2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤CW≤2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤CW≤3.18	6.4		N.L.	470	210	135	100	70	40	20





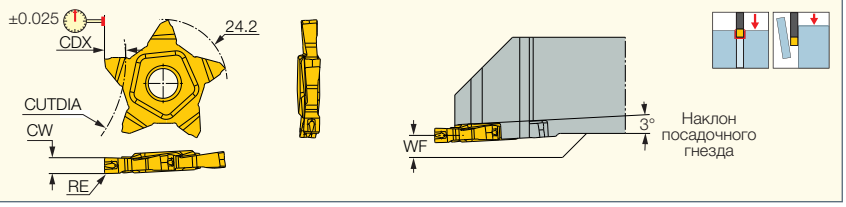
(1) Относится к PENTA 24N050J000 - прецизионная канавочная пластина (2) Относится к PENTA 24N050J004 - отрезная пластина

(3) CUTDIA для отрезки = 2 x CDX (4) Полный радиус, CDX = 3.0, ØDmax = без ограничений

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-J-RS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки прецизионных канавок и отрезки, для обработки возле высоких уступов



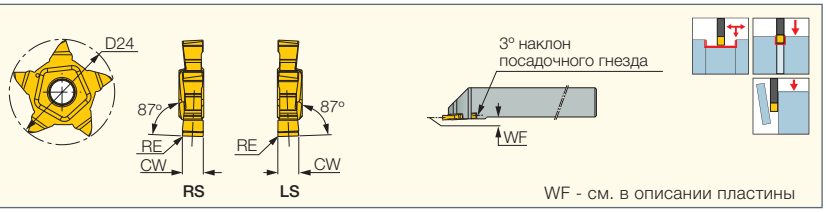
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	CUTDIA	WF	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N157J020RS	1.57	0.20	0.20	3.00	-	1.20	●	0.03-0.10
PENTA 24N157J079RS	1.57	0.79	0.20	3.00	-	1.20	●	0.04-0.12
PENTA 24N200J020RS	2.00	0.20	0.20	3.00	-	1.00	●	0.04-0.12
PENTA 24N239J020RS	2.39	0.20	0.20	5.00	30.0 (3)	0.80	●	0.04-0.14
PENTA 24N239J119RS	2.39	1.19	0.20	5.00	30.0 (3)	0.80	●	0.04-0.16
PENTA 24N300J020RS	3.00	0.20	0.20	6.20	16.0 (3)	0.40	●	0.04-0.16
PENTA 24N318J020RS	3.18	0.20	0.20	6.20	16.0 (3)	0.40	●	0.04-0.16
PENTA 24N318J159RS	3.18	1.59	0.20	6.20	16.0 (3)	0.40	●	0.04-0.16

(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Максимальная глубина резания
(3) Для прорезки канавок
Державки см. стр.: PCHRS/LS (314)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки прецизионных канавок и отрезки, для обработки возле высоких уступов



WF - см. в описании пластины

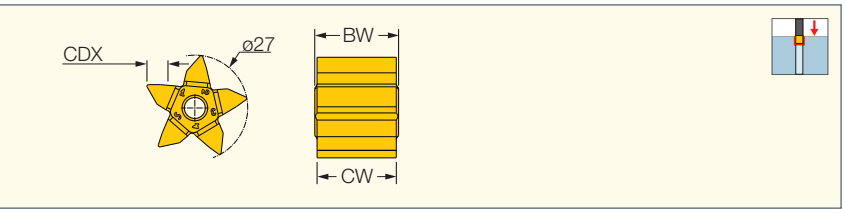
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	CUTDIA	WF	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N080NF010R/LS	0.80	0.10	0.02	1.60	- (3)	1.60	●	0.03-0.05
PENTA 24N100NF010R/LS	1.00	0.10	0.02	1.80	- (3)	1.50	●	0.03-0.06
PENTA 24N119NF010R/LS	1.19	0.10	0.02	2.00	- (3)	1.40	●	0.03-0.06
PENTA 24N157NF020R/LS	1.57	0.20	0.02	3.00	- (3)	1.20	●	0.03-0.08
PENTA 24N157NF079R/LS	1.57	0.79	0.02	3.00	- (3)	1.20	●	0.03-0.08
PENTA 24N200NF020R/LS	2.00	0.20	0.02	3.00	- (3)	1.00	●	0.03-0.10
PENTA 24N239NF020R/LS	2.39	0.20	0.02	5.00	40.0	0.80	●	0.03-0.12
PENTA 24N239NF119R/LS	2.39	1.19	0.02	5.00	40.0	0.80	●	0.03-0.12
PENTA 24N300NF020R/LS	3.00	0.20	0.02	6.20	16.0	0.50	●	0.04-0.14
PENTA 24N318NF020R/LS	3.18	0.20	0.02	6.50	13.0	0.40	●	0.04-0.14
PENTA 24N318NF159R/LS	3.18	1.59	0.02	6.50	13.0	0.40	●	0.04-0.14
PENTA 24N400NF020RS	4.00	0.20	0.02	6.50	13.0	1.00	●	0.04-0.16
PENTA 24N480NF020R/LS	4.80	0.20	0.02	6.50	13.0	1.60	●	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Максимальная глубина резания
(3) Неограничен
Державки см. стр.: PCHRS/LS (314)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTAS 27 blanks

Заготовки пластин с 5 широкими режущими кромками для обработки специальных профильных контуров



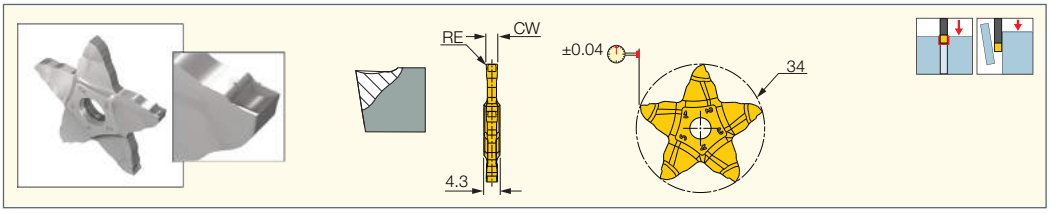
Обозначение	Размеры CW	CDX	BW	IC08
PENTAS 27-10FT	10.00	4.00	11.80	●
PENTAS 27-15FT	15.00	4.00	16.80	●
PENTAS 27-20FT	20.00	4.00	21.80	●

Державки см. стр.: PCHR/L-27-JHP-MC (314)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-PB

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки прецизионных канавок и отрезки, для подшипниковой стали и других вязких материалов



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.030	9.50	●	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

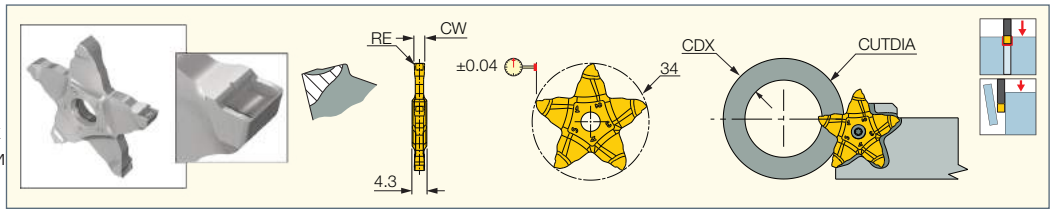
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 324

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	0.02	0.050	8.00	●	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	0.02	0.050	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	0.02	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	0.02	0.050	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	0.02	0.020	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

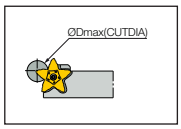
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

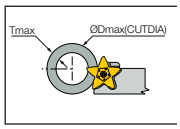
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 324

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

	ØDmax как функция от глубины отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 34						
CW±0.02	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ CW ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ CW ≤ 4.00						55	20





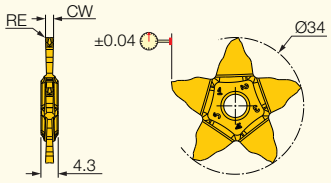
CUTDIA для отрезки = 2 x CDX

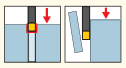
N.L. = без ограничений

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	0.02	0.002	8.50	●	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	0.02	0.002	8.50	●	0.06-0.16
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	0.02	0.002	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.20-0.16

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

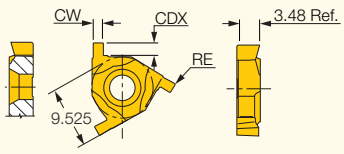
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

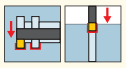
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 324

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

GTGA

Прецизионные пластины с 3 режущими кромками, для прорезки неглубоких канавок





Показана GTGA 16 ER/IL

Обозначение	Размеры CW	CDX(1)	CWTOL(2)	RE	RETOL(3)	Прочный ↔ Твердый IC528	IC508	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GTGA 16EL/IR 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.04
GTGA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.04
GTGA 16EL/IR 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.05
GTGA 16ER/IL 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.05
GTGA 16EL/IR 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.06
GTGA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.06
GTGA 16EL/IR 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	●	●	0.04-0.06
GTGA 16ER/IL 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	●	●	0.04-0.06

• Пластины для правых наружных канавок могут использоваться для левых внутренних канавок. • Используйте подкладную пластину AE 16-0 для наружных державок, AI 16-0 для внутренних расточных державок.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

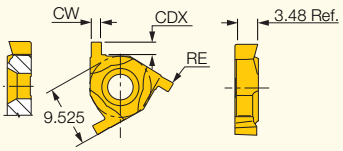
(1) Максимальная глубина резания

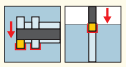
(2) Допуск на ширину (+/-)

(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • C#-SER/L (701) • C#-SIR/L (705) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702) • SIR/L (703)

GTMA
Прессованные пластины с 3 режущими кромками, для прорезки неглубоких канавок





Показана GTMA 16 ER/IL

Обозначение	Размеры CW	CDX[1]	CWTOL[2]	RE	RETOL[3]	IC508	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GTMA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.05	0.10	0.050	●	0.02-0.03
GTMA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.05	0.10	0.050	●	0.02-0.04
GTMA 16ER/IL 160	1.60	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 175	1.75	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.06
GTMA 16ER/IL 222	2.22	2.10	0.05	0.10	0.050	●	0.04-0.06

• Пластины для правых наружных канавок могут использоваться для левых внутренних канавок. • Используйте подкладную пластину AE 16-0 для наружных державок, AI 16-0 для внутренних расточных державок.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Максимальная глубина резания

[2] Допуск на ширину (+/-)

[3] Допуск на радиус при вершине (+/-)

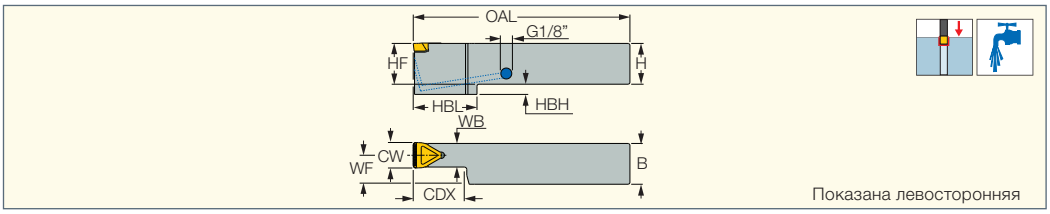
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • C#-SER/L (701) • C#-SIR/L (705) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702) • SIR/L (703)

ТЯЖЕЛАЯ ОБРАБОТКА

DOVEIQGRIP TIGER LINE

THDR/L-IQ

Державки для наружной обработки для широких канавочных пластин



Обозначение	CW	CDX(1)	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	HBL
THDR/L 2525-10T20-IQ	10.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	9.20	20.40	8.0	30.0
THDR/L 3232-10T20-IQ	10.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	9.20	27.40	8.0	30.0
THDR/L 2525-12T20-IQ	12.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	11.00	19.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-12T20-IQ	12.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	11.00	26.50	8.0	30.0
THDR/L 2525-14T20-IQ	14.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	13.00	18.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-14T20-IQ	14.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	13.00	25.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-16T40-IQ	16.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	14.80	24.60	8.0	48.0
THDR/L 4040-16T50-IQ	16.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	14.80	32.60	-	-
THDR 3232-18T40-IQ	18.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.50	23.80	8.0	48.0
THDR 4040-18T50-IQ	18.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	16.50	31.80	-	-
THDR/L 3232-20T40-IQ	20.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	23.00	8.0	48.0
THDR/L 4040-20T50-IQ	20.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	18.00	31.00	-	-

• Только для прорезки канавок

(1) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: TIGER-IQ (329)

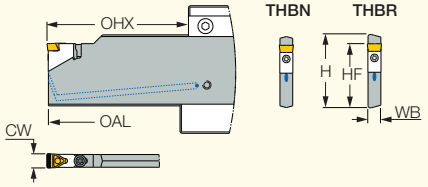
Запасные части

Обозначение				
THDR/L 2525-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-16T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-16T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR 3232-18T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR 4040-18T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-20T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-20T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T

DOVE IQ GRIP TIGER LINE

THBR/L/N-IQ

Лезвия с картриджами для широких канавочных пластин



Обозначение	CW	OHX[3]	CDX[4]	WB	OAL	HF	H						
THBN 53K-10-IQ [1]	10.00	100.0	93.00	9.00	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341
THBR/L 53K-12-IQ [2]	12.00	100.0	93.00	10.80	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341
THBR/L 53K-14-IQ [2]	14.00	100.0	93.00	12.60	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Картриджи заказываются отдельно.

[2] Для улучшенной производительности используйте державки SGTBU...-14

[3] Максимальный вылет

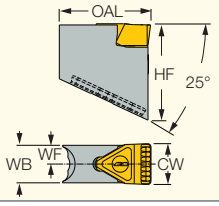
[4] Если диаметр заготовки меньше 200 мм, CDX=98, если диаметр заготовки больше 200 мм, CDX=93.

Державки см. стр.: CR THDN-IQ (329)

DOVE IQ GRIP TIGER LINE

CR THDN-IQ

Картриджи для широких канавочных пластин



Обозначение	CW	WF	HF	OAL	WB				
CR THDN-10-IQ	10.00	4.60	24.0	22.60	9.20	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-12-IQ	12.00	5.50	23.7	23.60	11.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-14-IQ	14.00	6.50	23.7	24.20	13.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T

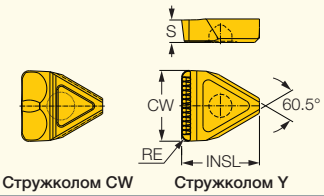
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

Пластины см. стр.: TIGER-IQ (329)
Державки см. стр.: THBR/L/N-IQ (329)

DOVE IQ GRIP TIGER LINE

TIGER-IQ

Прессованные односторонние пластины для наружной тяжелонагруженной прорезки широких и глубоких канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	S	INSL	IC830	IC808	f канавка (мм/об)
TIGER 1008Y-IQ	10.00	0.80	0.08	0.050	5.05	13.30	●	●	0.20-0.35
TIGER 1212Y-IQ	12.00	1.20	0.08	0.050	5.05	14.00	●	●	0.20-0.40
TIGER 1415-CW-IQ	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10		●	0.22-0.45
TIGER 1415Y-IQ	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10	●	●	0.22-0.45
TIGER 1615Y-IQ	16.00	1.50	0.08	0.050	6.35	20.00	●	●	0.22-0.50
TIGER 1820Y-IQ	18.00	2.00	0.08	0.050	6.35	20.90	●	●	0.25-0.55
TIGER 2020-CW-IQ	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00		●	0.25-0.60
TIGER 2020Y-IQ	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00	●	●	0.25-0.60

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

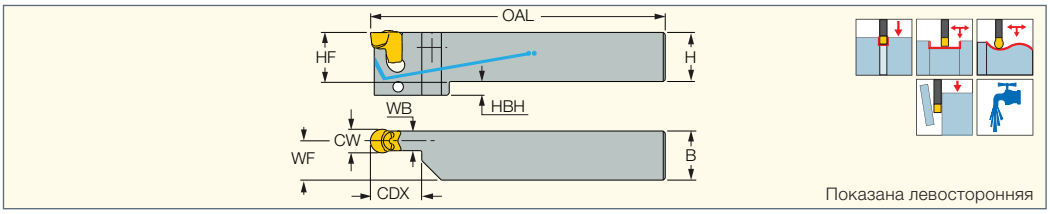
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: CR THDN-IQ (329) • THDR/L-IQ (328)

SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

TGBHR/L

Державки для тяжелонагруженной прорезки и точения канавок и отрезки



Обозначение	CW	H	HF	B	WB	OAL	CDX(2)	WF	HBH
TGBHR/L 20C-6 (1)	6.00	20.0	20.0	20.0	5.20	135.00	12.00	17.40	5.0
TGBHR/L 25C-6 (1)	6.00	25.0	25.0	25.0	5.20	135.00	12.00	22.40	-
TGBHR/L 32C-6 (1)	6.00	32.0	32.0	32.0	5.20	150.00	12.00	29.40	-
TGBHR/L 25C-8	8.00	25.0	25.0	25.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32C-8	8.00	32.0	32.0	32.0	7.00	170.00	30.00	28.50	5.0
TGBHR/L 25C-10	10.00	25.0	25.0	25.0	8.00	150.00	25.00	21.00	12.0
TGBHR/L 32C-10	10.00	32.0	32.0	32.0	8.00	170.00	30.00	28.00	5.0
TGBHR/L 25C-12	12.00	25.0	25.0	25.0	10.00	150.00	25.00	20.00	12.0
TGBHR/L 32C-12	12.00	32.0	32.0	32.0	10.00	170.00	30.00	27.00	5.0
TGBHR/L 25C-14T20	14.00	25.0	25.0	25.0	12.00	140.00	20.00	19.00	12.0
TGBHL 32C-14T40	14.00	32.0	32.0	32.0	12.00	170.00	40.00	26.00	5.0
TGBHR/L 40C-14T40	14.00	40.0	40.0	40.0	12.00	170.00	40.00	34.00	-

• Державки для пластин 14 мм имеют отверстие с резьбой 1/8" для подвода охлаждения • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Информация по глубине обработки см. таблицу ниже

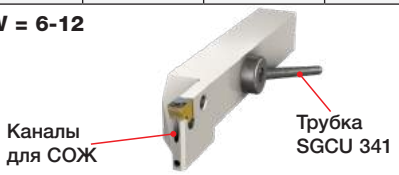
(2) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: TAG N-C/W/M (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

Глубина обработки для TGBHR/L...C-6									
CDX	28	26	24	22	20	18	16	14	12
Dmax	35	55	75	100	120	150	200	350	∞

CW ≥ 14

CW = 6-12



Запасные части

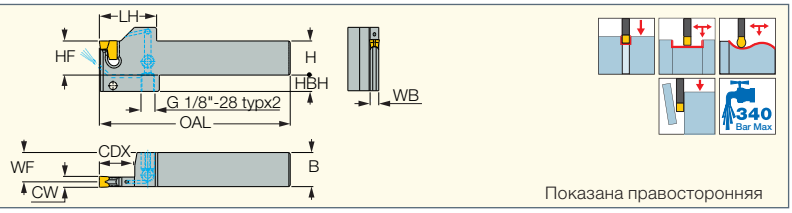
Обозначение				
TGBHR/L 20C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-14T20	ETG 8-12*		PLG G1/8 TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHL 32C-14T40	ETG 8-12*		PLG G1/8 TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR/L 40C-14T40	ETG 8-12*		PLG G1/8 TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*

* Заказывается отдельно

SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE JETCUT

TGBHR/L-JHP

Державки SUMO-GRIP для прорезки и точения канавок, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Показана правосторонняя

Обозначение	H	CW	HF	B	LH	WB	OAL	CDX[1]	WF	HBH
TGBHR/L 25-8-JHP	25.0	8.00	25.0	25.0	42.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32-8-JHP	32.0	8.00	32.0	32.0	42.0	7.00	170.00	25.00	28.50	12.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-436

(1) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: TAG N-C/W/M (506) • TAGB/TAGBA (333)

Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TGBHR/L-JHP	13-16	19-21	22-24

ETG 8-12 для пластин от 8 до 12.7 мм

Запасные части

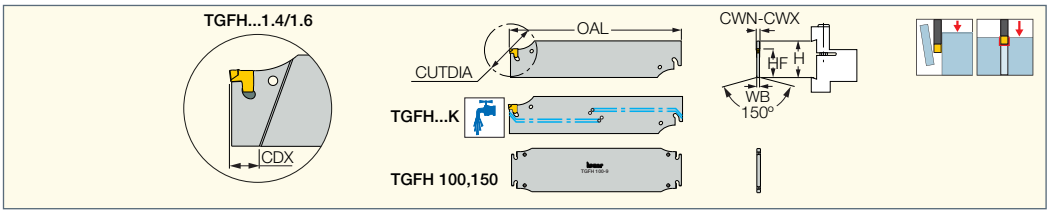
Обозначение			
TGBHL 25-8-JHP	ETG 8-12		
TGBHR/L 25-8-JHP		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
TGBHR 25-8-JHP	ETG 8-12*		
TGBHL 32-8-JHP		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
TGBHR 32-8-JHP	ETG 8-12*	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

* Заказывается отдельно

TANG-GRIP PARTING LINE
SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

TGFH/R/L

Лезвия с тангенциальным посадочным гнездом для прорезки канавок и отрезки, для односторонних пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN[2]	CWX[3]	WB	OAL	CDX	HF	CUTDIA	CSP[4]	Пластина		
TGFH 19-1.4	19.0	1.40	1.40	1.05 [5]	86.00	9.60	15.7	30.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	19.0	1.60	1.60	1.30 [6]	86.00	11.00	15.7	32.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	1.05 [5]	110.00	8.30	21.4	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	26.0	1.60	1.60	1.30 [6]	110.00	10.00	21.4	35.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-3	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 [1]	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26-4	26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	1.05 [5]	150.00	7.10	24.8	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	32.0	1.60	1.60	1.30 [5]	150.00	10.00	24.8	38.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	32.0	1.80	2.40	1.65 [5]	150.00	-	24.8	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 32-3	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 [1]	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-4	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 [1]	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 4	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-5	32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 32-7	32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 [1]	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 [1]	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 [1]	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 [1]	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 [1]	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] С каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар; трубка подвода охлаждения SGCU 341 заказывается отдельно

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

[5] Толщина вне зоны глубины резания 2.50 мм

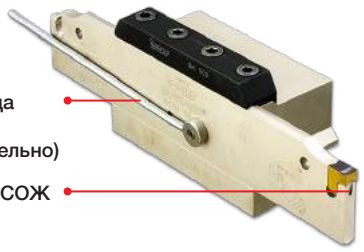
[6] Толщина вне зоны глубины резания 1.60 мм

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507) • TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

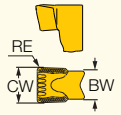
K-тип с подводом СОЖ



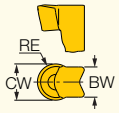
SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

TAGB/TAGBA

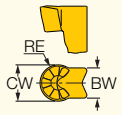
Односторонние прессованные пластины для прорезки и точения канавок и отрезки



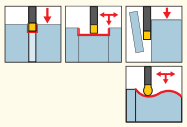
TAGB 608Y
TAGB 808Y
TAGB 1008Y
TAGB 1208Y
TAGB 1415Y



TAGB 1260H



TAGB 630Y
TAGBA 80-40YZ
TAGB 840Y
TAGB 1050Y
TAGB 1260Y



Обозначение	Размеры CW	CWTOL[3]	RE	RETOL[4]	BW	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC808	IC07	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TAGB 608Y	6.00	0.05	0.80	0.050	5.20		●		●		1.00-3.60	0.20-0.60	0.18-0.30
TAGB 630Y	6.00	0.05	3.00	0.050	5.20		●		●		0.00-3.00	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 808Y	8.00	0.05	0.80	0.050	6.20	●	●		●	●	1.00-5.60	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 840Y [1]	8.00	0.05	4.00	0.050	6.20	●	●		●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.18-0.32
TAGBA 80-40YZ [1]	8.00	0.05	4.00	0.050	6.00			●			0.00-4.00	0.40-0.70	0.25-0.40
TAGB 1008Y	10.00	0.05	0.80	0.050	8.00	●	●				1.00-7.00	0.30-0.70	0.22-0.40
TAGB 1050Y [2]	10.00	0.05	5.00	0.050	8.00	●	●				0.00-5.00	0.30-0.85	0.22-0.40
TAGB 1208Y	12.00	0.07	0.80	0.050	10.00	●	●				1.00-8.40	0.35-0.85	0.26-0.48
TAGB 1260Y [2]	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	●	●				0.00-6.00	0.35-0.90	0.26-0.48
TAGB 1260H [2]	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	●	●				0.00-6.00	0.45-1.00	0.35-0.55
TAGB 1415Y	14.00	0.07	1.50	0.050	12.00	●	●				1.80-8.40	0.35-0.85	0.26-0.50

- Стружколом H-типа с негативной упрочняющей фаской для прерывистого резания и обработки чугуна
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

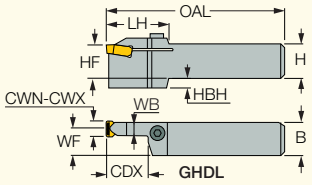
[1] Необходимо модифицировать лезвие
[2] Необходимо модифицировать державку
[3] Допуск на ширину (+/-)
[4] Допуск на радиус при вершине (+/-)

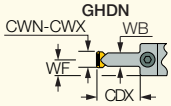
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • TGBHR/L (330) • TGBHR/L-JHP (331) • TGFH-JHP (494) • TGFH/R/L (332) • TGSU (496) • TGTR/L-IQ (502)

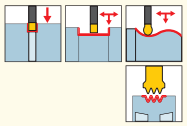
CUT-GRIP

GHDR/L/N 12/14

Державки для наружной обработки для широких канавочных пластин







Показана левосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	H	HF	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	Пластина		
GHDR/L 32-12	12.00	14.53	30.00	32.0	32.0	32.0	170.00	27.30	9.50	50.0	-	GIMY 1260,TIGER 1453	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 2525-14T12	13.00	17.40	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	19.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR 3232-14T12	13.00	17.40	12.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	59.0	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDN 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	12.00	57.5	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T38	13.00	17.40	38.00	40.0	40.0	40.0	170.00	34.00	12.00	59.0	-	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDN 4040-14T45	14.50	17.40	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	20.00	12.00	55.5	-	TIGER 14/16/17	SR 76-1289	HW 5.0

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

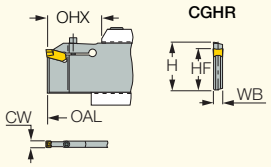
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Максимальная глубина резания

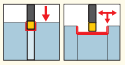
Пластины см. стр.: GIMY 1260 (290) • GPV (304) • TIGER (334)

CUT-GRIP

CGHR/L-12-14D

Лезвия для глубокой обработки, закрепляемые винтом, для тяжелонагруженной прорезки широких канавок и точения





Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	OHX[3]	CDX[4]	WB	OAL	HF	H		
CGHR/L 53-12D	12.00	14.50	100.0	93.00	9.50	260.00	45.0	52.6	SR 76-4002	HW 5.0
CGHR/L 53-14D	12.50	17.40	100.0	93.00	11.10	260.00	45.0	52.6	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- Если диаметр заготовки меньше 200 мм, CDX=98 • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

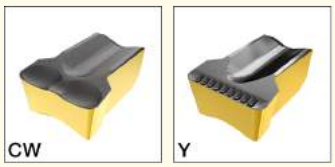
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Максимальный вылет
[4] Если диаметр заготовки меньше 200 мм, CDX=98, если диаметр заготовки больше 200 мм, CDX=93.

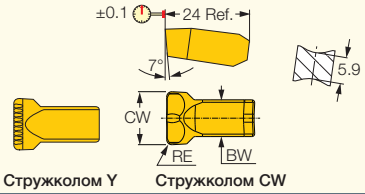
Пластины см. стр.: GIMY 1260 (290) • TIGER (334)
Державки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

TIGER

Прессованные односторонние пластины для наружной тяжелонагруженной прорезки широких и глубоких канавок





Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	BW	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
TIGER 1453-152	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00	●	●	●	0.22-0.44
TIGER 1453-152-CW	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00		●		0.15-0.50
TIGER 16.63-1.52	16.63	0.02	1.52	0.050	12.70	24.00		●		0.25-0.50
TIGER 1740-200	17.40	0.08	2.00	0.100	12.70	24.00		●		0.26-0.52

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

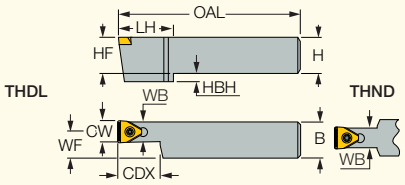
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: CGHR/L-12-14D (333) • GHDR/L/N 12/14 (333)

CUTGRIP

THDR/L/N

Державки для широких пластин для прорезки наружных канавок



Показана левосторонняя

Обозначение	CW	CDX(1)	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	LH	Пластина			
THDR 3232-17T38	17.00	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	24.00	8.0	50.0	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 4040-17T45	17.00	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	15.00	32.50	-	-	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	23.30	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	16.00	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	31.30	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	20.00	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T

• Только для прорезки канавок

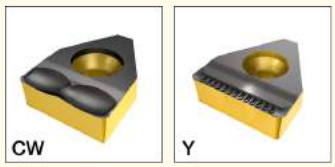
(1) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: TIGERV (334)

CUTGRIP

TIGERV

Прессованные односторонние пластины для наружной тяжелонагруженной прорезки канавок и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
TIGERV 1700-200-CW	17.00	2.00	0.08	0.050		●		0.20-0.60
TIGERV 2006-152	20.06	1.52	0.08	0.050	●	●	●	0.30-0.60

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

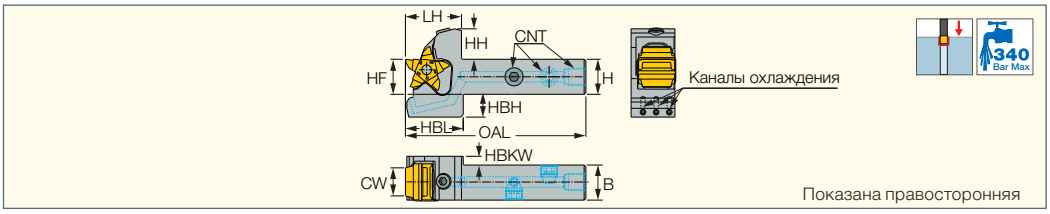
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: THDR/L/N (334)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-27-JHP-MC

Державки для широких пластин с 5 режущими кромками для обработки специальных профилей



Обозначение	CW	H	HF	B	HBKW	OAL	LH	HBH	HBL	CNT	HH
PCHR/L 20-27-10-JHP-MC	10.00	20.0	20.0	20.0	5.00	102.00	32.0	13.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 25-27-10-JHP-MC	10.00	25.0	25.0	25.0	-	117.00	32.0	8.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 20-27-15-JHP-MC	15.00	20.0	20.0	20.0	5.00	102.00	32.0	13.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 25-27-15-JHP-MC	15.00	25.0	25.0	25.0	-	117.00	32.0	8.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	20.00	20.0	20.0	20.0	5.00	102.00	32.0	13.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 25-27-20-JHP-MC	20.00	25.0	25.0	25.0	-	117.00	32.0	8.0	33.0	G1/8x9	17.4

Пластины см. стр.: PENTAS 27 заготовки (323)

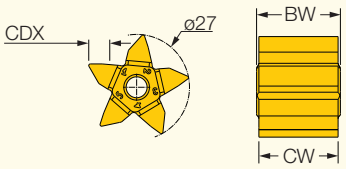
Запасные части

Обозначение									
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	SR M3X6 ISO7380 SS	HW 3.0	SR M6X6 DIN913	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHL 25-27-20-JHP-MC	SR M3X6 ISO7380 SS	HW 3.0	SR M6X6 DIN913	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR 25-27-20-JHP-MC					PUSH ROD - 40529	HW 4.0		

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

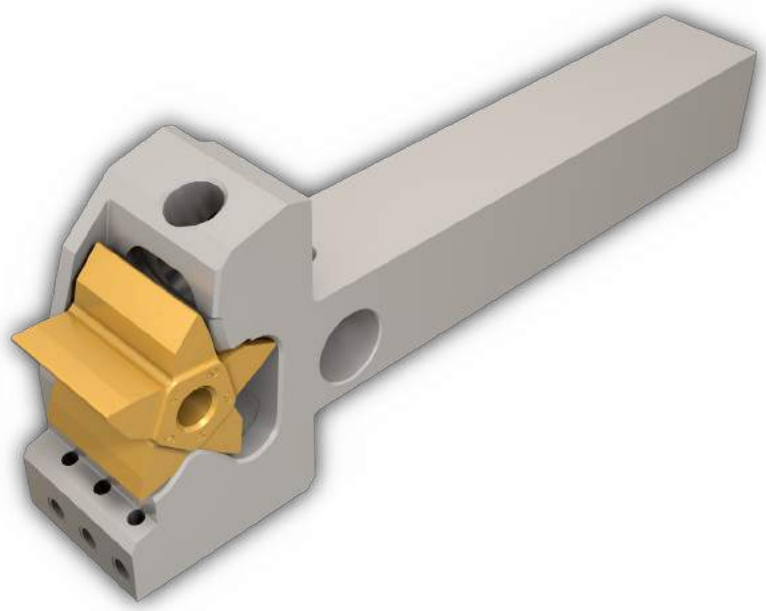
PENTAS 27 blanks

Заготовки пластин с 5 широкими режущими кромками для обработки специальных профильных контуров



Обозначение	Размеры			IC08
	CW	CDX	BW	
PENTAS 27-10FT	10.00	4.00	11.80	●
PENTAS 27-15FT	15.00	4.00	16.80	●
PENTAS 27-20FT	20.00	4.00	21.80	●

Державки см. стр.: PCHR/L-27-JHP-MC (314)

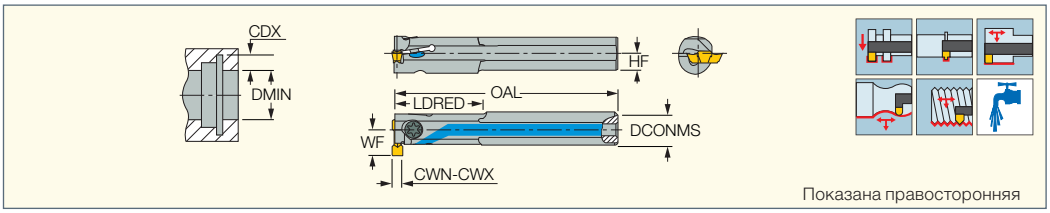


Державки и пластины для внутренней обработки

CUT-GRIP

GEHIMR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин шириной до 1.9 мм



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX(3)	OAL	LDRED	WF	HF	CND(4)			
GEHIMR/L 10-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	25.0	7.60	5.0	3.50	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	150.00	35.0	9.00	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	20.0	10.60	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-14	0.80	1.90	16.00	14.00	2.50	125.00	25.0	10.90	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	40.0	10.50	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

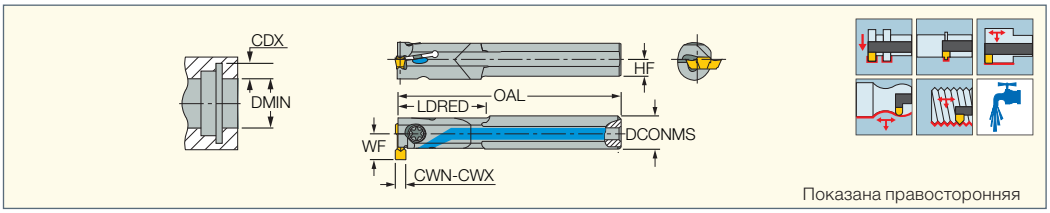
(4) Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: GEPI (342) • GEPI (W<M) (341) • GEPI-MT (648) • GEPI-RX/LX (343) • GEPI-WT (642)

CUT-GRIP

GEHIMR/L-SC

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин шириной до 1.9 мм



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX(3)	OAL	LDRED	WF	HF	CND(4)			
GEHIMR/L 10SC-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	30.0	7.60	5.0	3.50	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12SC-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	125.00	40.0	9.00	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16SC-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	35.0	10.60	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16SC-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	70.0	10.50	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

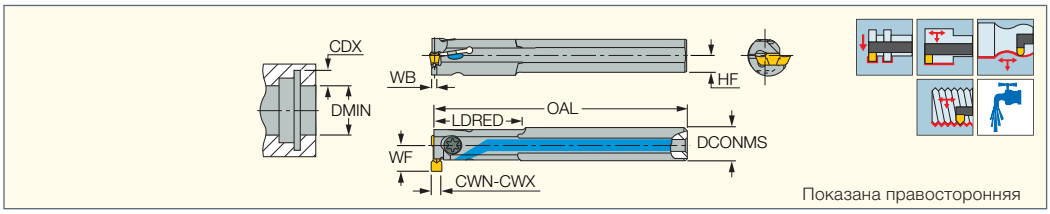
(4) Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: GEPI (342) • GEPI (W<M) (341) • GEPI-MT (648) • GEPI-RX/LX (343) • GEPI-WT (642)

CUTGRIP

GEHIR/L

Расточные державки
с каналами подвода
охлаждающей жидкости



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	DCONMS	DMIN	CDX[3]	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND[4]
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	1.90	2.40	10.00	11.50	3.00	125.00	25.0	8.80	1.60	5.0	3.50
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	25.0	7.50	1.60	5.0	3.50
GEHIR/L 12-11.5-2-T3*	1.90	2.40	12.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 12-14-2-T4	1.90	2.40	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 12-15-2-T6	1.90	2.40	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	1.60	6.0	6.00
GEHIL 16-11.5-2-T3	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	7.5	8.00
GEHIR 16-11.5-2-T3	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.10	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	1.90	2.40	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	1.90	2.40	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-2-T4	1.90	2.40	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-16-2-T3	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-20-2-T8	1.90	2.40	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	2.00	6.0	6.00
GEHIR/L 12-14-3-T4	2.40	3.20	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	2.00	6.0	6.00
GEHIR/L 12-15-3-T6	2.40	3.20	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	2.00	6.0	6.00
GEHIL 16-11.5-3-T3	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	2.00	7.5	8.00
GEHIR 16-11.5-3-T3	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.10	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-3-T4	2.40	3.20	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-16-3-T3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-20-3-T8	2.40	3.20	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	2.00	7.5	8.00

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальная глубина резания

[4] Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

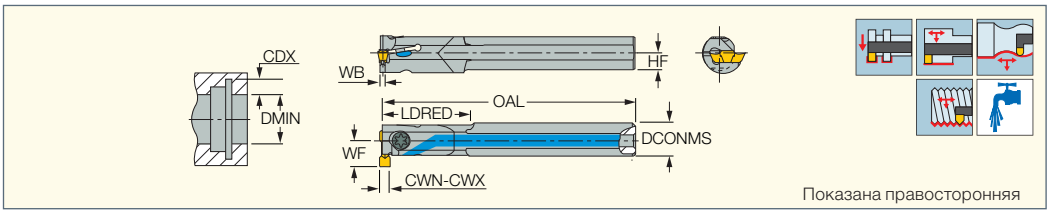
Запасные части

Обозначение			
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	SR 16-236	T-15/5	
GEHIL 12-11.5-2-T3	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR 12-11.5-2-T3*	SR 14-513		
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2-T4	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-2-T6	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T4	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-2-T3	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-2-T8	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-3-T4	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-3-T6	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T4	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-3-T3	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-3-T8	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

CUTGRIP

GEHIR/L-SC

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	DCONMS	DMIN	CDX[3]	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND[4]			
GEHIR/L 10SC-13-2	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	30.0	7.50	1.60	5.0	3.50	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 12SC-14-2	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	1.60	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-16-2	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	1.60	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR 12SC-14-3	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	2.00	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 16SC-13-3	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	35.0	10.50	2.00	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-14-3	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	140.00	40.0	11.00	2.00	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-16-3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	2.00	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

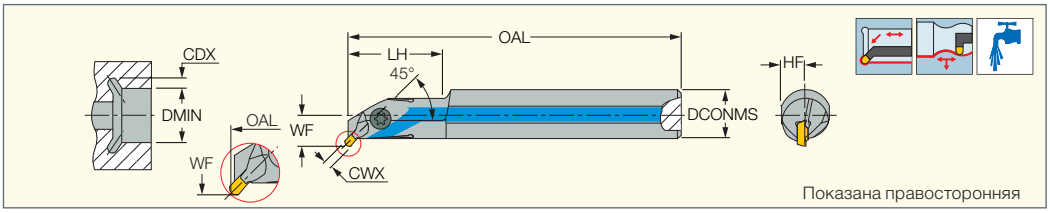
(4) Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

CUTGRIP

GEHIUR/L

Расточные державки с отверстиями подвода охлаждающей жидкости для обработки поднутрений и точения



Показана правосторонняя

Обозначение	CWX[1]	DCONMS	DMIN	CDX[2]	OAL	LH	WF	HF	CND[3]			
GEHIUR/L 12U	3.20	12.00	14.00	2.00	125.00	20.0	8.70	6.0	6.00	SR 16-236 P	T-15/5	
GEHIUR/L 16U	3.20	16.00	16.00	2.00	125.00	32.0	9.70	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

- Для фасонной обработки используйте только пластины GEPI (полный радиус), для обработки поднутрений используйте GEPI - UN/UR/UL

(1) Максимальная ширина резания

(2) Максимальная глубина резания

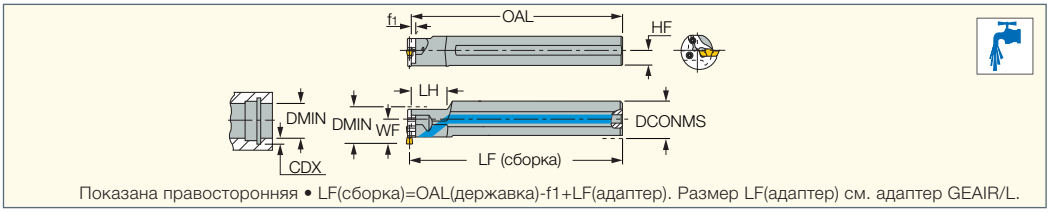
(3) Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-UN/UR/UL (343)

CUTGRIP

GHAIR/L-GE

Расточные державки с каналами для подвода охлаждающей жидкости для адаптеров для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя • LF(сборка)=OAL(державка)-f1+LF(адаптер). Размер LF(адаптер) см. адаптер GEAIR/L.

Обозначение	DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f1	адаптер			
GHAIR/L 16-20	16.00	-	150.00	11.50	7.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 16
GHAIR/L 20-20	20.00	20.0	150.00	13.50	9.0	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 20
GHAIR/L 25-20	25.00	25.0	200.00	16.00	11.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 25
GHAIR/L 32-20	32.00	32.0	200.00	19.50	14.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 32
GHAIR/L 20-25	20.00	-	150.00	14.50	9.0	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 20
GHAIR/L 25-25	25.00	25.0	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
GHAIR/L 32-25	32.00	32.0	200.00	20.50	14.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32

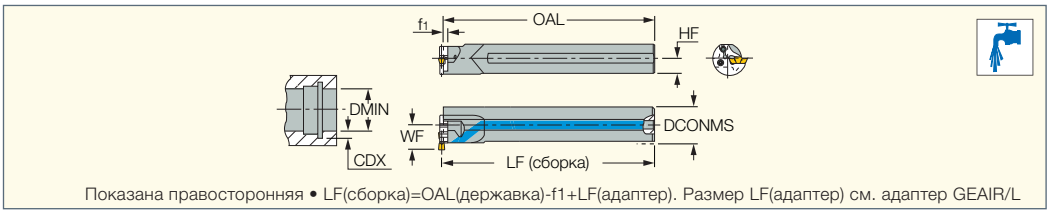
- Информация о DMIN и CDX см. информацию о адаптере GEAIR/L

Державки см. стр.: GEAIR/L (340)

CUTGRIP

GHAIR/L-SC-GE

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя • LF(сборка)=OAL(державка)-f1+LF(адаптер). Размер LF(адаптер) см. адаптер GEAIR/L

Обозначение	DCONMS	OAL	WF	HF	f1	адаптер			
GHAIR/L 25SC-25	25.00	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25-...	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25

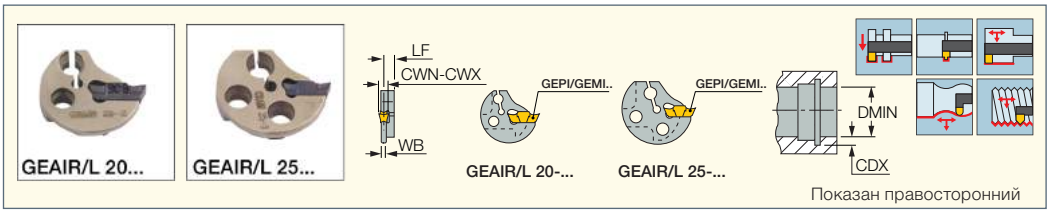
• Информация о DMIN и CDX см. информацию о адаптере GEAIR/L.

Державки см. стр.: GEAIR/L (340)

CUTGRIP

GEAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок



Показан правосторонний

Обозначение	DMIN	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	LF	WB	MIID[4]
GEAIR/L 20-2	20.00	1.90	2.40	3.00	3.40	1.60	GEPI 2.00-0.10
GEAIR/L 20-3	20.00	2.40	3.00	3.00	3.60	2.00	GEPI 3.00-0.20
GEAIR/L 20-4	20.00	3.00	4.00	3.00	3.90	2.50	GEPI 3.18-0.20
GEAIR/L 25-2	25.00	1.90	2.40	4.00	3.40	1.60	GEPI 2.00-0.10
GEAIR/L 25-3	25.00	2.40	3.00	4.00	3.60	2.00	GEPI 3.00-0.20
GEAIR/L 25-4	25.00	3.00	4.00	4.00	3.90	2.50	GEPI 3.18-0.20

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

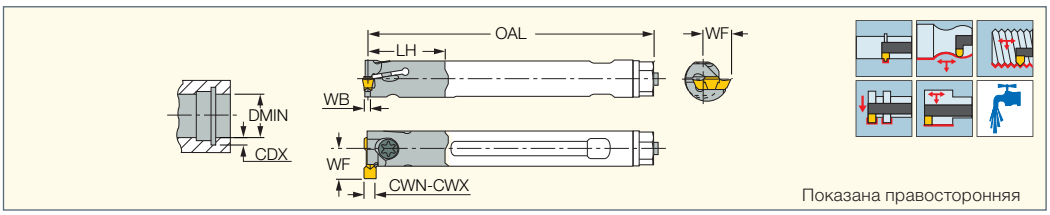
(4) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)
Державки см. стр.: C#-GHAIR/L (629) • GHAIR/L-GE (339) • GHAIR/L-SC-GE (340)

CUTGRIP

E-GEHIR / E-GHIR

Сменные головки для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	DMIN	CDX[3]	OAL	LH	WF	WB	Пластина		
E12 GEHIR 16-1	1.50	1.90	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.20	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-2	1.90	2.40	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.60	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-3	2.40	3.00	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	2.00	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E16 GHIR 25-3	2.40	3.00	25.00	4.00	209.00	28.7	12.80	2.00	GIPI,GIMIY,GIFI,TIPI	SR M5-04451	T-20/5

• Левосторонние головки по запросу • Сборка хвостовика для правосторонних и левосторонних головок одинакова • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

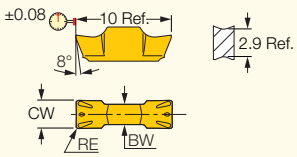
(3) Максимальная глубина резания

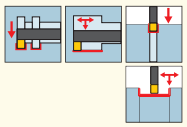
Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI (W<M) (341) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351) • GIPI-E (349)

CUTGRIP

GEMI

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних и наружных канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEMI 2002N	2.00	0.20	0.02	0.050	1.60	●			0.25-0.80	0.05-0.10	0.04-0.08
GEMI 3002M	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	●	●		0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEMI 3002N	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	●		●	0.25-1.00	0.07-0.12	0.04-0.08

- Пластины GEMI N для обработки вязких материалов с малой подачей • DMIN для внутренней обработки=11.5 мм
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

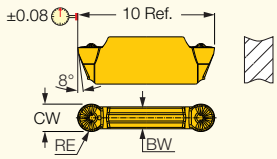
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

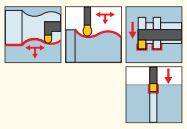
Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEMI (полный радиус)

Шлифованные двухсторонние пластины (полный радиус) для обработки внутренних и наружных канавок и фасонной обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	IC808	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEMI 2010Y	2.00	1.00	0.02	0.050	1.60	●	0.10-1.00	0.06-0.12	0.03-0.08
GEMI 3015Y	3.00	1.50	0.04	0.050	2.20	●	0.10-1.50	0.10-0.18	0.05-0.10

- DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

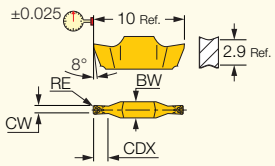
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEPI (W<M)

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GEPI 1.00-0.10	1.00	0.10	0.00	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.00-0.50	1.00	0.50	0.00	0.030	1.60	1.80			●	0.01-0.04
GEPI 1.04-0.00	1.04	0.00	0.00	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.20-0.00	1.20	0.00	0.00	0.030	1.80	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.25-0.10	1.25	0.10	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.40-0.00	1.40	0.00	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.47-0.00	1.47	0.00	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.50-0.10	1.50	0.10	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.70-0.05	1.70	0.05	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.78-0.15	1.78	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.02-0.05

- Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • DMIN для внутренней обработки=11.5 мм
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

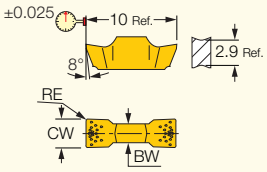
(3) Максимальная глубина резания

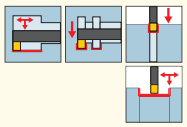
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEHIMR/L (337) • GEHIMR/L-SC (337) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEPI

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для прорезки внутренних и наружных канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[2]	RETOL[3]	CDX[4]	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEPI 1.85-0.10 [1]	1.85	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	●		●	0.20-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	9.00	1.80	●			0.20-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.10	2.39	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	●			0.15-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.20-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.10	2.50	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	●			0.15-1.10	0.07-0.09	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.05-0.08
GEPI 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.20	0.09-0.12	0.05-0.08
GEPI 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●		●	0.25-1.40	0.11-0.14	0.06-0.10

DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Необходимо модифицировать державку

[2] Допуск на ширину (+/-)

[3] Допуск на радиус при вершине (+/-)

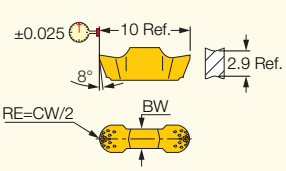
[4] Максимальная глубина резания

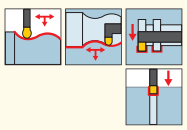
Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIMR/L (337) • GEHIMR/L-SC (337) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEPI (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для внутренней и наружной фасонной обработки и прорезки канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	CDX[3]	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEPI 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	5.00	1.80	●	●	●	0.00-0.60	0.08-0.12	0.04-0.07
GEPI 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	5.00	2.20	●	●	●	0.00-1.50	0.13-0.20	0.05-0.11
GEPI 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	5.00	2.20		●	●	0.00-1.59	0.13-0.21	0.06-0.11

DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

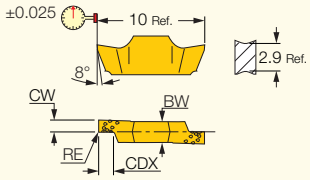
[3] Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHIUR/L (339) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEPI-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок возле уступа



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GEPI 0.80-0.00RX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.50	1.80		●	0.01-0.02
GEPI 1.00-0.10 R/LX	1.00	0.10	0.02	0.030	1.50	1.80	●		0.01-0.03
GEPI 1.57-0.15RX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.00	1.80		●	0.02-0.05

- Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • DMIN для внутренней обработки=11.5 мм
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

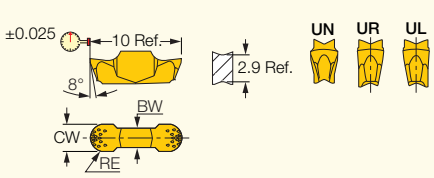
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: GEHIMR/L (337) • GEHIMR/L-SC (337)

CUTGRIP

GEPI-UN/UR/UL

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней обработки поднутрений



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GEPI 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.02	0.050	2.00	2.20	●		0.03-0.12
GEPI 2.00-1.00UR/L	2.00	1.00	0.02	0.050	2.00	1.80	●	●	0.03-0.12

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

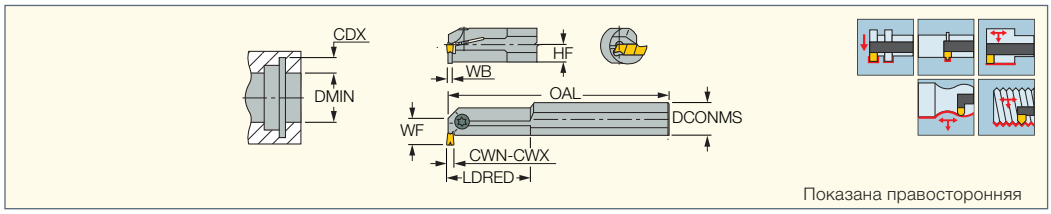
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: GEHIUR/L (339)

CUTGRIP

GHIR/L (W=1.9-6.4)

Расточные державки для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX(3)	OAL	LDRED	WF	HF	WB
GHIR/L 20-3	1.90	3.50	20.00	20.00	4.50	160.00	16.0	14.50	9.0	1.55
GHIR/L 20-20-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	1.60
GHIR/L 20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	160.00	25.0	14.50	9.0	2.60
GHIR/L 20-20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	2.60
GHIR/L 25-25-4	2.50	4.00	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	2.10
GHIR/L 32-4	2.50	4.00	32.00	38.00	5.00	250.00	-	21.30	14.5	2.10
GHIR/L 25-5	3.20	5.30	25.00	26.00	6.00	160.00	25.0	18.50	11.5	2.80
GHIR/L 25-25-6	4.00	6.40	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	3.60
GHIR/L 32-6	4.00	6.40	32.00	39.00	6.50	250.00	-	22.80	14.5	3.60
GHIR/L 40-6	4.00	6.40	40.00	49.00	8.00	300.00	-	28.30	18.0	3.60

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIFI (352) • GIFI-E (349) • GIFI-E (полный радиус) (350) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351) • GIPI (полный радиус W<M) (351) • GIPI (полный радиус) (352) • GIPI (W<M) (350) • GIPI-E (349) • GIPI-RX/LX (352) • TIPI-MT (648) • TIPI-WT (642)

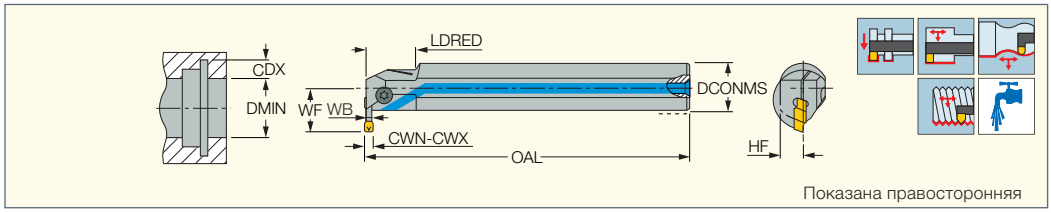
Запасные части

Обозначение		
GHIR/L 20-3	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-3	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-25-4	SR 76-1022	T-20/5
GHIL 32-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR 32-4	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-5	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-25-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIL 40-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIR 40-6	SR 76-1021	T-20/5

CUTGRIP

GHIR/L-C (W=4-6.4)

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	CWN(1)	CWX(2)	DMIN	CDX(3)	HF	OAL	LDRED	WF	WB	Вход для СОЖ			
GHIR/L 25C-510	25.00	4.00	5.30	32.00	10.00	11.5	160.00	25.0	22.50	3.50	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 25
GHIR/L 32C-610	32.00	4.80	6.40	43.00	10.00	14.5	200.00	-	26.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 32
GHIR/L 40C-612	40.00	4.80	6.40	53.00	12.00	18.0	250.00	-	32.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 40

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

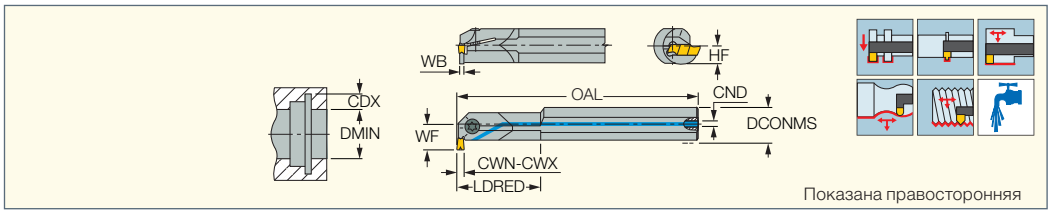
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIFI (352) • GIFI-E (349) • GIFI-E (полный радиус) (350) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351) • GIPI (полный радиус) (352) • GIPI-E (349) • TIPI-MT (648)

CUT-GRIP

GHIR/L-SC (W=2-4.8)

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX(3)	OAL	LDRED	WF	HF	CND	WB			
GHIR/L 20SC-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	1.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20
GHIR/L 20SC-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	2.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20

- Головки изготовлены из стали. • При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

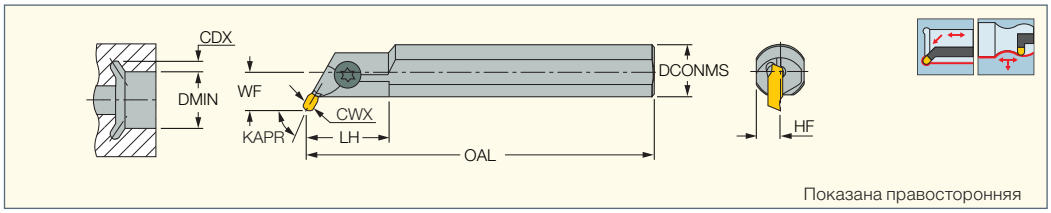
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIFI (352) • GIFI-E (349) • GIFI-E (полный радиус) (350) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351) • GIPI (полный радиус W<M) (351) • GIPI (полный радиус) (352) • GIPI-E (349) • GIPI-RX/LX (352) • TIPI-MT (648) • TIPI-WT (642)

CUT-GRIP

GHIUR/L

Расточные державки для обработки поднутрений и точения



Показана правосторонняя

Обозначение	CWX(1)	DCONMS	DMIN	CDX(2)	OAL	LH	WF	HF	KAPR(3)		
GHIUR/L 20U	4.80	20.00	20.00	2.50	160.00	40.0	12.50	9.0	45.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 20-20-5	4.80	20.00	20.00	3.00	200.00	51.0	13.00	9.0	60.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 25U	6.40	25.00	25.00	3.00	160.00	50.0	15.50	11.5	45.0	SR 76-1022	T-20/5
GHIUR/L 25-25-6	6.40	25.00	25.00	3.50	200.00	60.0	16.00	11.5	60.0	SR 76-1022	T-20/5

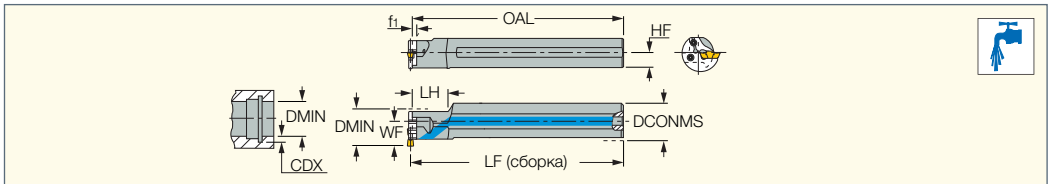
(1) Максимальная ширина резания
(2) Максимальная глубина резания
(3) Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: GIPI-UR/UL (353)

CUT-GRIP

GHAIR/L-GI

Расточные державки с каналами для подвода охлаждающей жидкости для адаптеров для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя • LF(сборка)=OAL(державка)-f1+LF(адаптер) • Размер LF(адаптер) см. адаптер GAIR/L.

Обозначение	DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f1	адаптер				
GHAIR/L 25-32	25.00	25.0	200.00	19.70	11.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25	
GHAIR/L 32-32	32.00	32.0	200.00	23.20	14.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32	
GHAIR/L 32-40	32.00	40.0	200.00	24.00	14.5	3.0	GAIR/L 40..	SR 16-212	T-20/5	PL 32	SR 14-519

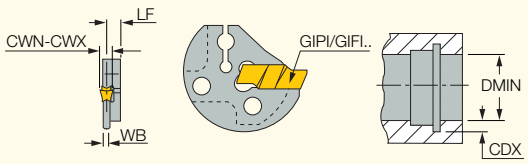
- DMIN и CDX см. в информации о адаптере GAIR/L

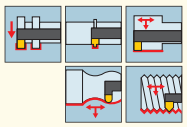
Державки см. стр.: GAIR/L (346)

CUTGRIP

GAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок





Показан правосторонний

Обозначение	DMIN	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	LF	WB
GAIR/L 32-2	32.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 32-3	32.00	2.10	3.00	3.00	4.10	1.80
GAIR/L 32-4	32.00	3.00	4.50	5.00	4.50	2.50
GAIR/L 32-5	32.00	4.50	6.40	5.00	5.20	4.00
GAIR/L 40-2	40.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 40-3	40.00	2.10	3.00	4.00	4.10	1.80
GAIR/L 40-4	40.00	3.00	4.50	7.00	4.50	2.50
GAIR/L 40-5	40.00	4.50	6.40	7.00	5.20	4.00

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

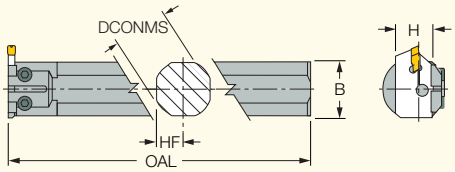
Пластины см. стр.: GIMIY (332) • GIPI-E (333) • GIFI-E (333) • GIFI-E (полный радиус) (333) • GINI-E (334) • GIPI (W<M) (334) • GIPI (335) • GIPI (полный радиус W<M) (335) • GIPI (полный радиус) (336) • GIFI (336) • GIPI-RX/LX (336) • TIPI-MT (337) • TIPI-WT (337)

Державки см. стр.: C#-GHAIR/L (629) • GHAIR/L-GI (331)

CUTGRIP

GHIC-50

Расточные державки для прорезки внутренних канавок, для лезвий Dmin=50 мм



Обозначение	H	DCONMS	OAL	HF	B		
GHIC 32-50	26.0	32.00	220.00	14.5	29.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHIC 40-50	26.0	40.00	260.00	18.0	36.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

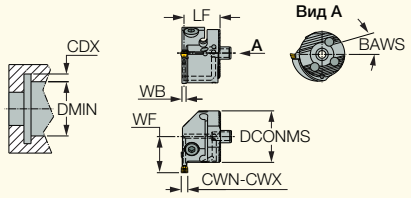
• Для правого и левого направления обработки

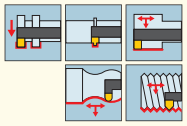
Державки см. стр.: CGIN 26 (348)

CUTGRIP

AVC-GEAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок





Показан правосторонний

Обозначение	DMIN	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	CDX(3)	WF	LF	WB	BAWS	MIID(4)
AVC-D16-GEAIR/L-2	21.00	1.90	2.40	16.00	3.00	12.00	14.50	1.60	45	GEPI 2.00-0.10
AVC-D16-GEAIR/L-3	21.00	2.40	2.70	16.00	3.00	12.00	14.50	2.00	45	GEPI 3.00-0.20
AVC-D20-GEAIR/L-2	26.00	1.90	2.40	20.00	3.00	14.70	13.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D20-GEAIR/L-3	26.00	2.40	3.18	20.00	3.00	14.70	13.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20
AVC-D25-GEAIR/L-2	31.00	1.90	2.40	25.00	4.00	17.50	17.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D25-GEAIR/L-3	31.00	2.40	3.18	25.00	4.00	17.50	17.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20

• Использование адаптеров с хвостовиками CAMFIX возможно только в том случае, если у станка есть опция вращения по оси CAMFIX.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

(4) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

Державки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

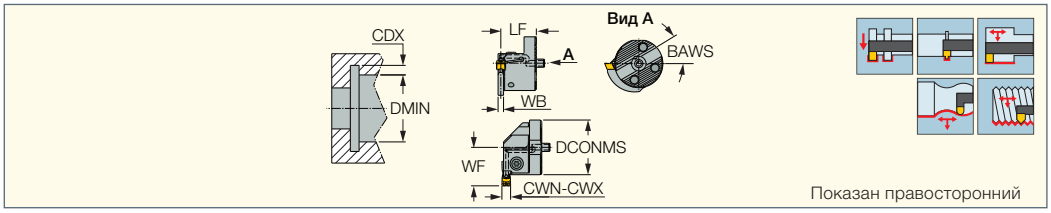
Запасные части

Обозначение					
AVC-D16-GEAIR/L-2	SR 14-551				T-9/5
AVC-D16-GEAIR/L-3	SR 14-551				T-9/5
AVC-D20-GEAIR/L-2	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D20-GEAIR/L-3	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D25-GEAIR/L-2	SR M4x14 DIN912	HW 3.0			
AVC-D25-GEAIR/L-3	SR M4x14 DIN912	HW 3.0			

CUTGRIP

AVC-GAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок



Обозначение	DMIN	CWN[2]	CWX[3]	DCONMS	CDX[4]	WF	LF	WB	BAWS
AVC-D32-GAIR/L-2	37.00	1.50	2.10	32.00	3.00	20.00	23.00	1.20	30
AVC-D32-GAIR/L-3	37.00	2.10	3.00	32.00	3.00	20.00	23.00	1.80	30
AVC-D32-GAIR/L-4	39.00	3.00	4.50	32.00	5.00	22.00	23.00	2.50	30
AVC-D32-GAIR/L-5	39.00	4.50	6.40	32.00	5.00	22.00	26.00	4.00	30
AVC-D40-GAIR/L-2 [1]	45.00	1.50	2.10	40.00	3.00	24.00	23.00	1.20	30
AVC-D40-GAIR/L-3 [1]	46.00	2.10	3.00	40.00	4.00	25.00	23.00	1.80	30
AVC-D40-GAIR/L-4	49.00	3.00	4.50	40.00	7.00	28.00	23.00	2.50	30
AVC-D40-GAIR/L-5	49.00	4.50	6.40	40.00	7.00	28.00	26.00	4.00	30

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Использование адаптеров с хвостовиками CAMFIX возможно только в том случае, если у станка есть опция вращения по оси CAMFIX.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] DMIN хвостовика 50 мм равен DMIN требуемой головки + 10 мм • DMIN хвостовика 60 мм равен DMIN требуемой головки + 20 мм

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIFI (352) • GIFI-E (349) • GIFI-E (полный радиус) (350) • GINI-E (350) • GIPI (351) • GIPI (полный радиус W<M) (351) • GIPI (полный радиус) (352) • GIPI (W<M) (350) • GIPI-E (349) • GIPI-RX/LX (352) • TIPI-MT (648) • TIPI-WT (642)

Державки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

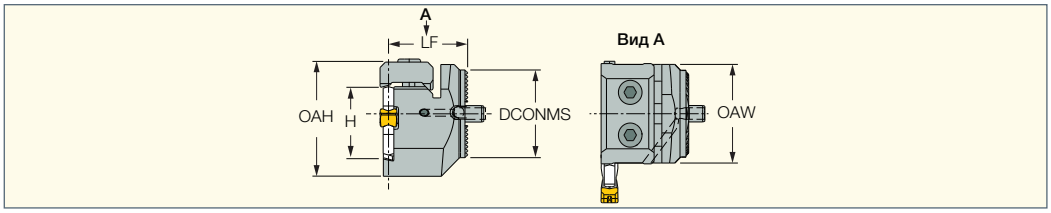
Запасные части

Обозначение			
AVC-GAIR/L	SR 76-1021	T-20/5	SR M3X3DIN913

CUTGRIP

AVC-GAIC

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок



Обозначение	DCONMS	LF	H	OAH	OAW
AVC-D32-GAIC-50	32.00	29.50	26.0	41.70	36.00
AVC-D40-GAIC-50 [1]	40.00	29.50	26.0	41.70	36.00

• Для лезвий CGIN 26

[1] При использовании хвостовика 50 мм, DMIN=DMIN лезвия CGIN + 10 мм • При использовании хвостовика 60 мм, DMIN=DMIN лезвия CGIN + 20 мм

Державки см. стр.: CGIN 26 (348)

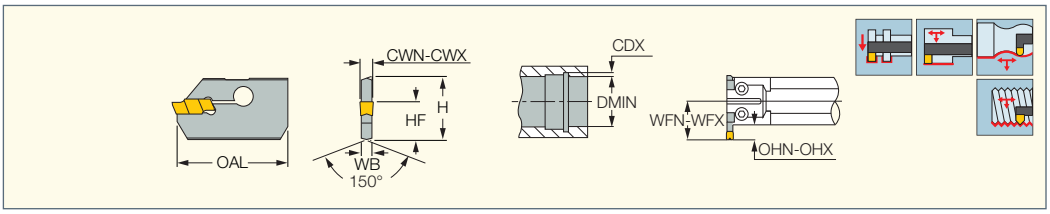
Запасные части

Обозначение						
AVC-GAIC	SR M3X8 DIN913	SR M5X20DIN912	HW 2.0	SR M4X8 DIN913	HW 4.0	HW 1.5

CUTGRIP

CGIN 26

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-50



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	WB	WFN[3]	WFX[4]	OHN[5]	OHX[6]	HF	OAL	H	DMIN
CGIN 26K-3	2.80	4.00	2.40	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-4	3.60	4.50	3.20	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-5	4.40	6.40	4.00	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	54.00
CGIN 26A-3	2.80	4.00	2.40	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-4	3.60	4.50	3.20	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-5	4.40	6.40	4.00	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00

• WFN-WFX и OHN-OHX - диапазон расширения лезвия • Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D). Информацию о глубине обработки см. таблицу ниже

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Регулируемая длина

[4] Регулируемая длина

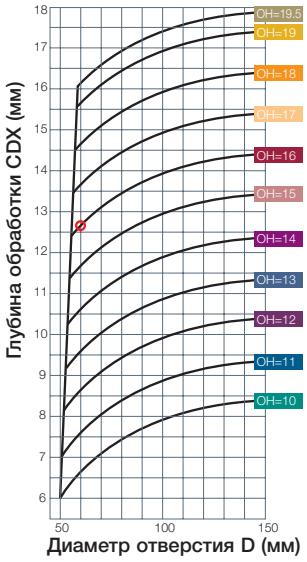
[5] Минимальный вылет по регулируемой длине

[6] Максимальный вылет по регулируемой длине

Пластины см. стр.: GIFI (352) • GIFI-E (349) • GIFI-E (полный радиус) (350) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351) • GIPI (полный радиус) (352) • GIPI-E (349) • TIPI-MT (648)

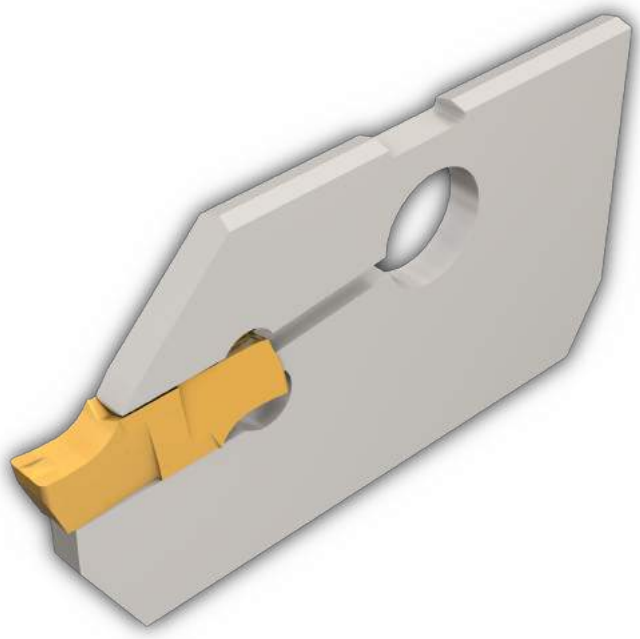
Державки см. стр.: AVC-GAIC (347) • GHIC-50 (346)

Глубина обработки для лезвий CGIN



Пример:

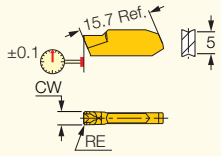
При глубине обработки CDX=12.7 мм и ширине = 4 мм в отверстии øD=60, используйте лезвие CGIN 26A-4 и отрегулируйте вылет до OH=16 мм.



CUTGRIP

GIMIY

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMIY 304	3.00	0.40	0.02	0.050	●	●	0.50-1.50	0.10-0.14	0.05-0.08
GIMIY 404	4.00	0.40	0.02	0.050	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

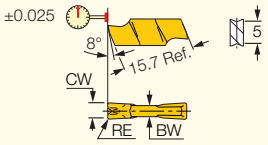
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	15.50	●	●	●	●	●	●	0.50-1.50	0.14-0.18	0.06-0.12
GIPI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	15.50	●	●	●	●	●		0.50-2.00	0.15-0.21	0.08-0.15
GIPI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●		●		0.70-3.10	0.19-0.33	0.11-0.20
GIPI 6.35E-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	15.50		●			●		0.70-3.10	0.23-0.30	0.13-0.21

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

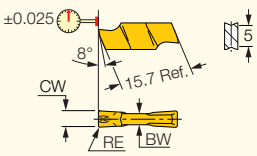
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIFI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIFI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	●	●	●	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11
GIFI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●			●	0.60-2.50	0.16-0.24	0.08-0.14
GIFI 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	15.50		●				1.00-3.00	0.19-0.34	0.09-0.18

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

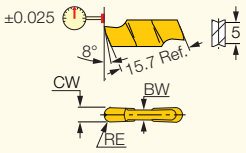
(3) Максимальная глубина резания

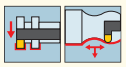
Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIFI-E (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для внутренней фасонной обработки и прорезки канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIFI 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	14.00	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.14-0.27	0.06-0.12
GIFI 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	13.50	●	●	●		●	0.00-2.50	0.18-0.34	0.08-0.15

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

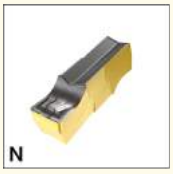
(3) Максимальная глубина резания

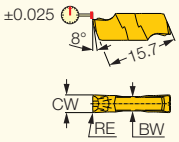
Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

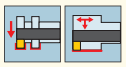
CUTGRIP

GINI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	IC808	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GINI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.050	2.40	15.50	●	0.50-1.20	0.08-0.13	0.03-0.09
GINI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	●	0.50-1.60	0.10-0.17	0.04-0.12
GINI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	0.50-2.00	0.12-0.20	0.05-0.14

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

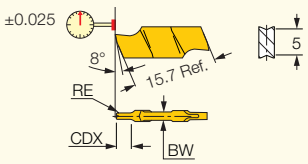
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI (W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и протачивания внутренних канавок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		●	●	0.03-0.05
GIPI 1.70-0.00	1.70	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		●		0.03-0.06
GIPI 1.78-0.10	1.78	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●	●		0.03-0.06
GIPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20		●	●	●		0.04-0.06
GIPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●			0.04-0.06

• Необходимо модифицировать державку • DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

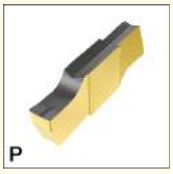
(3) Максимальная глубина резания

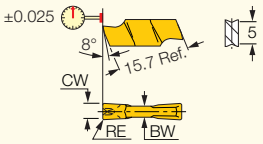
Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344)

CUTGRIP

GIPI

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и протачивания внутренних канавок





Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	f канавка (мм/об)
GIPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●		●	●	●		0.04-0.07
GIPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20			●	●			0.04-0.07
GIPI 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	●				●		0.05-0.08
GIPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	6.40	2.40	●		●	●	●		0.04-0.07
GIPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.00	2.40	●				●		0.05-0.09
GIPI 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	-	2.40	●		●	●	●	●	0.05-0.08
GIPI 2.70-0.15	2.70	0.15	0.02	0.030	-	2.40			●	●			0.05-0.08
GIPI 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	-	2.40					●		0.06-0.11
GIPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	-	2.40	●	●	●	●	●	●	0.06-0.11
GIPI 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	-	2.40	●	●	●		●		0.06-0.10
GIPI 3.96-0.20	3.96	0.20	0.02	0.030	-	3.20		●			●		0.08-0.13
GIPI 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	-	3.20		●			●		0.08-0.13
GIPI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	-	4.00	●	●	●		●		0.08-0.15

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

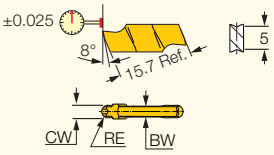
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI (полный радиус W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки и протачивания внутренних канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	f канавка (мм/об)
GIPI 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	6.40	2.40	●	●	●	●	0.05-0.10

• Необходимо модифицировать державку • DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

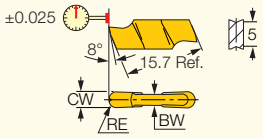
(3) Максимальная глубина резания

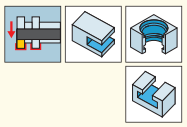
Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки и протачивания внутренних канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC20	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	2.40	●	●	0.06-0.13
GIPI 3.96-1.98	3.96	1.98	0.02	0.050	3.20	●		0.08-0.16
GIPI 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	4.00	●	●	0.08-0.16
GIPI 6.35-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	●		0.11-0.21

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

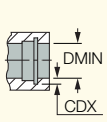
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

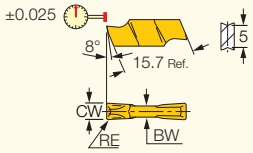
Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIFI

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и протачивания внутренних канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC20	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIFI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	0.07-0.13
GIFI 5.28-0.20	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	15.50		●	●	0.08-0.13

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

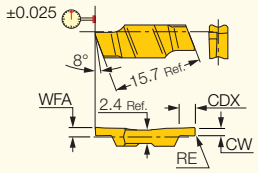
(3) Максимальная глубина резания

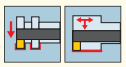
Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок возле уступа





Показана RX

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	WFA	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 0.78-0.1LX	0.78	0.10	0.02	0.030	1.60	1.30		●	0.02-0.04
GIPI 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.02	0.030	1.60	2.00	●		0.02-0.04
GIPI 1.19-0.1LX	1.19	0.10	0.02	0.030	1.60	2.00		●	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.15LX	1.57	0.15	0.02	0.030	1.70	2.80		●	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.79LX	1.57	0.79	0.02	0.050	1.70	2.80		●	0.03-0.06
GIPI 2.00-0.10R/LX	2.00	0.10	0.02	0.030	1.70	2.70	●		0.04-0.06
GIPI 2.39-0.2LX	2.39	0.20	0.02	0.030	1.70	3.90		●	0.05-0.08
GIPI 2.39-1.19LX	2.39	1.19	0.02	0.050	1.70	3.90		●	0.05-0.10

• Необходимо модифицировать державку • Только для прорезки канавок и протачивания • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

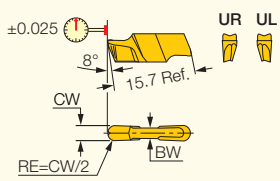
(3) Максимальная глубина резания

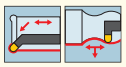
Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUT-GRIP

GIPI-UR/UL

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней обработки поднутрений





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC20	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 3.00-1.5UR/L	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●	●	0.05-0.15
GIPI 4.00-2.0UR/L	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●	0.05-0.15

• Необходимо модифицировать державку • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

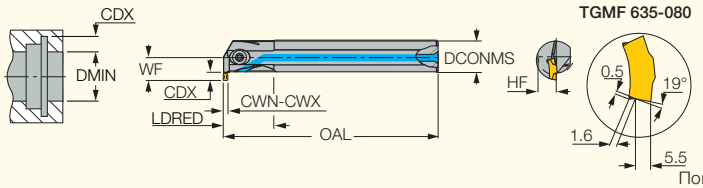
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

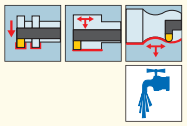
Державки см. стр.: GHIUR/L (345)

TOP-GRIP

TGIR/L-C

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок, для прессованных пластин TOP-GRIP





Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	CWN(1)	CWX(2)	DMIN	CDX(3)	HF	OAL	LDRED	WF	Вход для СОЖ	Пластина
TGIR/L 16C-3	16.00	3.00	3.00	20.50	5.50	7.5	150.00	25.0	12.00	M6	TGMF 3
TGIR/L 20C-3	20.00	3.00	3.00	25.00	5.50	9.0	180.00	32.0	14.20	M6	TGMF 3
TGIR/L 25C-3	25.00	3.00	3.00	32.00	8.00	11.5	200.00	40.0	18.80	R1/8	TGMF 3
TGIR/L 25C-4	25.00	4.00	5.00	32.50	8.50	11.5	200.00	40.0	19.50	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-4	32.00	4.00	5.00	42.00	11.00	14.5	220.00	50.0	25.50	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-6	32.00	6.00	6.35	57.00 (4)	17.50	14.5	220.00	50.0	29.00	R1/8	TGMF 6
TGIR/L 40C-6	40.00	6.00	6.35	57.00	17.50	18.0	300.00	60.0	35.20	R1/8	TGMF 6

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

(4) Для Dmin 47 мм модифицируйте пластину в соответствии с рисунком

Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

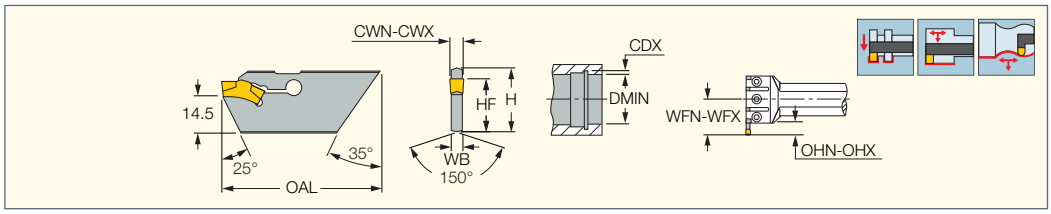
Запасные части

Обозначение				
TGIR/L 16C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 16
TGIR/L 20C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 20
TGIR/L 25C-3	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 25C-4	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 32C-4	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 32C-6	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 40C-6	SR M6X25 DIN912		HW 5.0	PL 40

TOP-GRIP

TGHN 26-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-70



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	WFN(3)	WFX(4)	OHN(5)	OHX(6)	DMIN	HF	OAL	H
TGHN 26-3M	3.00	3.00	2.40	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
TGHN 26-4M	4.00	5.00	3.20	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
TGHN 26-5M	5.00	5.00	4.00	40.0	46.5	13.5	20.0	70.00	21.4	63.00	26.0

- Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (WFN-WFX и OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D).
- TGHN 26...-M может быть

модифицированно из двухсторонних лезвий TGHN • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Регулируемая длина

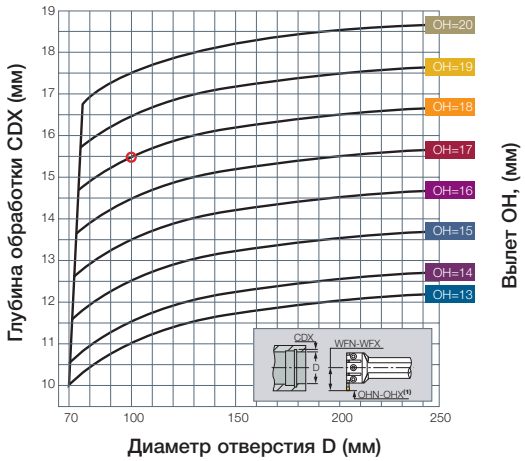
(4) Регулируемая длина

(5) Минимальный вылет по регулируемой длине

(6) Максимальный вылет по регулируемой длине

Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)
Державки см. стр.: C#-GHIC (629) • GHIC-70 (355)

Глубина обработки для лезвий TGHN



Пример:

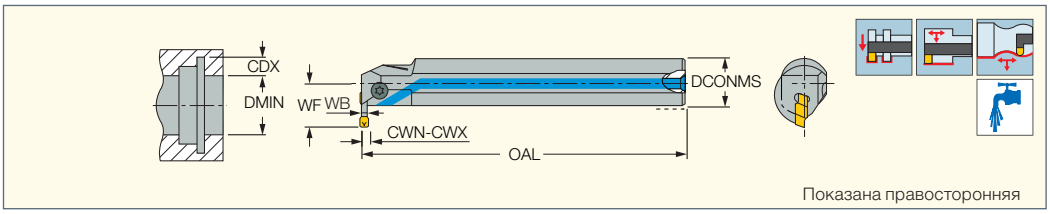
При глубине обработки CDX=15.5 мм и ширине = 5 мм в отверстии øD=100, используйте лезвие TGHN 26-5M и отрегулируйте вылет до OH=18 мм.

TGHN 26-...M

HELI-GRIP

HELIIR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок, для прессованных пластин HELIGRIP



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	CWN(1)	CWX(2)	DMIN	CDX(3)	OAL	WF	Вход для СОЖ	Пластина (4)			
HELIIR/L 20C-305	20.00	3.00	3.18	26.00	5.00	160.00	15.20	M6	GRIP 3	SR 76-1400	PL 20	T-20/5
HELIIR/L 25C-305	25.00	3.00	3.18	31.00	5.00	160.00	17.70	R1/8	GRIP 3	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-410	25.00	4.00	4.76	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-510	25.00	5.00	5.00	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-610	25.00	6.00	6.35	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 32C-410	32.00	4.00	4.76	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-510	32.00	5.00	5.00	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-610	32.00	6.00	6.35	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 40C-412	40.00	4.00	4.76	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-512	40.00	5.00	5.00	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-612	40.00	6.00	6.35	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

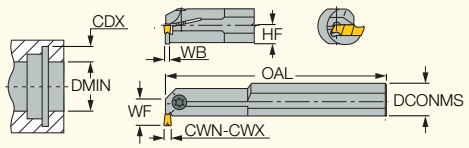
(4) Пластины DO-GRIP DGN только для прорезки канавок: DGN 4.. (DMIN=51 мм), DGN 5.. (DMIN=57 мм) и DGN 6.. (DMIN=62 мм)

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

CUT-GRIP

GHIR/L (W=7.0-8.3)

Расточные державки для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX(3)	OAL	WF	HF	WB		
GHIR/L 40-815	7.00	8.30	40.00	64.00	15.00	300.00	36.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHIR/L 40-820	7.00	8.30	40.00	65.00	20.00	300.00	41.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

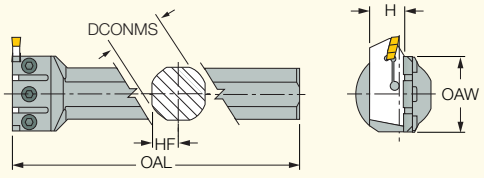
Пластины см. стр.: GDMA (300) • GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291)

• GDMY-F (291) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUT-GRIP

GHIC-70

Расточные державки для лезвий для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin= 70 мм



Обозначение	H	DCONMS	OAL	HF	OAW		
GHIC 40-70	26.0	40.00	260.00	18.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-70	26.0	50.00	300.00	23.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

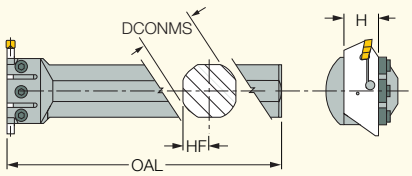
• Для правого и левого направления обработки

Державки см. стр.: CGHN 26-M (356) • TGHN 26-M (354)

CUTGRIP

GHIC-85

Расточные державки для лезвий для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin=85 мм



Обозначение	H	DCONMS	OAL	HF		
GHIC 40-85	32.0	40.00	260.00	18.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-85	32.0	50.00	300.00	23.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

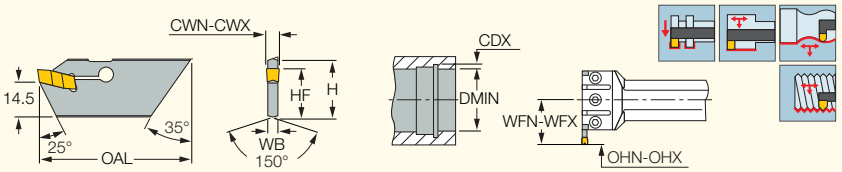
- Для правого и левого направления обработки

Державки см. стр.: CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)

CUTGRIP

CGHN 26-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-70



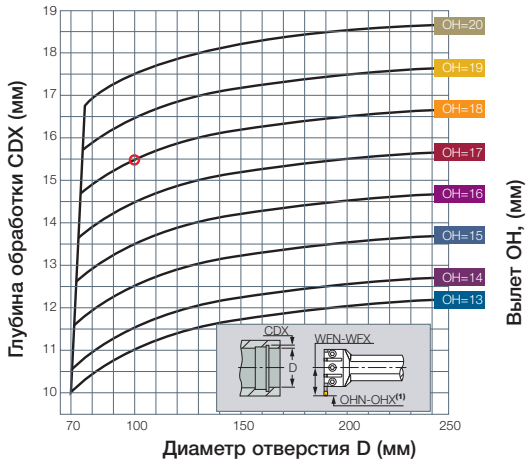
Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	DMIN	WFN(3)	OHN(4)	WFX(5)	OHX(6)	HF	OAL	H
CGHN 26-3M	2.80	4.00	2.40	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-4M	3.60	4.50	3.20	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-5M	4.40	6.40	4.00	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0

- Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (WFN-WFX и OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D).
- CGHN 26...-M может быть модифицировано из двухсторонних лезвий CGHN • При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Регулируемая длина
(4) Минимальный вылет по регулируемой длине
(5) Регулируемая длина
(6) Максимальный вылет по регулируемой длине

Пластины см. стр.: GIMF (288) • GIMY (288) • GIMN (289) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIF-E (W=4-6) (292)
• GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIF (297)
• GIF (полный радиус) (298) • GIA-K (W=3-6) (298) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GIPY (300) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301)
• GIPA (W=3-6) (300) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523)
• GIMT (287) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • TIP-MT (647) • TIP-WT (641)
Державки см. стр.: C#-GHIC (629) • GHIC-70 (355)

Глубина обработки для лезвий CGHN 26



Пример:

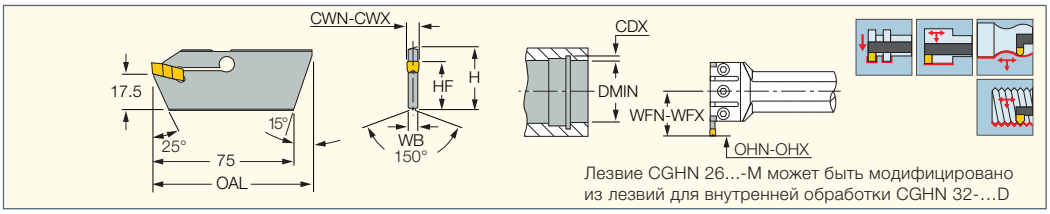
При глубине обработки CDX=15.5 мм и ширине=5 мм в отверстии øD=100, используйте лезвие CGHN 26-5M и отрегулируйте вылет до OH=18 мм.

CGHN 26-...M

CUTGRIP

CGHN 32-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок



Лезвие CGHN 26…-M может быть модифицировано из лезвий для внутренней обработки CGHN 32-…D

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	WB	WFN[3]	WFX[4]	OHN[5]	OHX[6]	HF	OAL	H	DMIN
CGHN 32-3M	2.80	4.00	2.40	44.0	48.0	15.0	19.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-4M	3.60	5.00	3.20	44.0	50.0	15.0	21.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-5M	4.40	6.40	4.00	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-6M	5.60	6.40	5.20	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00

• WFN-WFX и OHN-OHX - диапазон расширения лезвия • Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D). Информацию о глубине обработки см. таблицу ниже

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Регулируемая длина

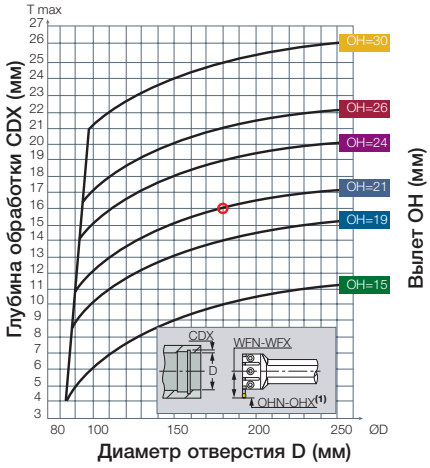
(4) Регулируемая длина

(5) Минимальный вылет по регулируемой длине

(6) Максимальный вылет по регулируемой длине

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-WT (641)
Державки см. стр.: GHIC-85 (356)

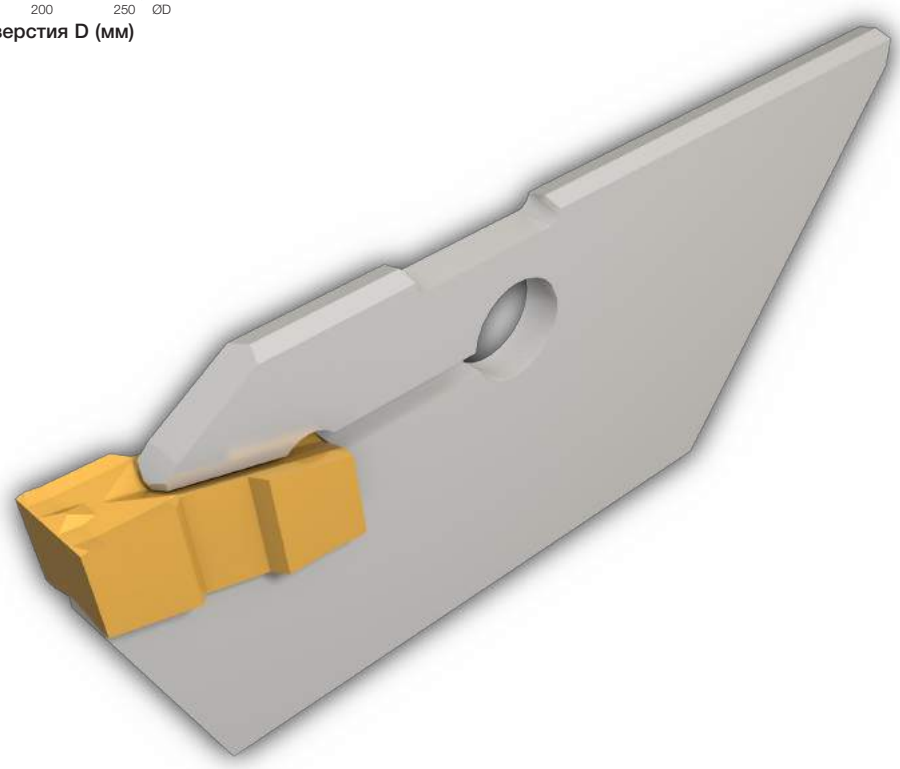
Глубина обработки для лезвий CGHN 32



Пример:

При глубине обработки CDX=16 и ширине = 4 в отверстии øD=180, используйте лезвие CGHN-32-4M и отрегулируйте вылет до OH=21 мм.

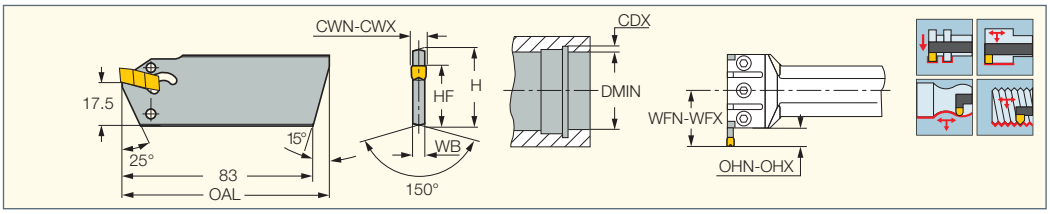
CGHN 32-...M/DGM



CUTGRIP

CGHN 32-DGM

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-85 (самозажимающиеся)



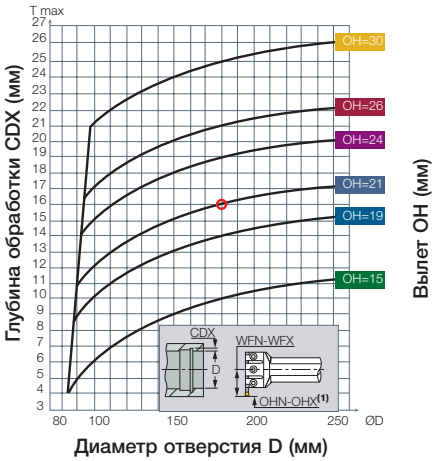
Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	WFN(3)	WFX(4)	OHN(5)	OHX(6)	HF	OAL	H	DMIN	
CGHN 32-3DGM	2.80	4.00	2.40	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-4DGM	3.50	5.00	3.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-5DGM	4.40	6.40	4.00	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DGM	5.60	6.40	5.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*

- Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (WFN-WFX и OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D)
- Лезвие CGHN 32...DGM может быть модифицировано из двухсторонних лезвий CGHN -DG
- При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Регулируемая длина
(4) Регулируемая длина
(5) Минимальный вылет по регулируемой длине
(6) Максимальный вылет по регулируемой длине
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-WT (641)
Державки см. стр.: GHIC-85 (356)

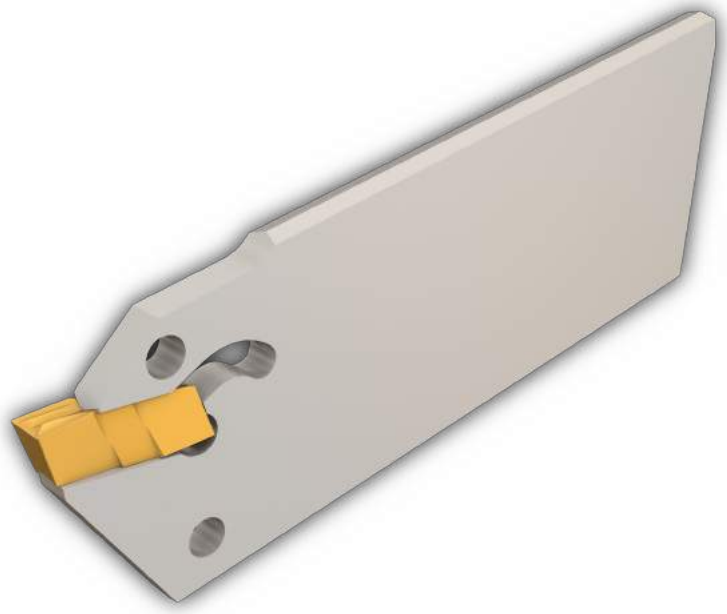
Глубина обработки для лезвий CGHN 32



Пример:

При глубине обработки CDX=16 мм и ширине= 4 в отверстии øD=180, используйте лезвие CGHN-32-4DGM и отрегулируйте вылет до OH=21 мм.

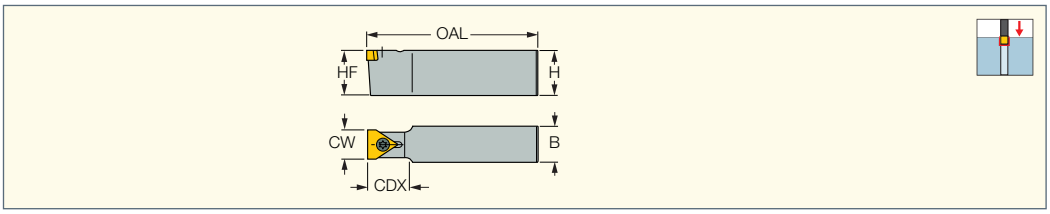
CGHN 32-...M/DGM



V-LOCK

SXCNN

Державки для специальных широких пластин для прорезки наружных канавок



Обозначение	CW	CDX(1)	HF	H	B	OAL	Пластина		
SXCNN 1212 K10-06	10.40	17.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K10-06	10.40	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P10-06	10.40	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P10-06	10.40	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1212 K13-05	13.00	20.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1414 K13-05	13.00	23.00	14.0	14.0	14.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1616 K13-05	13.00	23.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P13-05	13.00	23.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P13-05	13.00	23.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 1212 K14-03	14.50	-	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K14-03	14.50	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P14-03	14.50	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P14-03	14.50	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K20-05	20.50	-	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P20-05	20.50	24.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P20-05	20.50	24.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P20-05	20.50	24.00	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P24-05	24.50	28.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 24	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P36-10	36.50	-	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 36	SR 14-519	T-20/5

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла

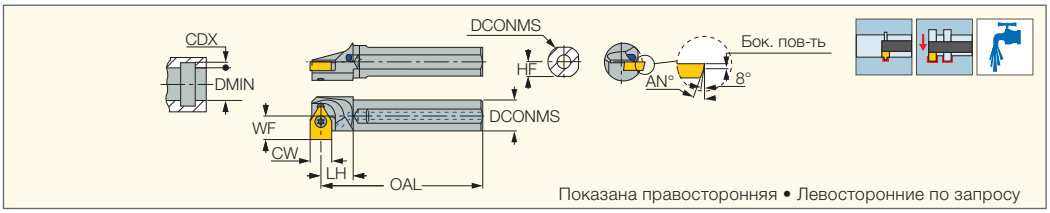
(1) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: XNUW (360)

V-LOCK

SXCIR

Расточные державки для пластин специального профиля



Обозначение	CW	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	CDX(2)	HF	AN(3)	Боковая пов-ть(4)			
SXCIR 16-10 (1)	10.40	16.00	125.00	20.0	11.50	25.00	3.00	7.5	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 16
SXCIR 20-10 (1)	10.40	20.00	150.00	25.0	13.00	25.00	3.00	9.0	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 20
SXCIR 16-13	13.00	16.00	125.00	20.0	13.00	30.00	4.00	7.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 16
SXCIR 20-13	13.00	20.00	150.00	25.0	14.50	30.00	4.00	9.0	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 20
SXCIR 25-13	13.00	25.00	170.00	30.0	17.00	30.50	4.00	11.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-13	13.00	32.00	200.00	35.0	20.00	37.00	4.00	14.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-14 (1)	14.50	25.00	170.00	30.0	15.50	30.00	3.00	11.5	15.0	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 25
SXCIR 20-20	20.50	20.00	150.00	25.0	15.00	40.00	4.00	9.0	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 20
SXCIR 32-20	20.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-24	24.50	25.00	170.00	30.0	17.50	40.00	4.00	11.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-24	24.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32

(1) По запросу.

(2) Максимальная глубина резания

(3) Размеры заготовок пластин

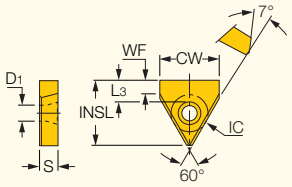
(4) Размеры заготовок пластин

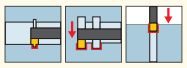
Пластины см. стр.: XNUW (360)

V-LOCK

XNUW

Заготовки пластин для прорезки широких канавок различного профиля





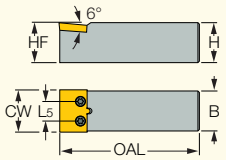
Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый			
	CW	WF	L3	IC	S	D1	INSL	IC28	IC08	IC20	IC07
XNUW 1003-06	10.40	6.00	10.50	6.35	3.18	4.53	17.00	●	●		
XNUW 1305-05	13.00	5.00	11.40	12.70	5.35	5.50	20.60	●	●	●	
XNUW 14T3-03	14.50	3.00	3.70	9.52	3.97	4.40	14.00	●	●	●	
XNUW 2006-05	20.50	4.80	5.00	12.70	6.35	5.50	20.30	●	●	●	●
XNUW 2406-05	24.50	5.00	6.00	15.87	6.35	5.50	25.00	●	●	●	●
XNUW 3606-10	36.50	5.40	10.00	19.05	6.35	6.50	34.60	●	●	●	

Державки см. стр.: SXCIR (359) • SXCNN (359)

FORMTOOL

FTHN

Державки с квадратным сечением для пластин FTB



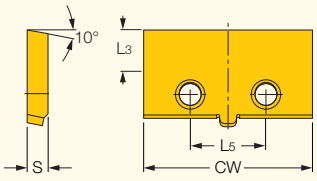
Обозначение	CW	H	HF	B	OAL	L5		
FTHN 2525M-3010	30.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 2525M-3510	35.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-4510	45.40	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-5107	51.40	32.0	32.0	32.0	170.00	21.90	SR 14-591	T-20/5

Пластины см. стр.: FTB (360)

FORMTOOL

FTB

Заготовки пластин для прорезки широких канавок различного профиля



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый
	CW	L3	S	L5	IC08
FTB 3010	30.40	10.00	5.00	14.00	●
FTB 3510	35.40	10.00	5.00	14.00	●
FTB 4010	40.40	10.00	5.00	18.00	●
FTB 4510	45.40	10.00	5.00	18.00	●
FTB 5107	51.40	7.00	5.00	21.90	●

Державки см. стр.: FTHN (360)

Мелкоразмерная обработка

СОДЕРЖАНИЕ

Державки и пластины для наружной обработки

SWISS-CUT 363
CUT-GRIP 372
SWISS-GRIP 375
PENTA-CUT 376

Державки

NEOPASS 384
ACEJET 387
PASSJET 388
ACECUT 398
PASSCUT 399

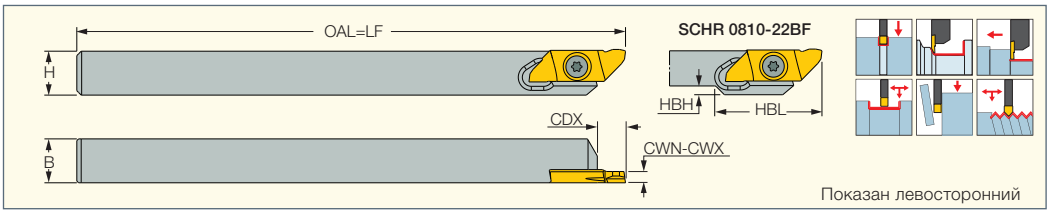
Державки и пластины для внутренней обработки

PICCO-INDEX (Dmin 4.5 мм) 386
PICCO-JET (Dmin 0.8 мм) 389
PICCO-CUT (Dmin 0.6 мм) 400
MINICHAM (Dmin 4 мм) 411
MINCUT (Dmin 8 мм) 413
CHAMGROOVE (Dmin 8 мм) 414

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCHR/L-22BF

Токарные и канавочные резцы с задним и передним креплением для автоматов продольного точения



Обозначение	H	B	OAL	HBH	HBL	CDX(1)	CWN(2)	CWX(3)		
SCHR/L 0810-22BF	8.0	10.0	125.00	2.0	24.0	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 10-22BF	10.0	10.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 12-22BF	12.0	12.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 16-22BF	16.0	16.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5

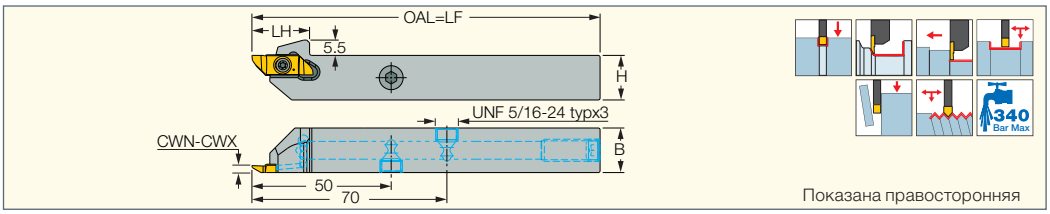
(1) См. размеры пластины
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

SWISSCUT INNOVAL LINE JETCUT

SCHR/L-22BF-JHP

Державки для прорезки и точения канавок с подводом охлаждения под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	B	OAL	LH	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)				
SCHR/L 10-22BF-JHP	10.0	10.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
SCHR/L 12-22BF-JHP	12.0	12.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
SCHR/L 16-22BF-JHP	16.0	16.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

• Примечание: входы для подвода охлаждения для правосторонних и левосторонних державок располагаются одинаково
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) См. размеры пластины

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

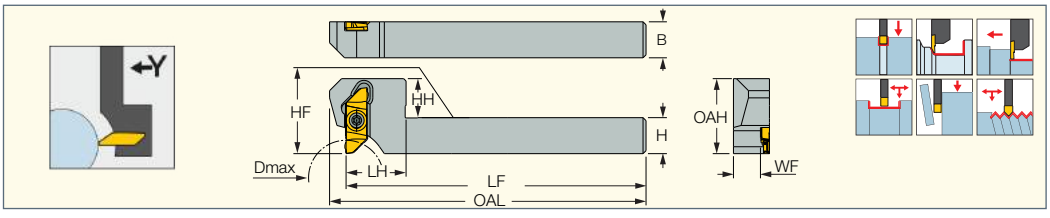
Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
SCHR/L 10-22BF-JHP	1-3	2-4	3-5
SCHR/L 12-22BF-JHP	3-5	4-6	5-7
SCHR/L 16-22BF-JHP	6-8	7-9	8-10

NEOSWISS AXIS SWISSCUT

Y-SCHR-22BF

Державки с передним и задним креплением пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d max		
Y-SCHR 12-22BF	12.0	12.0	13.0	20.0	12.0	9.00	25.00	100.00	105.50	25.0 (1)	SR M4X0.7-19425	T-8/5
Y-SCHR 16-22BF	16.0	16.0	9.0	20.0	16.0	13.00	25.00	125.00	130.50	38.0 (1)	SR M4X0.7-19425	T-8/5

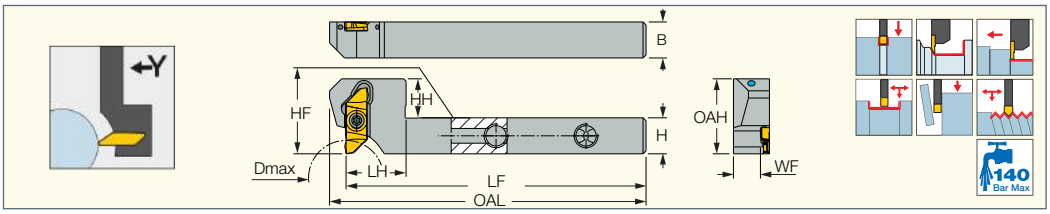
(1) Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

NEOSWISS AXIS
SWISSCUT

Y-SCHR-22BF-JHP

Державки JETCUT с передним и задним креплением пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d max
Y-SCHR 12-22BF-JHP	12.0	12.0	13.0	20.0	12.0	9.00	25.00	100.00	105.50	25.0 (1)
Y-SCHR 16-22BF-JHP	16.0	16.0	9.0	20.0	16.0	13.00	25.00	125.00	130.50	38.0 (1)

(1) Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

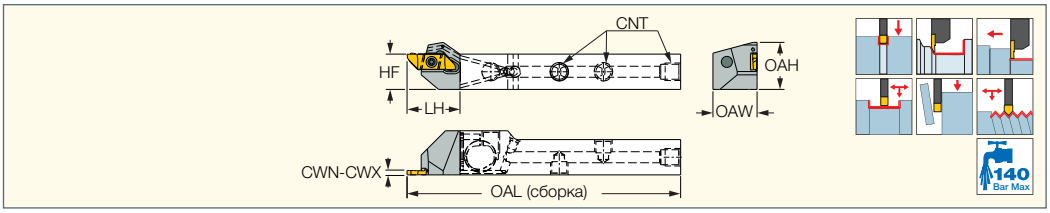
Запасные части

Обозначение		
Y-SCHR-22BF-JHP	SR M4X0.7-19425	HW 5/32"

NEOSWISS INDEXABLE HEADS
SWISSCUT

NQCH-SCHR/L-BF-JHP

Модульные головки JETCUT с передним и задним креплением пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y



Обозначение	HF	OAW	LH	OAH	OAL	CWN(1)	CWX(2)	Пластина		
NQCH12-SCHR/L-22BF-JHP	12.0	20.00	24.0	17.30	124.00	0.50	2.50	SCIR/L-22	SR M4X0.7-19425	T-8/5
NQCH16-SCHR/L-22BF-JHP	16.0	20.00	24.0	21.10	124.00	0.50	2.50	SCIR/L-22	SR M4X0.7-19425	T-8/5

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

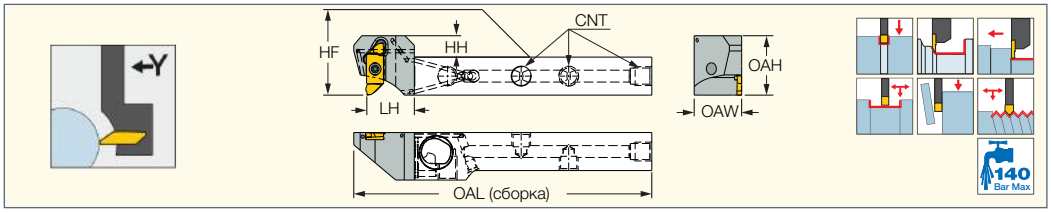
Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

NEOSWISS INDEXABLE HEADS
SWISSCUT

NQCH-Y-SCHR-BF-JHP

Модульные головки JETCUT с передним и задним креплением пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y



Обозначение	HF	OAH	LH	OAW	HH	OAL	CWN(1)	CWX(2)	Пластина		
NQCH12-Y-SCHR-22BF-JHP	12.0	25.00	20.0	20.00	13.0	125.50	0.50	2.50	SCIR/L-22-N/R/L	SR M4X0.7-19425	T-8/5
NQCH16-Y-SCHR-22BF-JHP	16.0	25.00	20.0	20.00	9.0	125.50	0.50	2.50	SCIR/L-22-N/R/L	SR M4X0.7-19425	T-8/5

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

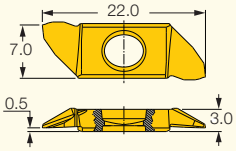
Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

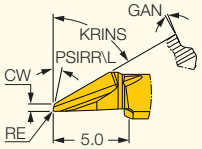
Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA

Пластины для обратного точения



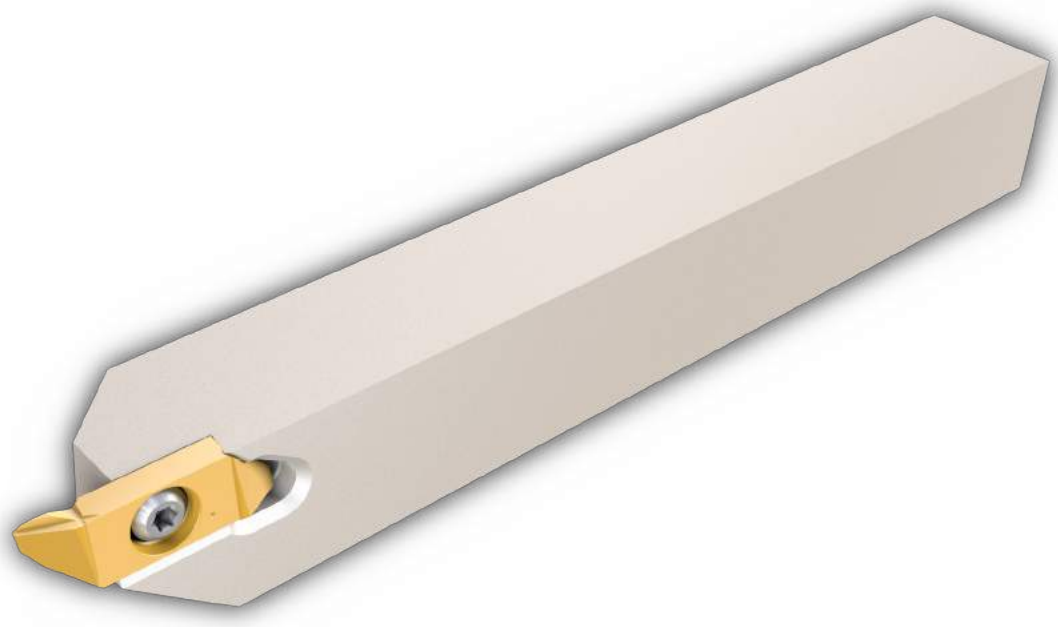


Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	GAN	RE	PSIRL	PSIRR	KRINS(1)	Прочный ↔ Твёрдый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-BL00-05K7	0.50	7.0	0.00	12.0	-	60.0	●			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL10-05K7	0.50	7.0	0.10	12.0	-	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR00-05K7	0.50	7.0	0.00	-	12.0	60.0	●			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K7	0.50	7.0	0.10	-	12.0	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BLA00-05K8	0.50	8.0	0.00	20.0	-	60.0		●	●	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BLA08-05K8	0.50	8.0	0.08	20.0	-	60.0		●	●	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA00-05K8	0.50	8.0	0.00	-	20.0	60.0		●	●	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA08-05K8	0.50	8.0	0.08	-	20.0	60.0		●	●	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K15	0.50	15.0	0.10	-	12.0	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL08-10K7	1.00	7.0	0.08	12.0	-	60.0	●			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K7	1.00	7.0	0.08	-	12.0	60.0	●			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K15	1.00	15.0	0.08	-	12.0	60.0	●			0.10-3.00	0.01-0.15

(1) Угол кромки относится к wiper

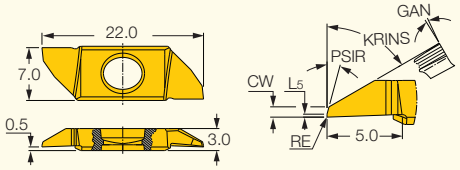
Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363) • Y-SCHR-22BF-JHP (364)



SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA

Пластины для обратного точения для материалов, образующих стружку надлома



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры RE	CW	L5	GAN	KRINS(1)	PSIRL	PSIRR	Прочный ↔ Твёрдый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-EL00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	6.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	6.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	-	15.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	-	15.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	15.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	-	3.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	3.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-ELA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	-	3.0		●	●	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ERA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	3.0	-		●	●	0.05-2.50	0.01-0.15

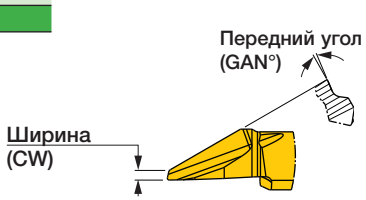
(1) Угол кромки относится к wiper

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363) • Y-SCHR-22BF-JHP (364)

Руководство по выбору переднего угла (GAN°) пластины

	Латунь	Ledloy	Сталь	Нерж. сталь	Титан	Алюминий
0°						
8°						
15°						

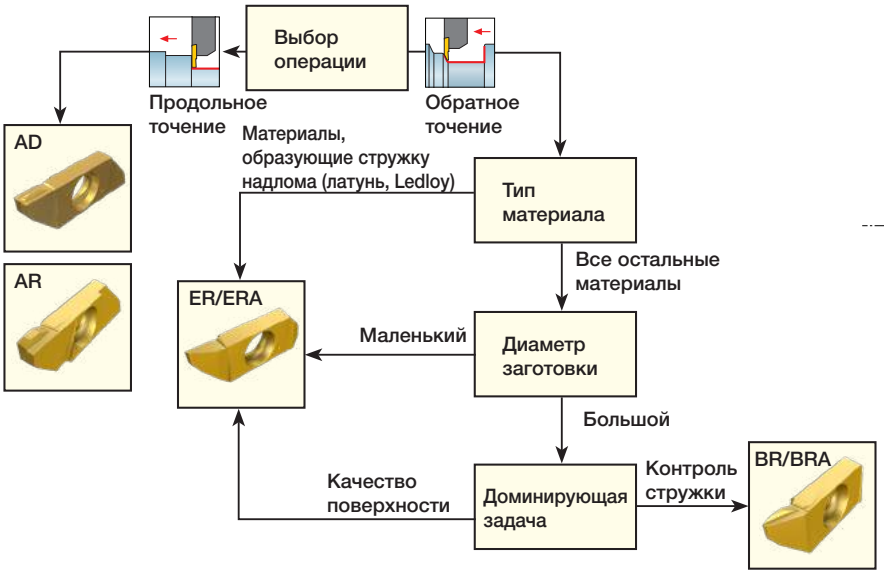
Для хрупких заготовок и заготовок малого диаметра предпочтителен GAN=0°

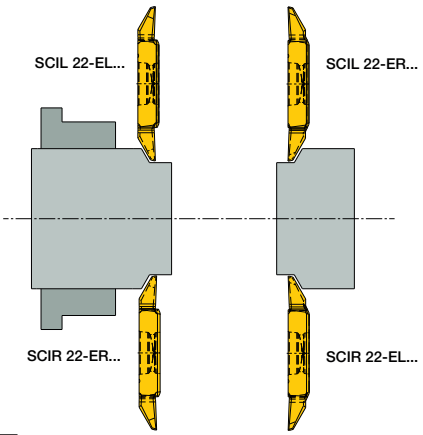


Руководство по выбору ширины кромки

- Хрупкие заготовки и заготовки малого диаметра: маленькая ширина CW (ниже радиальные силы резания)
- Заготовки большого диаметра: большая ширина CW (прочная режущая кромка)

Выбор пластины

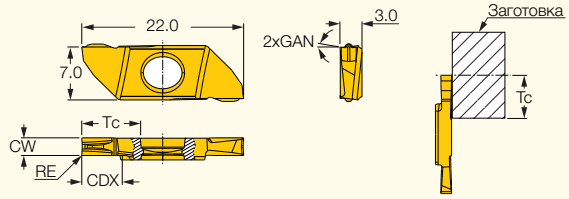




SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-AD

Токарные пластины со вспомогательным задним углом



Обозначение	Размеры CW	RE	Tc	GAN	CDX(1)	Прочный ↔ Твёрдый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-AD08-24K8	2.40	0.08	8.0	8.0	5.50	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15	0.01-0.06

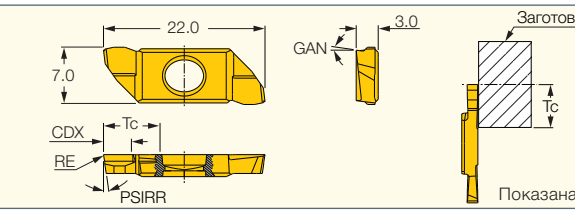
(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363) • Y-SCHR-22BF-JHP (364)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-AR/AL

Токарные пластины со вспомогательным задним углом



Обозначение	Размеры RE	Tc	PSIRL	PSIRR	GAN	CDX(1)	Прочный ↔ Твёрдый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-AL00-25K16	0.00	8.0	8.0	-	16.0	3.80	●	●	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR00-25K16	0.00	8.0	-	8.0	16.0	3.80	●	●	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIL 22-AL10-25K8	0.10	8.0	12.0	-	8.0	3.80	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR10-25K8	0.10	8.0	-	12.0	8.0	3.80	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15

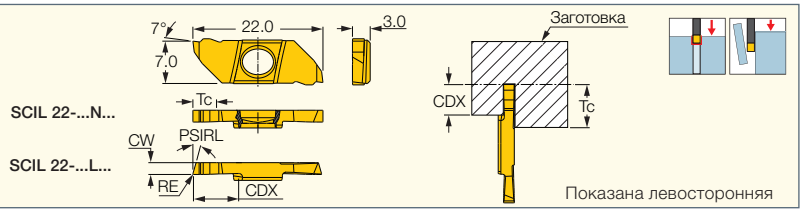
(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363) • Y-SCHR-22BF-JHP (364)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-N/R/L

Пластины для прорезки канавок и отрезки



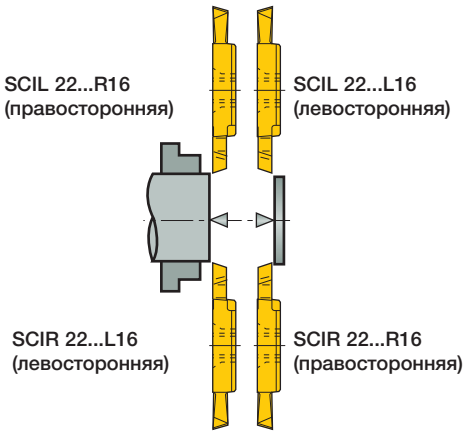
Обозначение	Размеры								Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы резания
	CW	CWTOL(1)	PSIRL	PSIRR	RE	RETOL(2)	CDX(3)	Tc	IC1008	IC07	IC1007	f канавка (мм/об)
SCIL 22-050N-00	0.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	1.80	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIR 22-050N-00	0.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	1.80	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIL 22-100N-00	1.00	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.03-0.05
SCIR 22-100N-00	1.00	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.03-0.05
SCIL 22-150N-00	1.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●		●	0.03-0.07
SCIR 22-150N-00	1.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.07
SCIL 22-200N-10	2.00	0.02	0.0	0.0	0.10	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.09
SCIR 22-200N-10	2.00	0.02	0.0	0.0	0.10	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.09
SCIL 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03
SCIL 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03
SCIR 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03
SCIR 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03
SCIL 22-100L16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIL 22-100R16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIR 22-100L16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIR 22-100R16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIL 22-150L16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIL 22-150R16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIR 22-150L16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIR 22-150R16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIL 22-200L16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07
SCIL 22-200R16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07
SCIR 22-200L16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07
SCIR 22-200R16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07

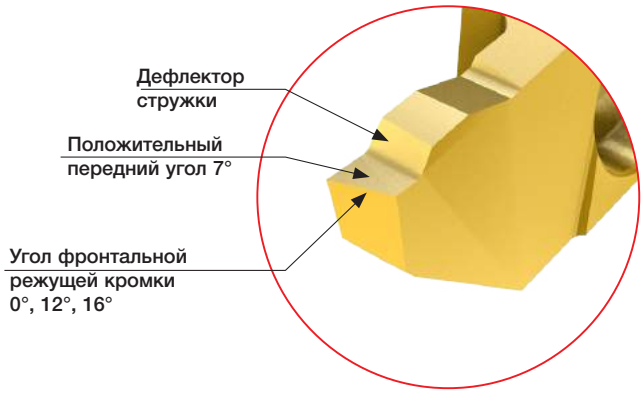
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363) • Y-SCHR-22BF-JHP (364)

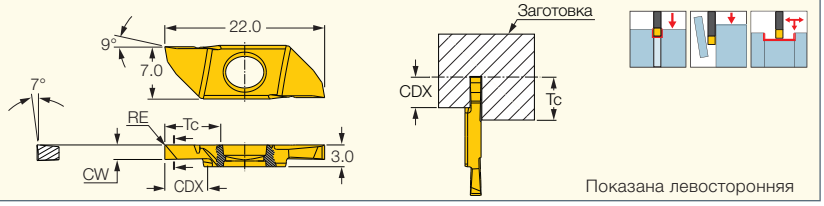




SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-NP

Пластины для прорезки канавок, точения и отрезки



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	Tc	Прочный ↔ Твёрдый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-080NP00	0.80	0.00	0.02	0.020	2.50	8.0	●	●	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.02-0.05
SCIR/L 22-100NP08	1.00	0.08	0.02	0.020	3.00	8.0	●	●	●	0.05-0.80	0.02-0.08	0.02-0.06
SCIR/L 22-150NP05	1.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NP05	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NP05	2.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

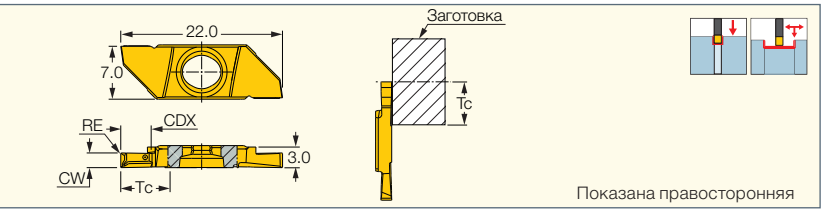
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363) • Y-SCHR-22BF-JHP (364)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-NX

Пластины со стружколомом, для прорезки канавок и точения



Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX(3)	Tc(4)	IC1008	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-150NX080	1.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NX080	2.00	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NX080	2.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

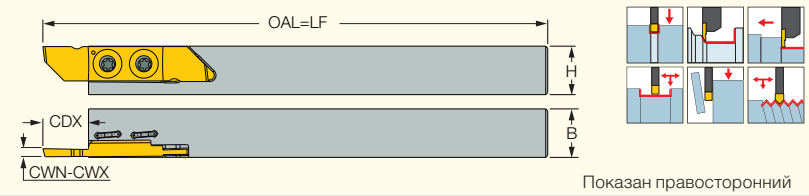
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Максимальная глубина резания
(4) Максимальный диаметр 32 мм для подрезки торца

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363) • Y-SCHR-22BF-JHP (364)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCHR/L-41BF

Токарные и канавочные резцы с задним и передним креплением для автоматов продольного точения



Обозначение	CWX(1)	CDX(2)	B	OAL					
SCHR/L 12-41BF	3.00	11.00	12.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD
SCHR/L 16-41BF	3.00	11.00	16.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD

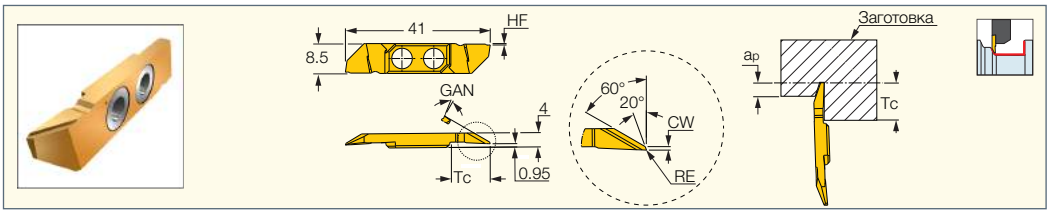
(1) Максимальная ширина резания
(2) См. данные пластины

Пластины см. стр.: SCIR/L-41-AD (370) • SCIR/L-41-AR/AL (371) • SCIR/L-41-BRA/BLA (370) • SCIR/L-41-ERA/ELA (370) • SCIR/L-41-MTR/MTL (647)• SCIR/L-41-N/R/L (371) • SCIR/L-41-NP (372)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-BRA/BLA

Пластины для обратного точения



Обозначение	Размеры CW	RE	HF(1)	Tc	GAN	IC1008	Рекомендованные режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15

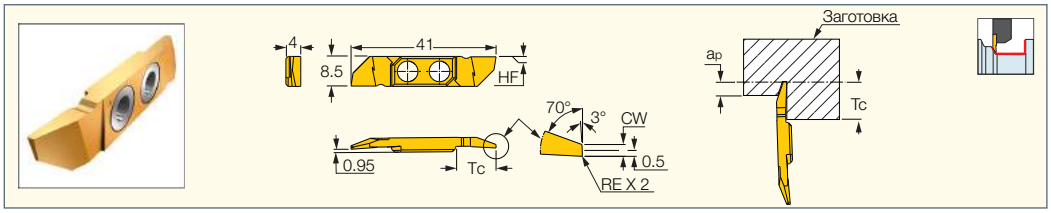
(1) Режущая кромка ниже центра

Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-ERA/ELA

Пластины для обратного точения для материалов, образующих стружку надлома



Обозначение	Размеры CW	RE	HF(1)	Tc	IC1008	Рекомендованные режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	0.2	11.0	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	0.2	11.0	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	0.2	11.0	●	0.10-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	0.2	11.0	●	0.10-5.00	0.02-0.15

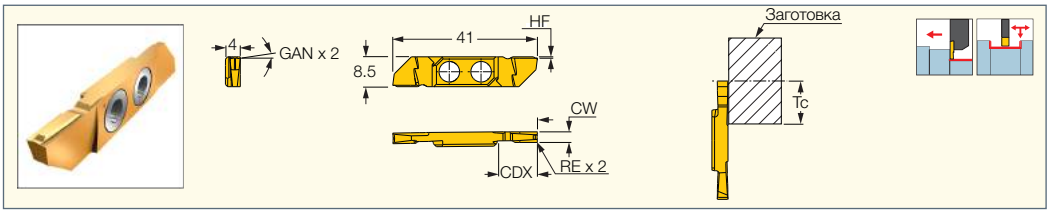
(1) Режущая кромка ниже центра

Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AD

Токарные пластины



Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	HF(3)	CDX	Tc	GAN	IC1008	Рекомендованные режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.020	0.08	0.020	0.5	11.00	11.0	8.0	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

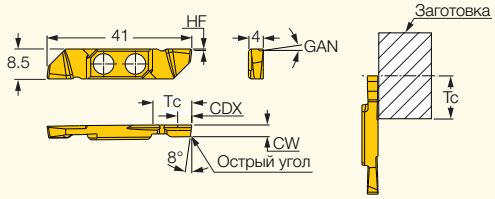
(3) Режущая кромка ниже центра

Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AR/AL

Токарные пластины со вспомогательным задним углом



Обозначение	Размеры CW	HF[1]	CDX	Tc	GAN	IC1008	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 41-AL00-33K16	3.30	0.5	4.00	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIR 41-AR00-33K16	3.30	0.5	4.00	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15

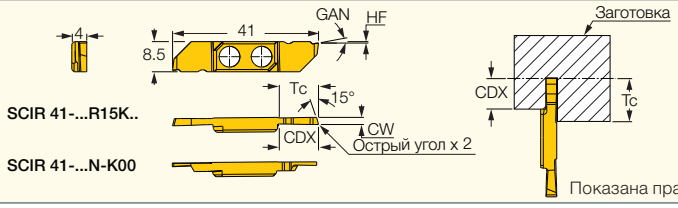
(1) Режущая кромка ниже центра

Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-N/R/L

Пластины для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	Размеры CW	CWTOL[1]	GAN	HF[2]	CDX	Tc	IC1008	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
SCIL 41-100L15K00	1.00	0.020	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIR/L 41-100N-K00	1.00	0.020	0.0	0.1	6.15	11.0	●	0.03-0.05
SCIR 41-100R15K00	1.00	0.020	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIL 41-150L15K00	1.50	0.020	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR/L 41-150N-K00	1.50	0.020	0.0	0.1	8.15	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-150R15K00	1.50	0.020	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-150L15K7	1.50	0.020	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K7	1.50	0.020	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-200L15K00	2.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR/L 41-200N-K00	2.00	0.020	0.0	0.1	11.00	11.0	●	0.03-0.09
SCIR 41-200R15K00	2.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-200L15K7	2.00	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K7	2.00	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K00	2.50	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR/L 41-250N-K00	2.50	0.020	0.0	0.1	11.00	11.0	●	0.03-0.09
SCIR 41-250R15K00	2.50	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K7	2.50	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K7	2.50	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-300L15K00	3.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08
SCIR/L 41-300N-K00	3.00	0.020	0.0	0.1	11.00	11.0	●	0.03-0.10
SCIR 41-300R15K00	3.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

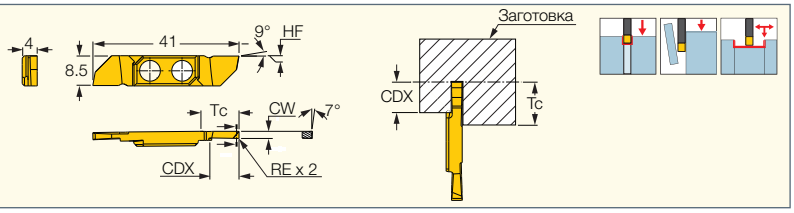
(2) Режущая кромка ниже центра

Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-NP

Пластины для прорезки канавок, точения и отрезки



Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	HF(3)	CDX	Tc	IC1008	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.020	0.08	0.020	0.2	8.00	11.0	●	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.020	0.08	0.020	0.2	8.00	11.0	●	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.020	0.08	0.020	0.2	10.00	11.0	●	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.020	0.08	0.020	0.2	10.00	11.0	●	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

• При точении с противоположной стороной стружколома, макс. глубина резания составляет 0.5 мм

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

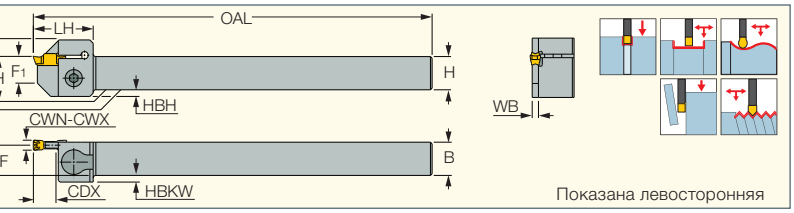
(3) Режущая кромка ниже центра

Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

CUTGRIP

GEHSR/L-SL

Державки с боковым креплением пластин, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	B	OAL	WF	HBH	HBKW	WB	LH	F1	OAH
GEHSR/L 10-2-SL	10.0	2.20	3.20	6.80	10.0	120.00	9.10	2.0	2.00	1.80	18.0	8.0	15.0
GEHSR/L 12-2-SL	12.0	2.20	3.20	6.80	12.0	120.00	11.10	-	-	1.80	18.0	8.0	17.0
GEHSR/L 16-2-SL	16.0	2.20	3.20	6.80	16.0	120.00	15.10	-	-	1.80	18.0	8.0	21.0

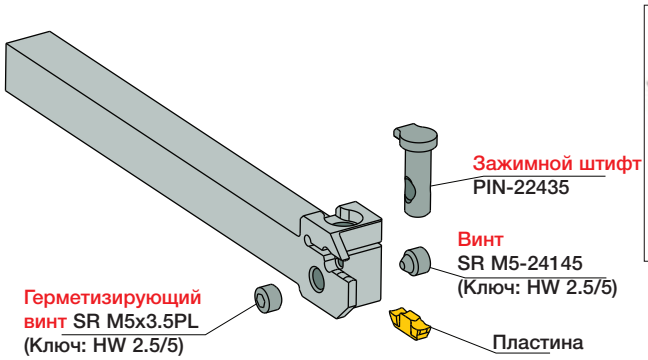
• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

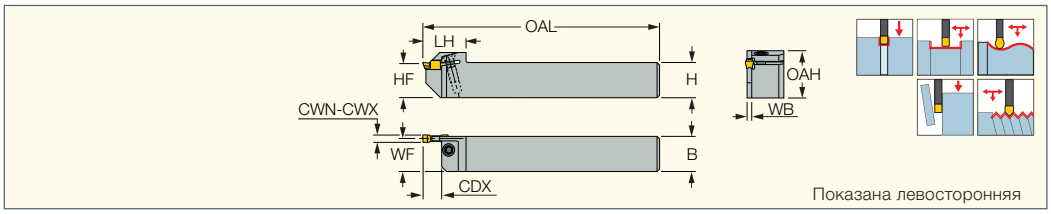


Запасные части

Обозначение				
GEHSR/L-SL	Штифт-22435 INJ	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR M5X3.5PL

CUTGRIP

GEHSR
Державки для автоматов продольного точения

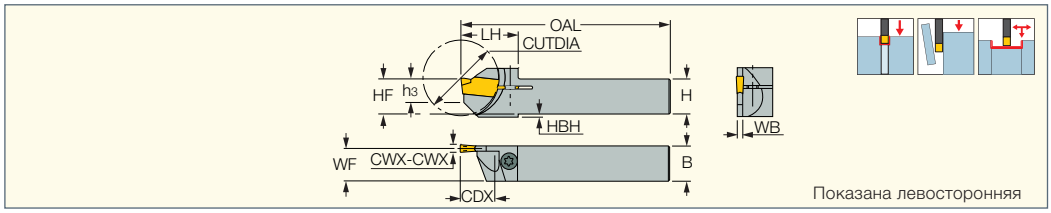


Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	HF	B	OAL	WF	WB	LH	OAH		
GEHSR 20-2	20.0	2.20	3.20	6.80	20.0	20.0	120.00	19.10	1.80	20.0	24.0	SR 16-236 P	T-15/3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

CUTGRIP

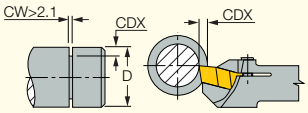
PHSR/L
Державки для автоматов продольного точения



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA(3)	H	HF	B	OAL	WF	h3	LH	HBH	WB		
PHSR/L 10-2.4	2.40	3.18	20.0	10.0	10.0	10.0	150.00	9.00	8.0	18.0	2.0	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 12-2.4	2.40	3.18	25.0	12.0	12.0	12.0	150.00	11.10	7.0	20.0	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 16-2.4	2.40	3.18	32.0	16.0	16.0	16.0	150.00	15.10	8.0	24.1	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3

• CDX = максимальная глубина обработки, см. таблицу ниже • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Ограничен диаметром заготовки
Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (306)

Глубина обработки
Глубина обработки CDX на диаметр для ширины > 2.1 мм

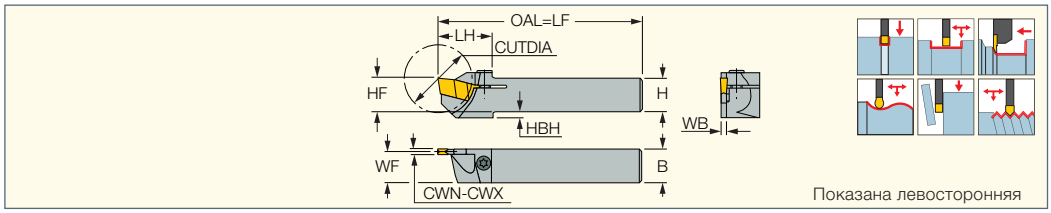


Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Tmax ограничена пластиной

CUTGRIP

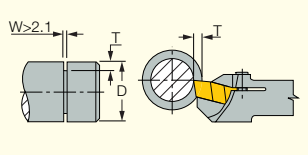
GHSR/L
Державки для автоматов продольного точения для прорезки и точения наружных канавок



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA(3)	H	HF	B	OAL	WF	LH	HBH	WB		
GHSR/L 10-2	2.20	3.15	20.0	10.0	10.0	10.0	120.00	9.10	18.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 12-2	2.20	3.15	25.0	12.0	12.0	12.0	120.00	11.10	20.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 14-2	2.20	3.15	26.0	14.0	14.0	14.0	120.00	13.10	20.0	-	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 16-2	2.20	3.15	32.0	16.0	16.0	16.0	120.00	15.10	26.0	-	1.80	SR 16-212	T-20/3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Для CW>2.1 мм: глубина канавки зависит от диаметра заготовки
Пластины см. стр.: GIG (296) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291)• GIP (297) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301)• GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674)• TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Глубина обработки
Глубина обработки Tmax на диаметр для ширины > 2.1 мм



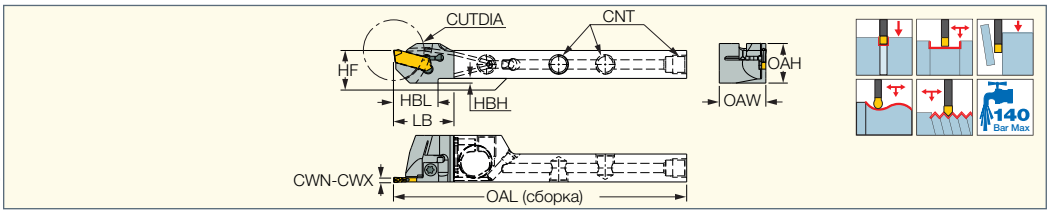
Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Tmax ограничена

NEOSWISS INDEXABLE HEADS
CUTGRIP

NQCH-GHSR/L-JHP

Модульные головки JETCUT для пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y



Обозначение	HF	OAW	LB	OAH	HBH	OAL	HBL	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA	Пластина
NQCH12-GHSR/L-2-JHP	12.0	20.00	26.00	17.00	2.0	126.00	2.0	2.20	3.00	25.0	GIP 2
NQCH16-GHSR/L-2-JHP	16.0	20.00	26.00	19.00	-	126.00	-	2.20	3.00	25.0	GIP 2

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIG (296) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (flat top W<M) (295) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

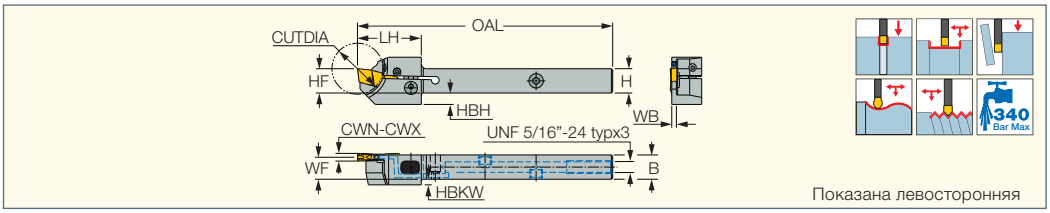
Запасные части

Обозначение		
NQCH-GHSR/L-JHP	SR 16-236 P	T-15/3

CUTGRIP JETCUT

GHSR/L-JHP-SL

Державки с боковым креплением пластин, с подводом охлаждения под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	CUTDIA	OAL	LH	WF	HBKW	WB	HF
GHSR/L 10-2-JHP-SL	2.20	3.00	10.0	10.0	20.0	100.00	25.0	9.10	2.2	1.80	10.0
GHSL 12-2-JHP-SL	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.10	-	1.80	12.0
GHSR 12-2-JHP-SL	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.10	-	0.00	12.0
GHSR/L 16-2-JHP-SL	2.20	3.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	15.10	-	1.80	16.0
GHSR/L 12-3-JHP-SL	2.80	4.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	10.80	-	2.40	12.0
GHSR/L 16-3-JHP-SL	2.80	4.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	14.80	-	2.40	16.0

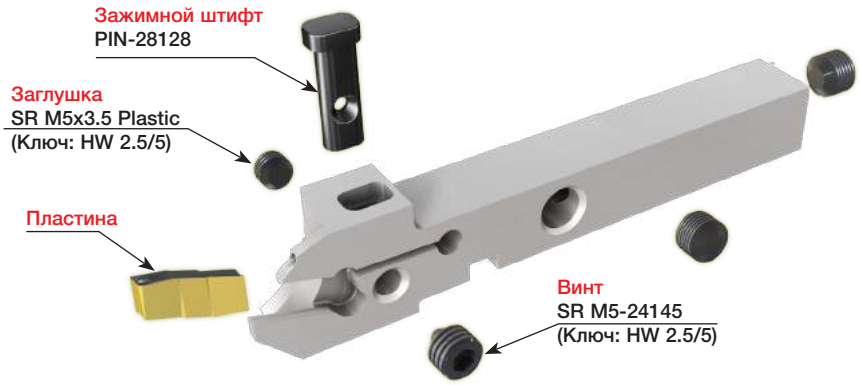
• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIG (296) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291)• GIP (297) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GHSR/L...-JHP-SL	4-6	7-9	9-11



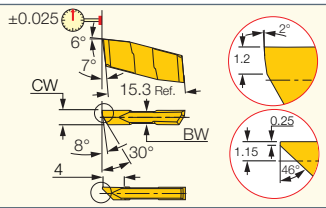
Запасные части

Обозначение						
GHSR/L-JHP-SL	Штифт-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

CUTGRIP

GIPM-A46 / GIP-1250

Прецизионные шлифованные пластины для обратного наружного точения, для автоматов продольного точения



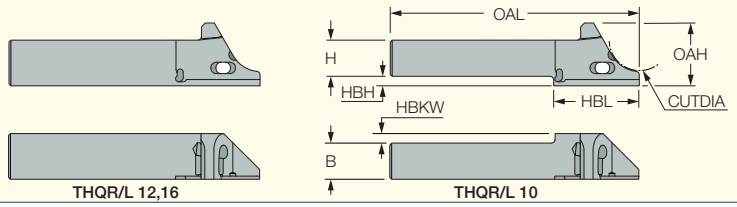
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твёрдый IC328	IC908	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
GIPM 2.35-A46R/L	2.35	0.05	0.05	0.030	2.20	●	●		0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250R/L	3.00	0.00	0.05	0.030	2.40	●		●	0.10-1.00	0.02-0.15

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Для прорезки канавок уменьшите скорость резания на 30% и подачу на 50%
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283)
• CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)
• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277)
• GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

SWISSGRIP NARROW WIDTHS

THQR/L

Державки для прорезки канавок и отрезки для мини лезвий SELF-GRIP (SGAQ), для автоматов продольного точения

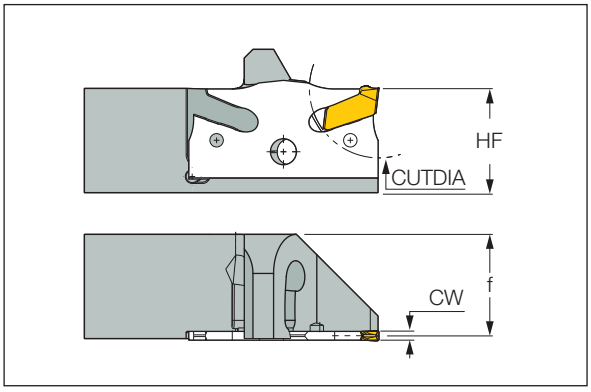


Обозначение	H	OAL	HF	OAH	HBL	HBH	CUTDIA	HBKW	B
THQR/L 10-D16	10.0	100.00	10.0	16.50	22.6	2.0	16.0	12.00	10.0
THQR/L 12-D16	12.0	100.00	12.0	16.50	-	-	16.0	-	12.0
THQR/L 16-D16	16.0	100.00	16.0	20.50	-	-	16.0	-	16.0

Державки см. стр.: SGAQ (376)

Обозначение	CW	CUTDIA	f
THQL/R 10-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	9.68
THQL/R 10-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	9.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	11.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	11.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	15.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	15.68

Обозначение	CW	CUTDIA	f
THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.0	1	16	9.60
THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	9.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.0	1	16	11.60
THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	11.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.0	1	16	15.60
THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	15.68



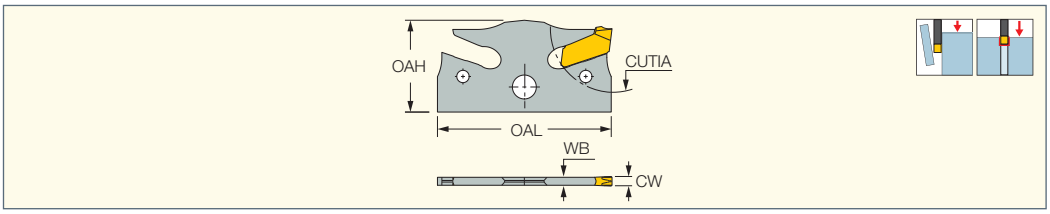
Запасные части

Обозначение	
THQR/L	ESG-SWISS 0.6-1.2

SWISSGRIP NARROW WIDTHS

SGAQ

Мини лезвия SELF-GRIP для прорезки канавок и отрезки, для автоматов продольного точения



Обозначение	OAH	OAL	CUTDIA	WB	CW	MIID(1)	
SGAQ D10-0.6	11.50	21.80	10.0	0.50	0.60	GFT 0.6J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D10-0.8	11.50	21.80	10.0	0.68	0.80	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.0	11.50	21.80	16.0	0.85	1.00	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.2	11.50	21.80	16.0	1.00	1.20	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Идентификация мастер-пластины

* Заказывается отдельно

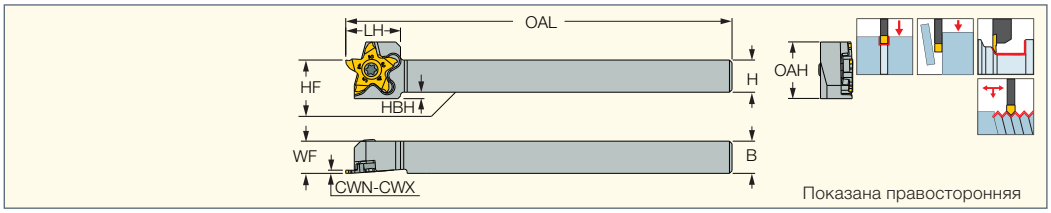
Пластины см. стр.: GFT-J (520)

Державки см. стр.: THQR/L (375)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS-17

Державки для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки и точения канавок рядом с высокими уступами



Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF
PCHR/LS 0810-17	8.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	4.0	13.60	8.0
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	15.60	10.0
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.60	12.0
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.60	16.0
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.60	20.0
PCHR/LS 25-17	25.0	25.0	0.25	3.18	25.00	120.00	17.0	-	30.60	25.0

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

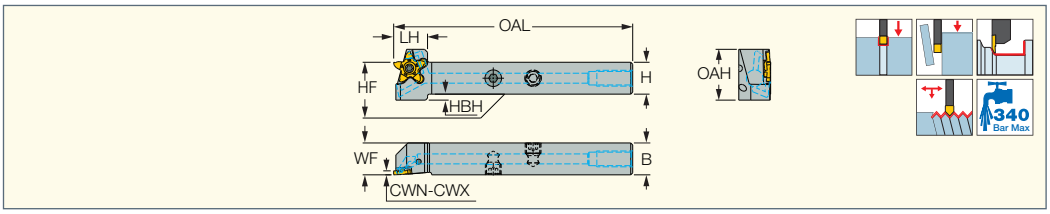
Запасные части

Обозначение		
PCHLS 0810-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 0810-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 25-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 25-17	SR M4-39432L	T-1508/5

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS-17-JHP

Державки для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки и точения канавок рядом с высокими уступами



Обозначение	H	B	WF	OAL	LH	HBH	HF	OAH
PCHR/LS 10-17-JHP	10.0	10.0	10.00	100.00	17.0	8.0	10.0	24.50
PCHR/LS 12-17-JHP	12.0	12.0	12.00	100.00	17.0	6.0	12.0	24.50
PCHR/LS 16-17-JHP	16.0	16.0	16.00	120.00	17.0	3.0	16.0	25.50
PCHR/LS 20-17-JHP	20.0	20.0	20.00	120.00	17.0	-	20.0	26.50
PCHR/LS 25-17-JHP	25.0	25.0	25.00	120.00	17.0	-	25.0	31.50

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309)• PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309) • PENTA 17R/L-SP-RS (310)

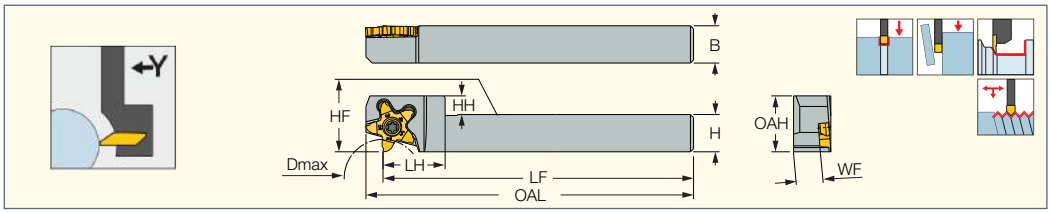
Запасные части

Обозначение				
PCHLS 10-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 10-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 12-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 12-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 16-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 16-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 20-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHRS 20-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHLS 25-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5		
PCHRS 25-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5		

NEOYSWISS
AXIS

Y-PCHRS-17

Державки для автоматов продольного точения, обработка по оси Y - пластины с 5 режущими кромками - прорезка и точение канавок и отрезка



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d max
Y-PCHRS 12-17	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 (1)
Y-PCHRS 16-17	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 (1)

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

(1) Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

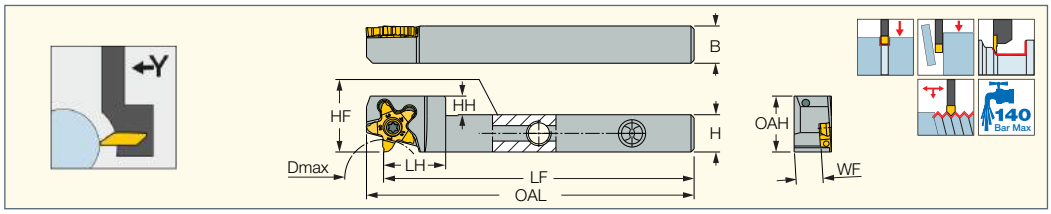
Запасные части

Обозначение		
Y-PCHRS-17	T-1508/5	SR M4-39432L

NEOSWISS AXIS

Y-PCHRS-17-JHP

Державки JETCUT для автоматов продольного точения, обработка по оси Y - пластины с 5 режущими кромками - прорезка и точение канавок и отрезка



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d max
Y-PCHRS 12-17-JHP	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 (1)
Y-PCHRS 16-17-JHP	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 (1)

- Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

(1) Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

Запасные части

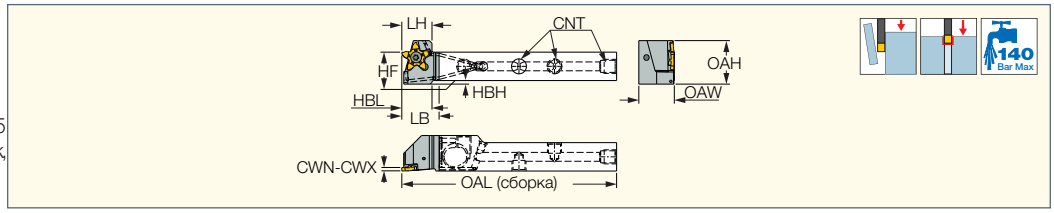
Обозначение		
Y-PCHRS-17-JHP	HW 5/32"	T-1508/5

NEOSWISS INDEXABLE HEADS

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

NQCH-PCHR/L-S-JHP

Модульные головки JETCUT для пластин с 5 режущими кромками для прорезки канавок, отрезки и растачивания, для обработки по оси Y на автоматах продольного точения



Обозначение	HF	OAW	LB	OAH	HBH	LH	OAL	HBL	CWN(1)	CWX(2)	Пластина
NQCH12-PCHR/LS-17-JHP	12.0	20.00	21.00	24.40	6.0	17.0	121.00	17.0	0.25	3.18	PENTA 17
NQCH16-PCHR/LS-17-JHP	16.0	20.00	21.00	24.50	2.0	17.0	121.00	17.0	0.25	3.18	PENTA 17

(1) Минимальная ширина резания

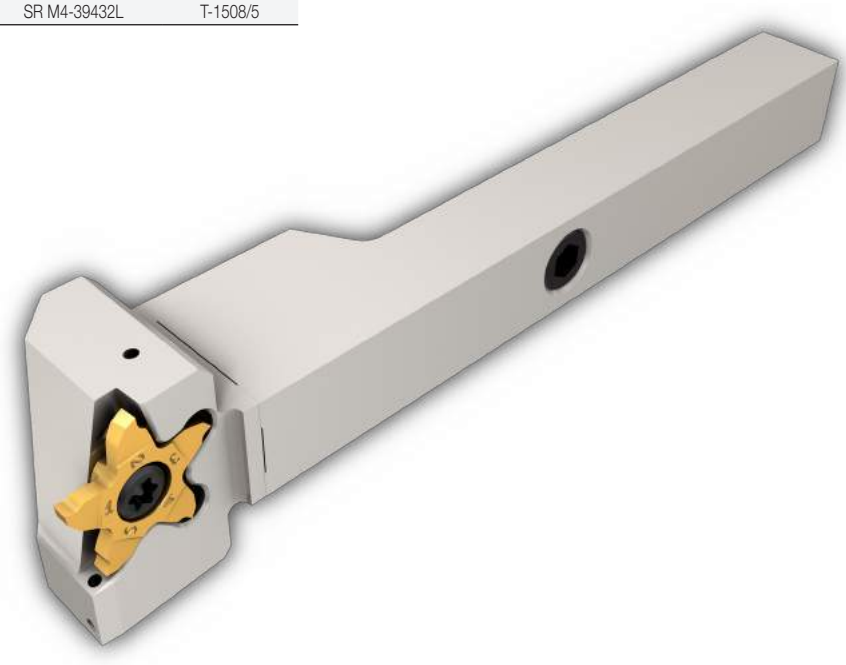
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

Запасные части

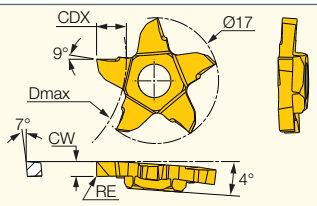
Обозначение		
NQCH12-PCHLS-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5
NQCH12-PCHRS-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5
NQCH16-PCHLS-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5
NQCH16-PCHRS-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5

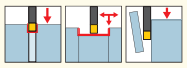


PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-NP-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прецизионной прорезки и точения канавок рядом с высокими уступами





Обозначение	Размеры CW	CWTOL[1]	RE	RETOL[2]	CDX	d max	IC1008	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.020	0.08	0.020	3.00	32.0 [3]	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 [3]	●	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 [3]	●	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

• При точении с противоположной стороной стружколома, макс. глубина резания CDX составляет 0.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Для прорезки канавок

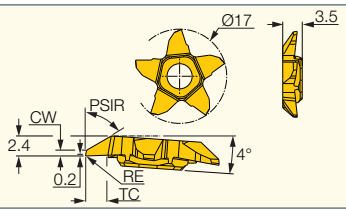
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	Dmax как функция от глубины резания (CDX) CDX≤2.5	CDX≤3.0	CDX≤3.5	CDX≤3.8	CDX≤4.0
PENTA 17-100NP08-R/LS	1.00	0.08	3.00	N.L.	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-R/LS	2.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-R/LS	3.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-ER/EL

Пластины с 5 режущими кромками для обратного точения, для материалов, образующих стружку надлома



Обозначение	Размеры CW	RE	PSIR	Tc	IC1008	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15

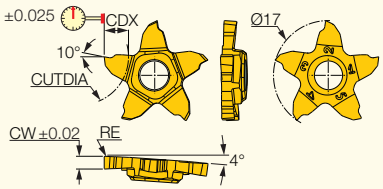
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

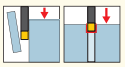
Державки см. стр.: PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки мягких материалов, для обработки тонкостенных и миниатюрных деталей

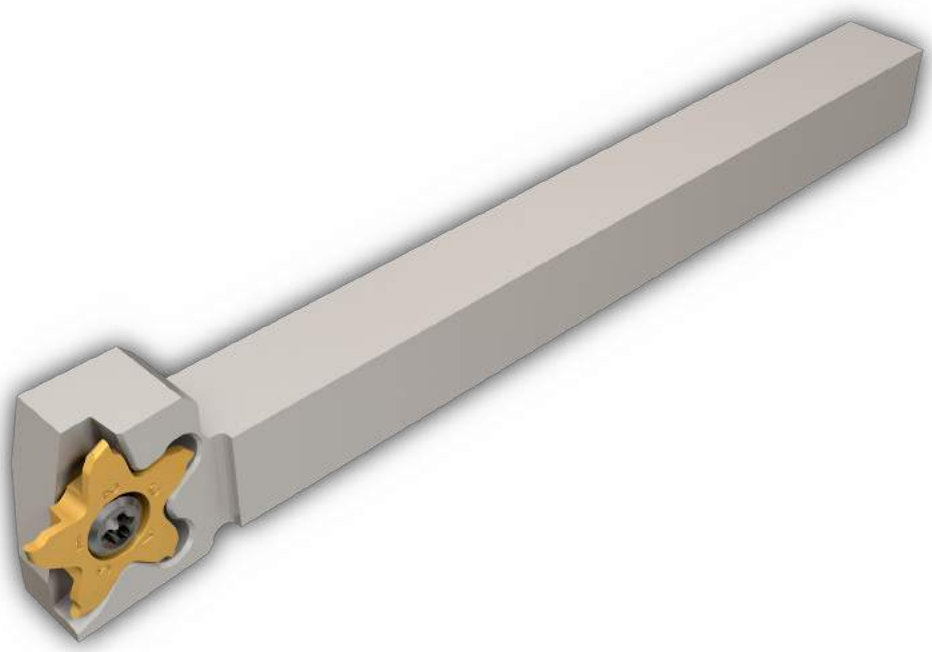




Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N050P000R/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N075P000R/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N080P000R/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N095P000R/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N100P010R/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N120P010R/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N140P010R/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N150P010R/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N157P010R/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N170P010R/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N178P010R/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N196P010R/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N200P010R/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N222P010R/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N230P010R/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N239P010R/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N247P010R/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N250P010R/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N270P010R/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.09
PENTA 17N287P010R/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.10
PENTA 17N300P010R/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.10
PENTA 17N318P010R/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

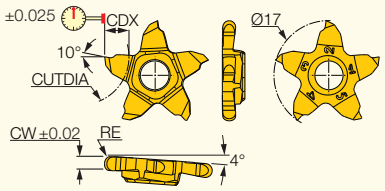
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

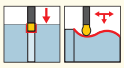


PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус)

Прецизионные пластины с 5 режущими кромками (полный радиус), для прорезки канавок, для мягких материалов





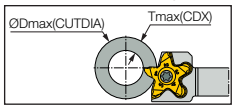
Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 17N080P040R/LS	0.80	0.40	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N100P050R/LS	1.00	0.50	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N157P079R/LS	1.57	0.79	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N200P100R/LS	2.00	1.00	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P120R/LS	2.39	1.20	4.00	8.0	●	0.02-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

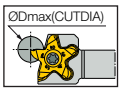
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

Обозначение	Dmax как функция глубины резания (T) W ±0.02	R	Tmax	T<2.3	T<2.5	T<3.0	T<3.5	T<3.8	T<4.0	Отрезка к центру Dmax.
PENTA 17N025P000RS/LS	0.25	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N030P000RS/LS	0.30	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N033P000RS/LS	0.33	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N043P000RS/LS	0.43	0.00	1.0*	---	---	---	---	---	---	2
PENTA 17N050P000RS/LS	0.50	0.00	2.0*	---	---	---	---	---	---	4
PENTA 17N075P000RS/LS	0.75	0.00	2.5	N.L.		---	---	---	---	5
PENTA 17N080P000RS/LS	0.80	0.00	2.5	N.L.		---	---	---	---	
PENTA 17N095P000RS/LS	0.95	0.00		N.L.			---	---	---	
PENTA 17N100P010RS/LS	1.00	0.10		N.L.	400		---	---	---	
PENTA 17N100P050RS/LS	1.00	0.50	3.0	N.L.		100	---	---	---	6
PENTA 17N120P010RS/LS	1.20	0.10		N.L.			---	---	---	
PENTA 17N140P010RS/LS	1.40	0.10		N.L.			---	---	---	
PENTA 17N150P010RS/LS	1.50	0.10		N.L.						
PENTA 17N157P010RS/LS	1.57	0.10		N.L.						
PENTA 17N157P079RS/LS	1.57	0.79		N.L.						
PENTA 17N170P010RS/LS	1.70	0.10		N.L.						
PENTA 17N178P010RS/LS	1.78	0.10		N.L.						
PENTA 17N196P010RS/LS	1.96	0.10		N.L.						
PENTA 17N200P010RS/LS	2.00	0.10		N.L.						
PENTA 17N200P100RS/LS	2.00	1.00		N.L.						
PENTA 17N222P010RS/LS	2.22	0.10	4.0	N.L.	400	100	55	32	20	8
PENTA 17N230P010RS/LS	2.30	0.10		N.L.						
PENTA 17N239P010RS/LS	2.39	0.10		N.L.						
PENTA 17N239P120RS/LS	2.39	1.20		N.L.						
PENTA 17N247P010RS/LS	2.47	0.10		N.L.						
PENTA 17N250P010RS/LS	2.50	0.10		N.L.						
PENTA 17N270P010RS/LS	2.70	0.10		N.L.						
PENTA 17N287P010RS/LS	2.87	0.10		N.L.						
PENTA 17N300P010RS/LS	3.00	0.10		N.L.						
PENTA 17N318P010RS/LS	3.18	0.10		N.L.	400	100	55	32	25	

Отрезка толстостенных труб



Отрезка к центру

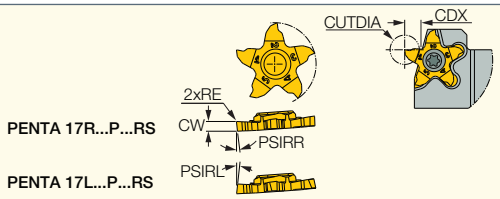


1. N.L. = NO LIMIT (без ограничения)
2. *Для прецизионной прорезки канавок Dmax = N.L.
3. Пластины PENTA 17...RS устанавливаются на державки PCHRS ...-17, PENTA 17...LS на державки PCHLS ...-17.

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

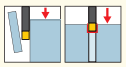
PENTA 17R/L-P-RS

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки мелкоразмерных деталей



PENTA 17R...P...RS

PENTA 17L...P...RS



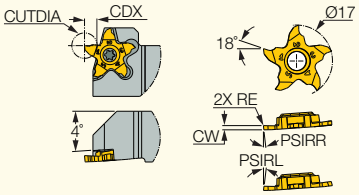
Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	IC1008	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 17L100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04

Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

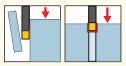
PENTA 17R/L-SP-RS

Пластины с 5 режущими кромками и очень положительной передней поверхностью для отрезки мягких материалов



PENTA 17R...SP...RS

PENTA 17L...SP...RS



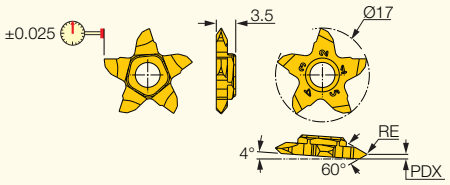
Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	IC1007	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 17L03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	6.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17R03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	-	6.0	●	0.02-0.03
PENTA 17L05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.05
PENTA 17R10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.05

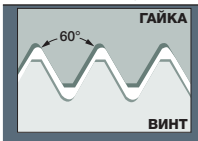
Державки см. стр.: PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17-JHP (307)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 17-MT-RS/LS

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для нарезания наружной резьбы с неполным профилем 60°, для общего применения





Обозначение	Размеры TPIN[1]	TPIX[2]	TPN[3]	TPX[4]	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-MTL008LS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	●
PENTA 17-MTR008RS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	●
PENTA 17-MTL003LS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	●
PENTA 17-MTR003RS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	●

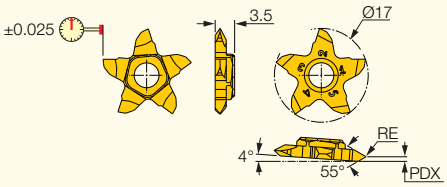
[1] Минимальное число ниток на дюйм
[2] Минимальный шаг резьбы (дюйм)
[3] Минимальный шаг резьбы (мм)
[4] Максимальный шаг резьбы (мм)

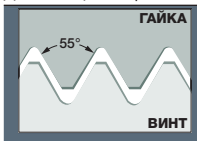
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 17-WT-RS/LS

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками, для нарезания наружной резьбы с неполным профилем 55°, для общего применения





Обозначение	Размеры TPIX[1]	TPIN[2]	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTR003RS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTL008LS	31.00	8.00	0.08	1.40	●
PENTA 17-WTR008RS	31.00	8.00	0.08	1.40	●

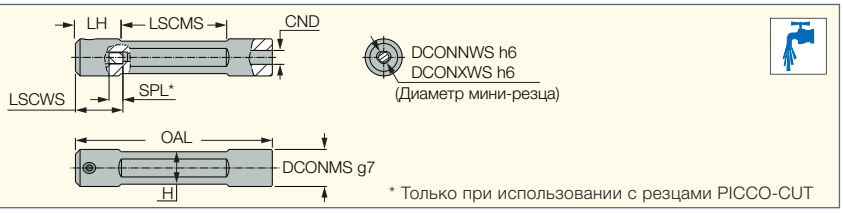
[1] Макс. число ниток резьбы на дюйм
[2] Мин. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

NEOPASS
PICCO LINES HOLDER

PICMU

Державки с улучшенным подводом охлаждения для резцов PICCO-CUT, PICCO-JET и PICCO-INDEX.



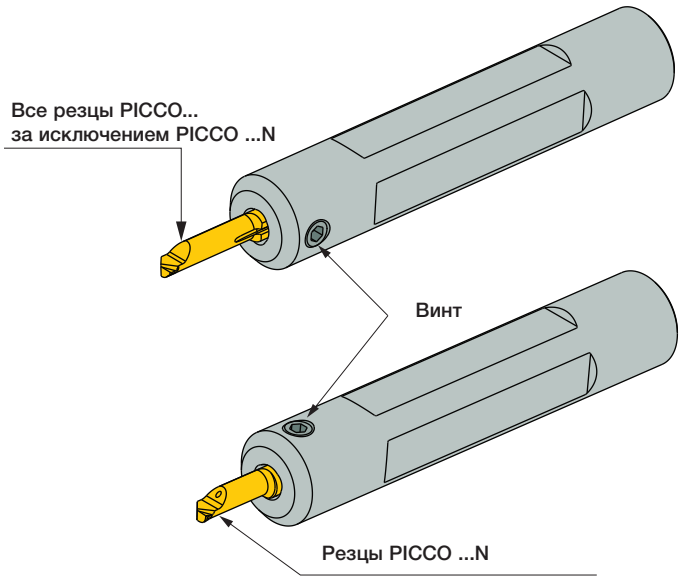
Обозначение	DCONMS	DCONNWS(1)	DCONXWS(2)	OAL	LH	LSCMS	H	LSCWS	CND	SPL(3)
PICMU 12-4	12.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	11.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 12-5	12.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	11.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 16-4	16.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	14.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 16-5	16.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 16-6	16.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 16-7	16.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.80	8.00	7.00
PICMU 20-4	20.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	18.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 20-5	20.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 20-6	20.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 20-7	20.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.80	8.00	7.00
PICMU 20-8	20.00	8.00	8.00	85.00	19.7	45.60	18.0	20.00	8.00	-
PICMU 22-4	22.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	20.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 22-5	22.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 22-6	22.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 22-7	22.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.80	8.00	7.00

- Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр соединения

(3) Длина проставки



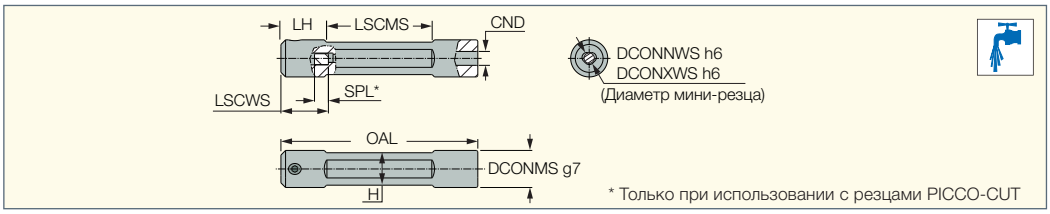
Запасные части

Обозначение				
PICMU 12-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 12-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 16-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	
PICMU 16-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 16-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 16-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 20-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 20-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 20-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 20-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 20-8		SR M8x0.5x6.5-PF	HW 4.0	PL 16 M6-D5
PICMU 22-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 22-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 22-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 22-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5

NEOPASS
PICCO LINES HOLDER

PICMU

Державки с улучшенным подводом охлаждения для резцов PICCO-CUT, PICCO-JET и PICCO-INDEX

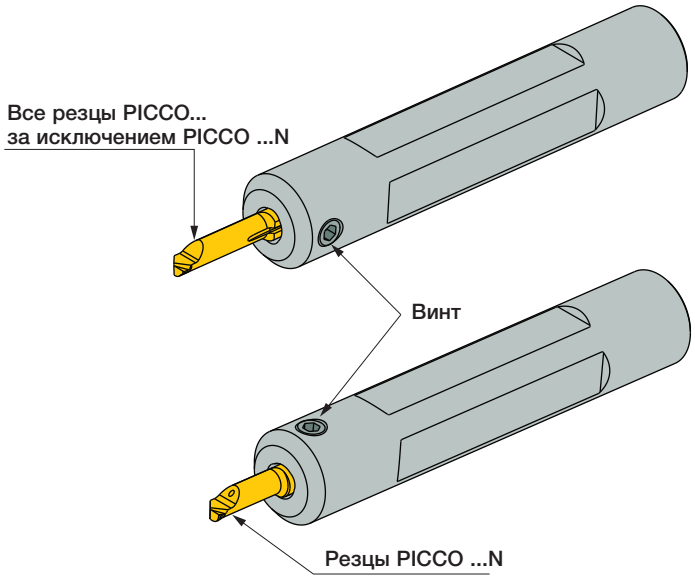


Английская система мер

Обозначение	DCONMS	DCONNWS(1)	DCONXWS(2)	OAL	LH	LSCMS	H	LSCWS	CND	SPL(3)
PICMU 12.7-4	.500	.158	.160	3.346	.776	1.795	.433	.7480	.197	.2363
PICMU 12.7-5	.500	.197	.199	3.346	.776	1.795	.433	.8070	.236	.2363
PICMU 15.9-4	.625	.158	.160	3.346	.776	1.795	.551	.7480	.197	.2363
PICMU 15.9-5	.625	.197	.199	3.346	.776	1.795	.551	.8070	.236	.2363
PICMU 15.9-6	.625	.236	.238	3.346	.776	1.795	.551	.8070	.236	.2363
PICMU 15.9-7	.625	.276	.278	3.346	.776	1.795	.551	.8190	.315	.2756
PICMU 19-4	.750	.158	.160	3.346	.776	1.795	.709	.7480	.197	.2363
PICMU 19-5	.750	.197	.199	3.346	.776	1.795	.709	.8070	.236	.2363
PICMU 19-6	.750	.236	.238	3.346	.776	1.795	.709	.8070	.236	.2363
PICMU 19-7	.750	.276	.278	3.346	.776	1.795	.709	.8190	.315	.2756
PICMU 25.4-4	1.000	.158	.160	3.346	.776	1.795	.787	.7480	.197	.2363
PICMU 25.4-5	1.000	.197	.199	3.346	.776	1.795	.787	.8070	.236	.2363
PICMU 25.4-6	1.000	.236	.238	3.346	.776	1.795	.787	.8070	.236	.2363
PICMU 25.4-7	1.000	.276	.278	3.346	.776	1.795	.787	.8190	.315	.2756

- Державки подходят для левосторонних и правосторонних резцов, и расточных державок

(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр соединения
(3) Длина проставки



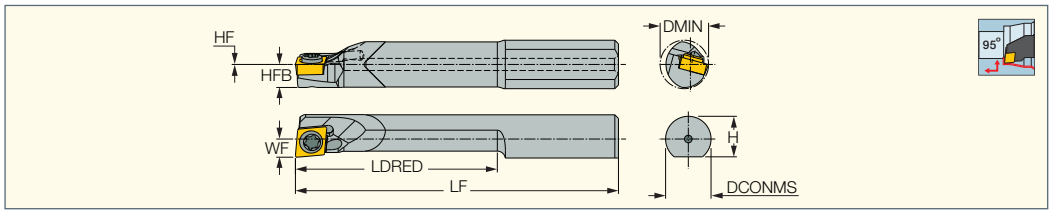
Запасные части

Обозначение				
PICMU 12.7-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 12.7-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 19-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 19-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 19-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 19-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 25.4-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 25.4-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 25.4-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5*
PICMU 25.4-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5

PICCOINDEX INDEXABLE INSERTS

PICIN-SCLCR/L

Твердосплавные резцы PICCO для ромбических пластин 80°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP(1)	MIID(2)
PICIN E05-T20-SCLCR/L-03	5.00	35.00	20.0	4.5	2.1	1.85	4.50	0.0	1	CCGT 03X101-F1P
PICIN E06-T25-SCLCR/L-03	6.00	40.00	25.0	5.4	2.9	2.25	6.00	0.0	1	CCGT 03X101-F1P

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(2) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: CCGT-F1P (184) • CCGW/CCMT (CBN) (227)

Державки см. стр.: GHPCOR (409) • PICCO ACE (398) • PICCO/MG PCO (державка) (399)

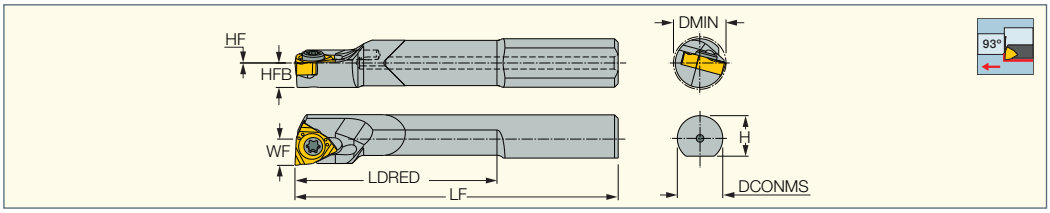
Запасные части

Обозначение		
PICIN-SCLCR/L	CSTA-1.6	T-6/5

PICCOINDEX INDEXABLE INSERTS

PICIN-SWUBR/L

Твердосплавные резцы PICCO для маленьких тригональных пластин WBMT/WBGT



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP(1)	MIID(2)
PICIN E06-T25-SWUBL-06	6.00	40.00	25.0	5.4	3.0	3.25	6.50	0.0	1	WBMT 060101R
PICIN E06-T25-SWUBR-06	6.00	40.00	25.0	5.4	3.0	3.25	6.50	0.0	1	WBMT 060101L

• Используйте правосторонние пластины WBMT 06...R для левосторонних державок и левосторонние пластины WBMT 06...L для правосторонних державок.

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(2) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: WBGT (207) • WBMT (207)

Державки см. стр.: GHPCOR (409) • PICCO ACE (398) • PICCO/MG PCO (державка) (399)

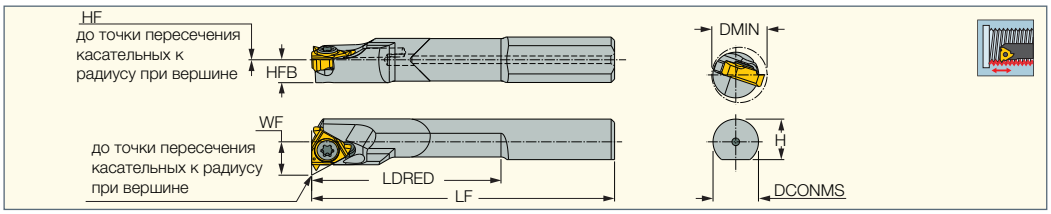
Запасные части

Обозначение		
PICIN-SWUBR/L	SR 14-552	T-6/5

PICCOINDEX INDEXABLE INSERTS

PICIN-MGSIR/L

Твердосплавные резцы PICCO для резьбовых пластин для внутренней резьбы



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	HF	HFB	CSP(1)	MIID(2)
PICIN E06-T25-MGSIL-06	6.00	40.00	25.0	5.4	4.41	7.30	0.0	3.0	1	06IL A 55
PICIN E06-T25-MGSIR-06	6.00	40.00	25.0	5.4	4.41	7.30	0.0	3.0	1	06IR A 55

• В-стальной хвостовик с каналом охлаждения, СВ-твердосплавный хвостовик с каналом охлаждения • Все державки обеспечивают угол подъема спирали 1.5 либо через посадочное гнездо или подкладную пластину (поставляется в комплекте) • Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AL 16-0

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(2) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: IR/L-55° (640) • IR/L-60° (645) • IR/L-BSPT (673) • IR/L-ISO (655) • IR/L-NPT (670) • IR/L-NPTF (672)• IR/L-UN (662) • IR/L-W (667)

Державки см. стр.: GHPCOR (409) • PICCO ACE (398) • PICCO/MG PCO (державка) (399)

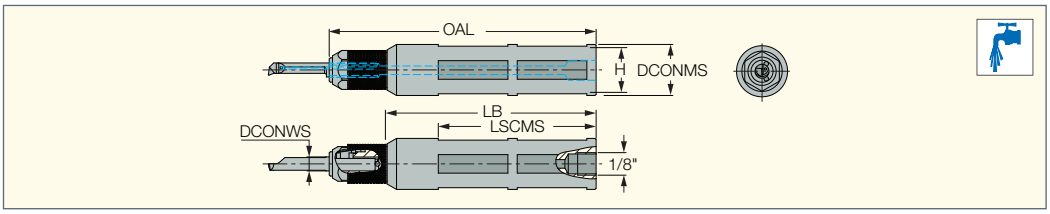
Запасные части

Обозначение		
PICIN-MGSIR/L	SR 14-552	T-6/5

ACEJET JETPICCO HOLDER

PICCO ACE-N

Державки для резцов PICCO-JET с внутренними каналами подвода СОЖ



Обозначение	DCONMS	DCONWS	OAL	LSCMS	LB	H
PICCO ACE 16-4N	16.00	4.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-5N	16.00	5.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-6N	16.00	6.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-7N	16.00	7.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 20-4N	20.00	4.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-5N	20.00	5.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-6N	20.00	6.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-7N	20.00	7.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 22-4N	22.00	4.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 22-6N	22.00	6.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 25-4N	25.00	4.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-5N	25.00	5.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-6N	25.00	6.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-7N	25.00	7.05	115.00	68.00	90.00	23.0

- Державки подходят только для право- и левосторонних твердосплавных резцов PICCO...-N

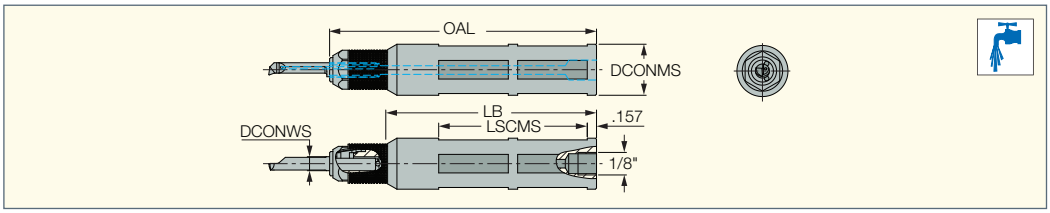
Запасные части

Обозначение			
PICCO ACE 16-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 16-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 22-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 22-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6

ACEJET JETPICCO HOLDER

PICCO ACE-N

Державки для резцов PICCO-JET с внутренними каналами подвода СОЖ



Английская система мер

Обозначение	DCONMS	DCONWS	OAL	LSCMS	LB
PICCO ACE 15.9-7N	.625	.278	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 19-4N	.750	.159	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 19-5N	.750	.199	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 19-6N	.750	.238	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 19-7N	.750	.278	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 25.4-6N	1.000	.238	4.528	2.520	3.543
PICCO ACE 25.4-7N	1.000	.278	4.528	2.520	3.543

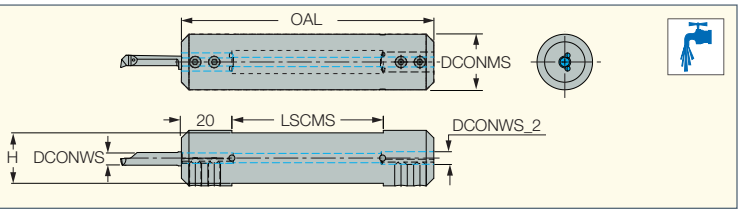
- Державки подходят только для право- и левосторонних твердосплавных резцов PICCO...-N

Запасные части

Обозначение			
PICCO ACE 15.9-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 19-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 19-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 19-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 19-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25.4-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25.4-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6

PASSJET
JETPICCO HOLDER

PICCO-N (державка)
Державки для резцов PICCO-JET с внутренними каналами подвода СОЖ

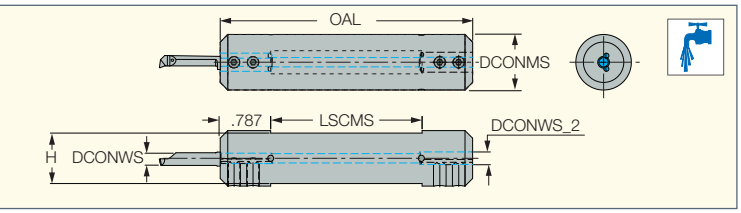


Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LSCMS	H	
PICCO 16-4-5N	16.00	4.05	5.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-4-5N	20.00	4.05	5.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-4-5N	22.00	4.05	5.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 16-6-7N	16.00	6.05	7.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 16-6-8N	16.00	6.05	8.00	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-6-7N	20.00	6.05	7.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 20-6-8N	20.00	6.05	8.00	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-6-7N	22.00	6.05	7.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10

- Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок

PASSJET
JETPICCO HOLDER

PICCO-N (державка)
Державки для резцов PICCO-JET с внутренними каналами подвода СОЖ



Английская система мер

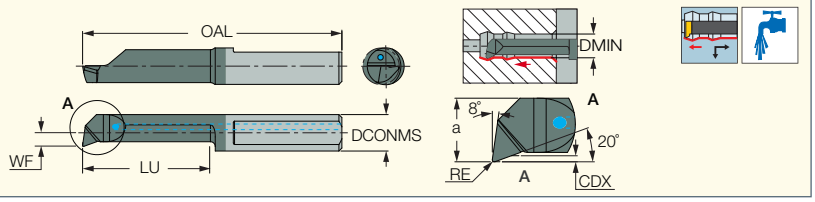
Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LSCMS	H	
PICCO 19-4-5N	.750	.159	.199	3.937	2.362	.677	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 25.4-4-5N	1.000	.159	.199	4.134	2.559	.921	SR M5X0.5X10 T10
PICCO 16-6-8N	.630	.238	.315	3.346	1.772	.551	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 19-6-7N	.750	.238	.278	3.937	2.362	.677	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-6-8N	.787	.238	.315	3.937	2.362	.709	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 25.4-6-7N	1.000	.238	.278	4.134	2.559	.921	SR M5X0.5X10 T10

- Державки подходят для левосторонних и правосторонних резцов, и расточных державок

PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 050, 053, 055-N (точение)

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения, для растачивания и снятия фасок



Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX(1)	DMIN	
PICCO R 050.08-4N	4.05	-	0.70	26.00	4.0	0.04	0.08	0.80	•
PICCO R 050.1-5N	4.05	-	0.90	26.00	4.5	0.05	0.10	1.00	•
PICCO R 050.1-7N	4.05	-	0.90	31.00	6.5	0.05	0.10	1.00	•
PICCO R 050.15-5N	4.05	-	1.30	26.00	4.5	0.05	0.10	1.50	•
PICCO R 050.15-10N	4.05	-	1.30	31.00	9.0	0.05	0.10	1.50	•
PICCO R 050.2-5N	4.05	-	1.70	26.00	4.0	0.05	0.10	2.00	•
PICCO R/L 050.2-10N	4.05	-	1.70	31.00	9.0	0.05	0.10	2.00	•
PICCO R/L 050.2-15N	4.05	-	1.70	36.00	14.0	0.05	0.10	2.00	•
PICCO R 050.25-5N	4.05	0.20	2.20	26.00	4.5	0.05	0.15	2.50	•
PICCO R 050.25-10N	4.05	0.20	2.20	31.00	9.0	0.05	0.15	2.50	•
PICCO R 050.25-16N	4.05	0.20	2.20	36.00	15.0	0.05	0.15	2.50	•
PICCO R 053.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.03	0.20	2.80	•
PICCO R/L 050.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R 053.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.03	0.20	2.80	•
PICCO R/L 050.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R 050.3-20N	4.05	0.60	2.60	41.00	19.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R 050.35-10N	4.05	1.10	3.10	31.00	9.0	0.10	0.25	3.50	•
PICCO R 050.35-16N	4.05	1.10	3.10	36.00	15.0	0.10	0.25	3.50	•
PICCO R 050.35-20N	4.05	1.10	3.10	41.00	19.0	0.10	0.25	3.50	•
PICCO R 050.35-24N	4.05	1.10	3.10	46.00	23.0	0.10	0.25	3.50	•
PICCO R 053.4-10N	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.03	0.30	4.00	•
PICCO R/L 050.4-10N	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R 053.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.03	0.30	4.00	•
PICCO R 050.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R 053.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.03	0.30	4.00	•
PICCO R/L 050.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R 050.4-24N	4.05	1.50	3.50	46.00	23.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R/L 050.4-28N	4.05	1.50	3.50	51.00	27.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R 055.5-10N	5.05	1.90	4.40	31.00	9.0	0.05	0.50	5.00	•
PICCO R 050.5-10N	5.05	1.90	4.40	31.00	9.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R 055.5-15N	5.05	1.90	4.40	36.00	14.0	0.05	0.50	5.00	•
PICCO R 050.5-15N	5.05	1.90	4.40	36.00	14.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R 055.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.05	0.50	5.00	•
PICCO R/L 050.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R 055.5-25N	5.05	1.90	4.40	46.00	24.0	0.05	0.50	5.00	•
PICCO R/L 050.5-25N	5.05	1.90	4.40	46.00	24.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R 050.5-30N	5.05	1.90	4.40	51.00	29.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R 050.5-35N	5.05	1.90	4.40	56.00	34.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R 055.6-15N	6.05	2.30	5.30	36.00	14.0	0.05	0.50	6.00	•
PICCO R/L 050.6-15N	6.05	2.30	5.30	36.00	14.0	0.15	0.50	6.00	•
PICCO R 055.6-22N	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	0.05	0.50	6.00	•
PICCO R/L 050.6-22N	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	0.15	0.50	6.00	•
PICCO R 055.6-25N	6.05	2.30	5.30	46.00	24.0	0.05	0.50	6.00	•
PICCO R/L 050.6-25N	6.05	2.30	5.30	46.00	24.0	0.15	0.50	6.00	•
PICCO R 055.6-30N	6.05	2.30	5.30	51.00	29.0	0.05	0.50	6.00	•
PICCO R/L 050.6-30N	6.05	2.30	5.30	51.00	29.0	0.15	0.50	6.00	•
PICCO R 050.6-35N	6.05	2.30	5.30	56.00	34.0	0.15	0.50	6.00	•
PICCO R/L 050.6-42N	6.05	2.30	5.30	63.00	41.0	0.15	0.50	6.00	•
PICCO R/L 050.7-20N	7.05	2.80	6.30	41.00	19.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO R 050.7-25N	7.05	2.80	6.30	46.00	24.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO R/L 050.7-30N	7.05	2.80	6.30	51.00	29.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO R 050.7-35N	7.05	2.80	6.30	56.00	34.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO R 050.7-40N	7.05	2.80	6.30	61.00	39.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO R 050.7-45N	7.05	2.80	6.30	66.00	44.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO R 050.7-50N	7.05	2.80	6.30	71.00	49.0	0.15	0.60	6.80	•

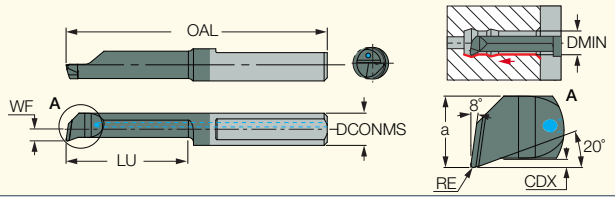
• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R/L 050-NC (точение, со стружколомом)

Резцы со стружколомами и внутренним каналом для подвода охлаждения для растачивания и внутренней фасонной обработки



Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX(1)	DMIN	IC908
PICCO R 050.4-10NC	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-20NC	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-28NC	4.05	1.50	3.50	51.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.5-20NC	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 050.6-15NC	6.05	2.30	5.30	36.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 050.6-22NC	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 050.7-20NC	7.05	2.80	6.30	41.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●

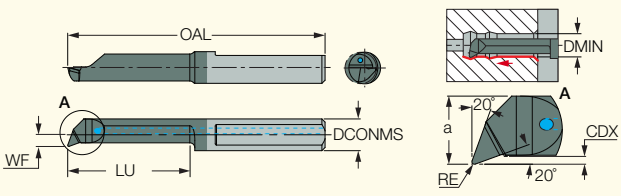
• Все левосторонние резцы по запросу • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R 050.20-N (точение)

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения, для растачивания и снятия фасок у дна глухого отверстия



Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX(1)	DMIN	IC908
PICCO R 050.20.2-10N	4.05	-	1.70	31.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R 050.20.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.20.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.20.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

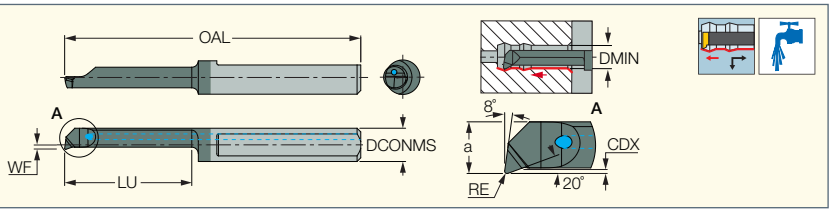
• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R/LHD 050-N
(точение нержавеющей стали)

Резцы для растачивания и снятия фасок, для закаленной стали - до 65 HRC



Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX(1)	DMIN	IC902
PICCO RHD 050.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO RHD 050.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO RHD 050.7-20N	7.05	2.80	6.30	41.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●

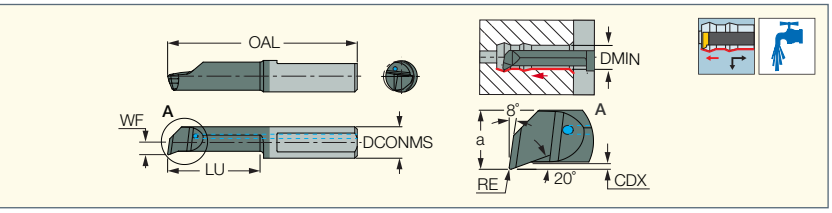
• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R 050-N
(точение с CBN)

Резцы с режущей кромкой CBN для растачивания, внутренней фасонной обработки и снятия фасок, для закаленной стали



Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	OAL	RE	LU	CDX(1)	DMIN	IB55
PICCO R 050.7-20NB	7.05	2.80	6.30	42.50	0.15	20.5	0.60	6.80	●

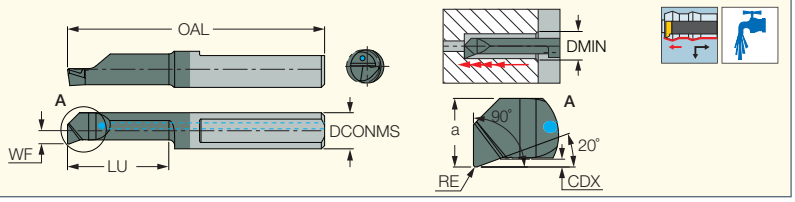
• Не рекомендуется применять охлаждение при использовании CBN • Доступны только по запросу • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R/L 090-N (точение 90°)

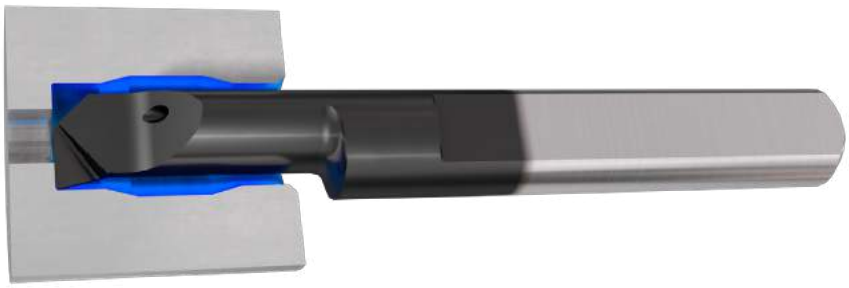
Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения для растачивания и внутренней фасонной обработки



Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX(1)	DMIN	
PICCO R 090.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 090.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 090.4-10N	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 090.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 090.5-10N	5.05	1.90	4.40	31.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 090.5-15N	5.05	1.90	4.40	36.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 090.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

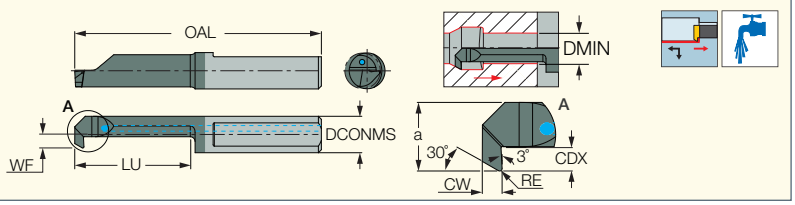
(1) Максимальная глубина резания



PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R/L 080-N (обратное точение)

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения для обратного растачивания



Обозначение	Размеры									IC908
	DCONMS	WF	a	CW	OAL	LU	RE	CDX(1)	DMIN	
PICCO R 080.0003-15N	4.05	0.60	2.60	1.50	36.00	14.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R 080.0004-15N	4.05	1.50	3.50	1.50	36.00	14.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R 080.0005-20N	5.05	1.90	4.40	1.50	41.00	19.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R 080.0006-20N	6.05	2.30	5.30	1.50	41.00	19.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R 080.0006-30N	6.05	2.30	5.30	1.50	51.00	29.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R 080.0007-20N	7.05	2.80	6.30	1.50	41.00	19.0	0.20	2.50	7.00	●
PICCO R 080.0007-30N	7.05	2.80	6.30	1.50	51.00	29.0	0.20	2.50	7.00	●

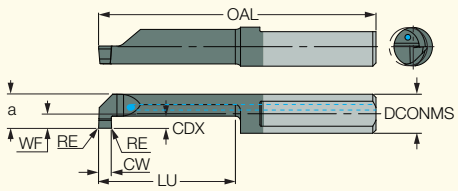
• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 002-007-N
(канавки и точение)

Резцы с внутренним каналом для подвода СОЖ для прорезки внутренних канавок и точения



Обозначение	Размеры									IC908
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	LU	CDX(1)	DMIN	
PICCO R 002.0050-5N	4.05	0.50	0.20	1.80	0.00	26.00	5.0	0.40	2.00	●
PICCO R 002.0050-10N	4.05	0.50	0.20	1.80	0.00	31.00	10.0	0.40	2.00	●
PICCO R 003.0070-5N	4.05	0.70	0.70	2.70	0.00	26.00	5.0	0.60	3.00	●
PICCO R 003.0070-10N	4.05	0.70	0.70	2.70	0.00	31.00	10.0	0.60	3.00	●
PICCO R 003.0070-16N	4.05	0.70	0.70	2.70	0.00	36.00	15.0	0.60	3.00	●
PICCO R 004.0100-10N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.00	31.00	9.0	0.80	4.00	●
PICCO R 004.0100-16N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.00	36.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R 004.0100-20N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.00	41.00	19.0	0.80	4.00	●
PICCO R 005.0100-10N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	31.00	9.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-15N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	36.00	14.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-20N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-25N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	46.00	24.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-30N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	51.00	29.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-10N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	31.00	9.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-15N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	36.00	14.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-20N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-25N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	46.00	24.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-10N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	31.00	9.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-15N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	36.00	14.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-20N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-30N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	51.00	29.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 006.0100-10N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	32.00	9.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-15N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	36.00	14.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-22N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	43.00	21.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-25N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-30N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	51.00	29.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0150-10N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	32.00	9.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-15N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	36.00	14.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-22N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	43.00	21.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-25N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-30N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	51.00	29.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-10N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	32.00	9.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-15N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	36.00	14.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0200-22N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	43.00	21.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-25N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-30N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	51.00	29.0	1.80	6.00	●
PICCO R 007.0100-10N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	32.00	9.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-15N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	36.00	14.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-22N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	43.00	21.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-25N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	46.00	24.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-30N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-10N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	32.00	9.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-15N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	36.00	14.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-22N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	43.00	21.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-25N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	46.00	24.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-30N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0200-10N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	32.00	9.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0200-15N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	36.00	14.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0200-22N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	43.00	21.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0200-25N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	46.00	24.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0200-30N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●

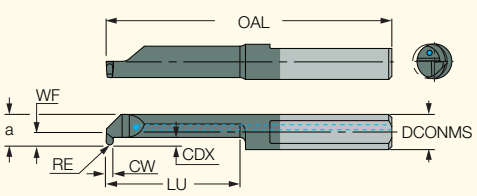
• Все расточные державки с острыми углами • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R/L 004-007-N (полный радиус)

Резцы с полным радиусом и внутренним каналом для подвода охлаждения для внутренней фасонной обработки



Обозначение	Размеры DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	LU	CDX(1)	DMIN	IC908
PICCO R 004.0.50-16N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.50	36.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R 005.0.50-20N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.50	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 006.0.50-25N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.50	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0.75-25N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.75	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.1.00-25N	6.05	2.00	2.30	5.30	1.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 007.0.50-30N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.50	51.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.1.00-30N	7.05	2.00	2.80	6.30	1.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●

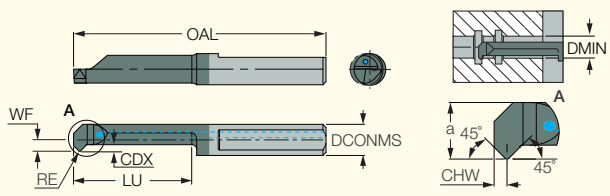
• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R/L 060-N

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения, для растачивания и снятия фасок 45°



Обозначение	Размеры DCONMS	RE	CHW	WF	a	LU	OAL	CDX(1)	DMIN	IC908
PICCO R 060.5-15N	5.05	0.20	1.0	1.90	4.40	14.0	36.00	0.70	5.00	●
PICCO R 060.5-20N	5.05	0.20	1.0	1.90	4.40	19.0	41.00	0.70	5.00	●
PICCO R 060.7-20N	7.05	0.20	1.0	2.80	6.30	19.0	41.00	0.70	6.80	●

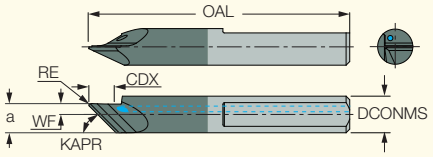
• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 520-N (снятие фаски)

Резцы с внутренними каналом для подвода охлаждения для снятия внутренних фасок



Обозначение	Размеры DCONMS	WF	KAPR(1)	OAL	RE	CDX	DMIN	IC908
PICCO R 520.0045-15N	5.05	1.50	45.0	36.00	0.20	3.50	1.00	●

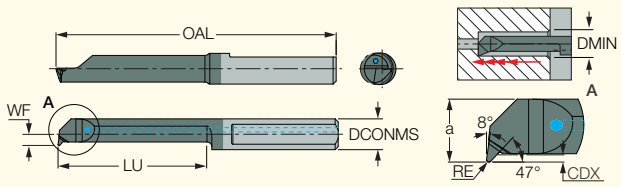
• Левосторонние резцы по запросу • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Угол режущей кромки

PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 047-N

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения для внутренней глубокой фасонной обработки



Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	OAL	LU	CDX(1)	DMIN	RE	IC908
PICCO R 047.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.30	4.00	0.15	●
PICCO R 047.5-25N	5.05	1.90	4.40	46.00	24.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R 047.T6-22N	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	1.80	6.00	0.15	●
PICCO R 047.6-30N	6.05	2.30	5.30	51.00	29.0	0.50	6.00	0.15	●

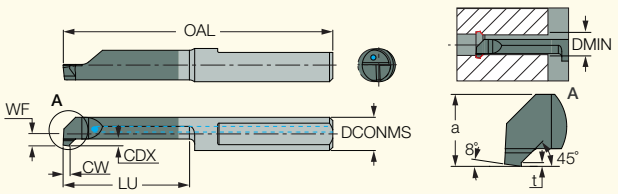
• Левосторонние резцы по запросу • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R/L 070-N (обратная фаска)

Резцы для обратного снятия фасок (перед отрезкой) с внутренним каналом для подвода охлаждения



Обозначение	Размеры DCONMS	CW	WF	a	LU	OAL	t	CDX(1)	DMIN	IC908
PICCO R 070.5-15N	5.05	1.00	1.90	4.40	14.0	36.00	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R 070.5-20N	5.05	1.00	1.90	4.40	19.0	41.00	0.20	1.00	5.00	●

• Все расточные державки с острыми углами • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

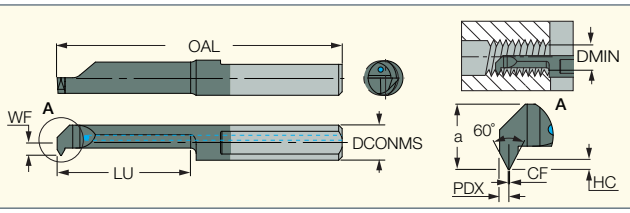
(1) Максимальная глубина резания

ISCARTHREAD

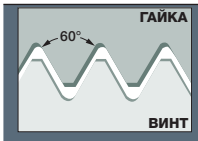
PICCOJET COOLANT THROUGH

PICCO R/L60°-N (профиль 60°)

Пластины с неполным профилем 60° и внутренними каналами для подвода охлаждения для внутренней резьбы, минимальный диаметр отверстия 2.4 мм



Обозначение	Размеры DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	TPN(1)	TPX(2)	TPIN(3)	TPIX(4)	IC908
PICCO R 003.0105-8N	4.05	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	7.0	31.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0105-10N	4.05	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	9.0	31.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0205-15N	4.05	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	14.0	36.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0205-15N	5.05	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0407-15N	5.05	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●
PICCO R/L 005.0510-15N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	14.0	36.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 005.0510-20N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	19.0	41.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-15N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-22N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	21.0	43.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0612-15N	6.05	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●
PICCO R 006.0815-15N	6.05	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●
PICCO R/L 007.0815-15N	7.05	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	14.0	36.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●



• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Минимальный шаг резьбы (мм)

(2) Максимальный шаг резьбы (мм)

(3) Мин. число ниток резьбы на дюйм

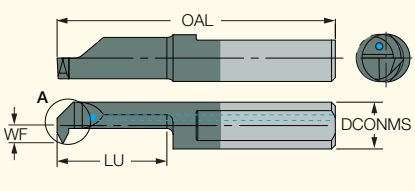
(4) Макс. число ниток резьбы на дюйм

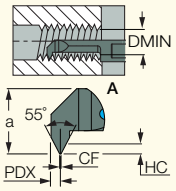
ISCARTHREAD

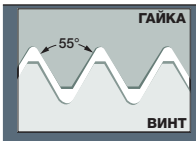
PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO-55°-N (профиль 55°)

Резцы с внутренними каналами для подвода охлаждения для нарезания резьбовых профилей 55°





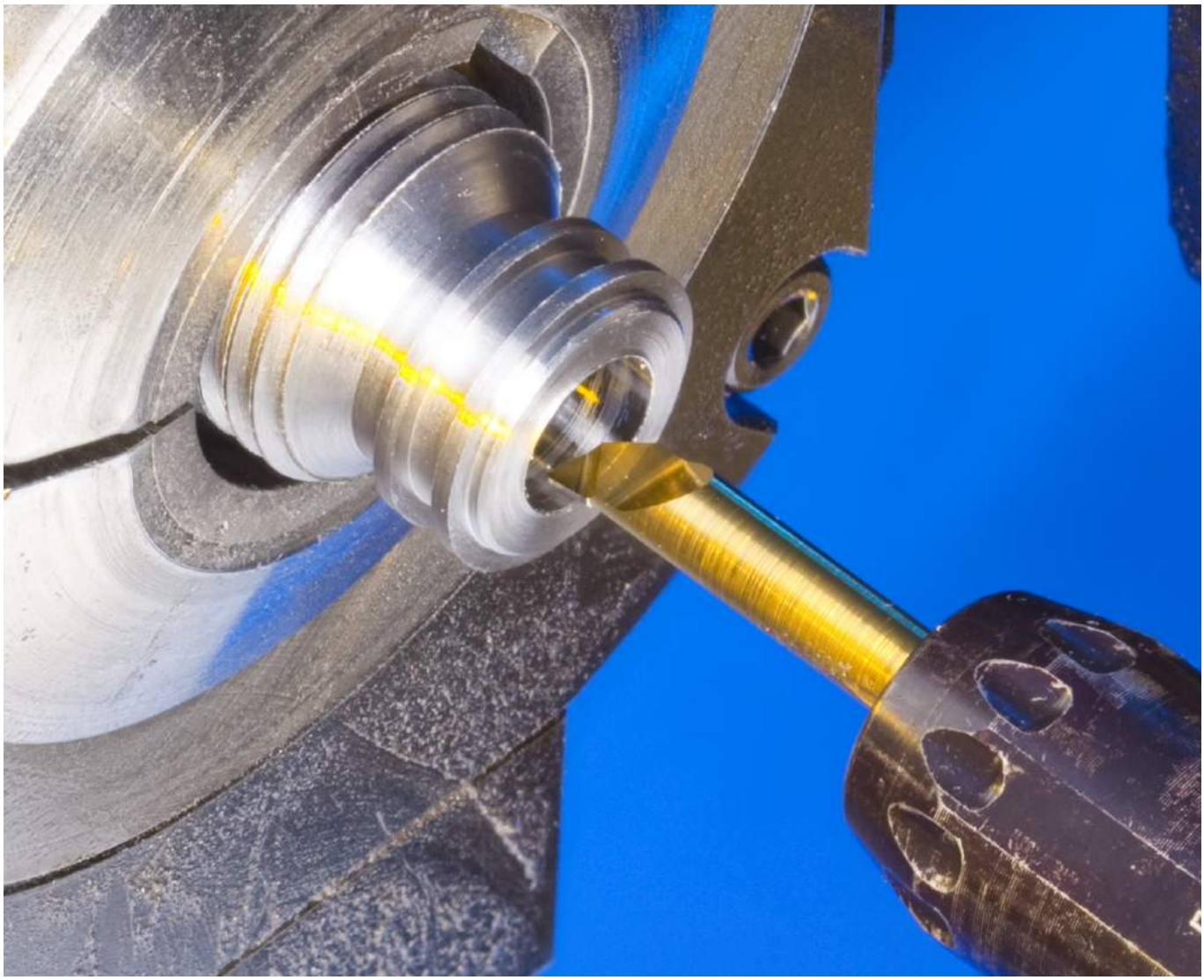


Обозначение	Размеры DCONMS	TPIX(1)	TPIN(2)	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	IC908
PICCO R 006.5524-15N	6.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15N	7.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	14.0	36.00	7.00	●

• Все расточные державки с острыми углами • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Макс. число ниток резьбы на дюйм

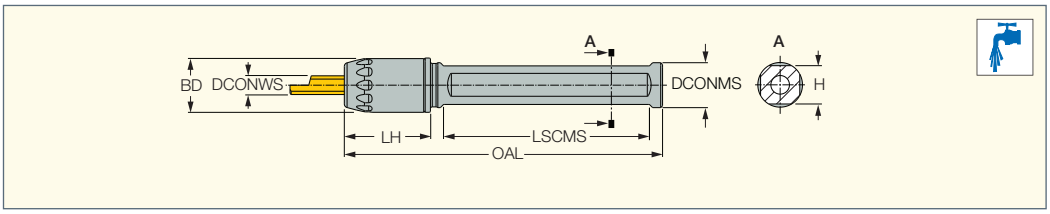
(2) Мин. число ниток резьбы на дюйм



ACECUT PICCOCUT HOLDER

PICCO ACE

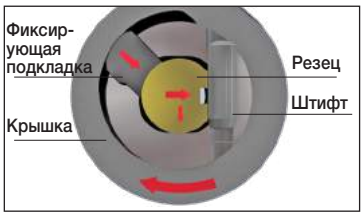
Державки для резцов PICCOCUT

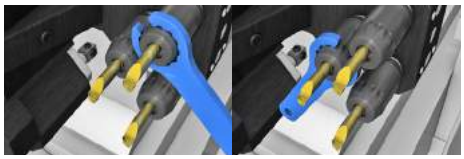


Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12-4	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO

Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)

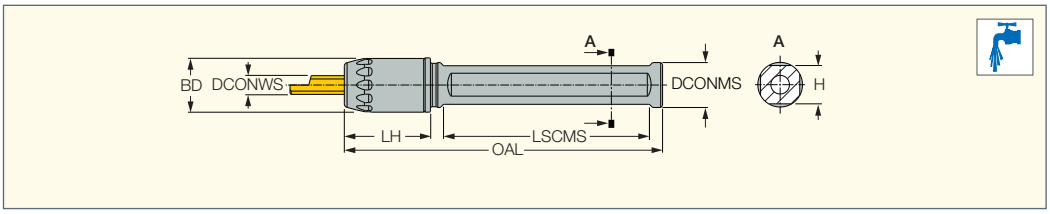




ACECUT PICCOCUT HOLDER

PICCO ACE

Державки для резцов PICCOCUT



Английская система мер

Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12.7-4	.500	.157	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-5	.500	.197	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-4	.625	.157	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-5	.625	.197	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-6	.625	.236	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 15.9-7	.625	.276	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-4	.750	.157	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-5	.750	.197	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-6	.750	.236	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-7	.750	.276	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-4	1.000	.157	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-5	1.000	.197	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-6	1.000	.236	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-7	1.000	.276	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

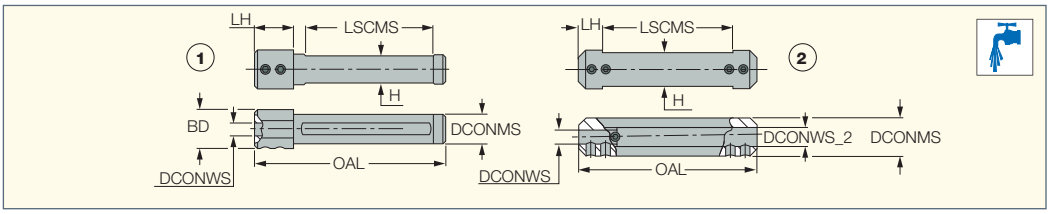
• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO

Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)

PASSCUT PICCOCUT HOLDER

PICCO/MG PCO (державка)

Державки для резцов PICCO-CUT и расточных державок малого диаметра

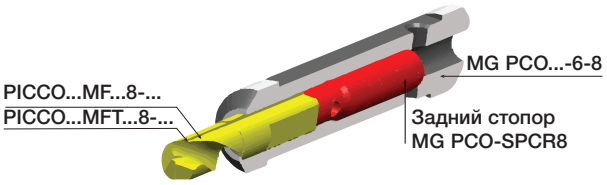


Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	Рис.				
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

- Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок

(1) Для автоматов продольного точения с ЧПУ

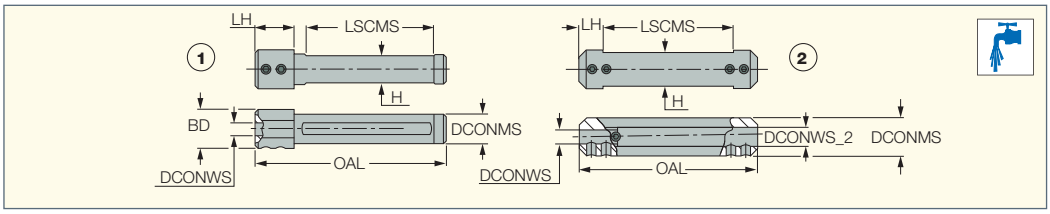
Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)



PASSCUT PICCOCUT HOLDER

PICCO/MG PCO (державка)

Державки для резцов PICCO-CUT и расточных державок малого диаметра



Английская система мер

Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	Рис.				
PICCO 12.7-4-5	.500	.157	.197	2.950	.394	2.170	.410	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-4-5	.625	.157	.197	2.950	.394	2.170	.550	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-4-5	.750	.157	.197	3.540	.394	2.760	.710	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-4-5 (1)	1.000	.157	.197	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-6-7	.625	.236	.276	2.950	.394	2.170	.550	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-6-7	.750	.236	.276	3.540	.394	2.760	.710	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-6-7 (1)	1.000	.236	.276	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12.7-6	.500	.236	-	3.000	.590	2.090	.460	.709	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-15.9-6-8	.625	.236	.315	3.000	.390	2.170	.551	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-19-6-8	.750	.236	.315	3.500	.390	2.760	.709	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25.4-6-8 (1)	1.000	.236	.315	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	.630	.354	-	2.953	.591	2.087	.591	.787	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

- Державки подходят для левосторонних и правосторонних резцов, и расточных державок

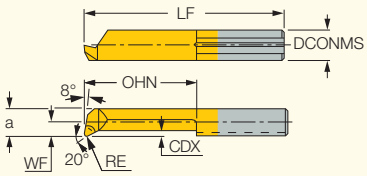
(1) Для автоматов продольного точения с ЧПУ

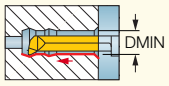
Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)

PICCOCUT

PICCO R/L 050, 053, 055

Резцы для внутреннего точения и снятия фаски





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры								Прочный ↔ Твёрдый	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN[2]	RE	CDX[3]	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 050.06-2 [1]	4.00	-	0.50	20.00	2.0	0.04	0.08	0.60	•	•
PICCO R 050.06-3 [1]	4.00	-	0.50	20.00	3.0	0.04	0.08	0.60	•	•
PICCO R 050.08-4	4.00	-	0.70	20.00	4.0	0.04	0.08	0.80		•
PICCO R/L 050.1-5	4.00	-	0.90	20.00	4.5	0.05	0.10	1.00	•	•
PICCO R/L 050.1-7	4.00	-	0.90	22.00	6.5	0.05	0.10	1.00	•	•
PICCO R 050.15-5	4.00	-	1.30	19.00	5.0	0.05	0.10	1.50		•
PICCO R 050.15-10	4.00	-	1.30	24.00	10.0	0.06	0.10	1.50		•
PICCO R/L 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	•	•
PICCO R 055.2-5	4.00	-	1.70	19.00	5.0	0.05	0.10	2.00		•
PICCO R/L 050.2-10	4.00	-	1.70	24.00	9.0	0.05	0.10	2.00	•	•
PICCO R 055.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00		•
PICCO L 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00	•	•
PICCO R 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	14.0	0.05	0.10	2.00	•	•
PICCO R 055.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00		•
PICCO R 050.25-5	4.00	0.20	2.20	19.00	5.0	0.05	0.15	2.50		•
PICCO R 050.25-10	4.00	0.20	2.20	24.00	10.0	0.07	0.15	2.50		•
PICCO R 050.25-16	4.00	0.20	2.20	30.00	16.0	0.07	0.15	2.50		•
PICCO R 053.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.03	0.20	2.80		•
PICCO R 055.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.05	0.20	2.80		•
PICCO R/L 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	•	•
PICCO R 053.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.03	0.20	2.80		•
PICCO R 055.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	16.0	0.05	0.20	2.80		•
PICCO R/L 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	•	•
PICCO R 053.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.03	0.20	2.80		•
PICCO R/L 050.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.10	0.20	2.80	•	•
PICCO R 050.35-10	4.00	1.10	3.10	24.00	10.0	0.10	0.25	3.50		•
PICCO R 050.35-16	4.00	1.10	3.10	30.00	16.0	0.10	0.25	3.50		•
PICCO R 050.35-20	4.00	1.10	3.10	34.00	20.0	0.10	0.25	3.50		•
PICCO R 050.35-24	4.00	1.10	3.10	38.00	24.0	0.10	0.25	3.50		•
PICCO R 053.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.03	0.30	4.00		•
PICCO R 055.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.05	0.30	4.00		•
PICCO R/L 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R 053.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.03	0.30	4.00		•
PICCO R 055.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.05	0.30	4.00		•
PICCO R/L 050.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R 053.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.03	0.30	4.00		•
PICCO R 055.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.05	0.30	4.00		•
PICCO R/L 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R/L 050.4-24	4.00	1.50	3.50	38.00	23.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R/L 050.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	27.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R 055.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.05	0.50	4.00		•
PICCO R 055.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R/L 050.5-35	5.00	1.90	4.40	50.00	34.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.05	0.50	6.00		•

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

[1] Максимальная глубина резания=0.01-0.03 мм, максимальная подача=0.01 мм/об.

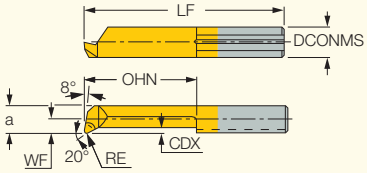
[2] Минимальный вылет

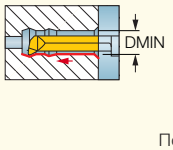
[3] Максимальная глубина резания

PICCOCUT

PICCO R/L 050, 053, 055

Резцы для внутреннего точения и снятия фаски





Показан правосторонний

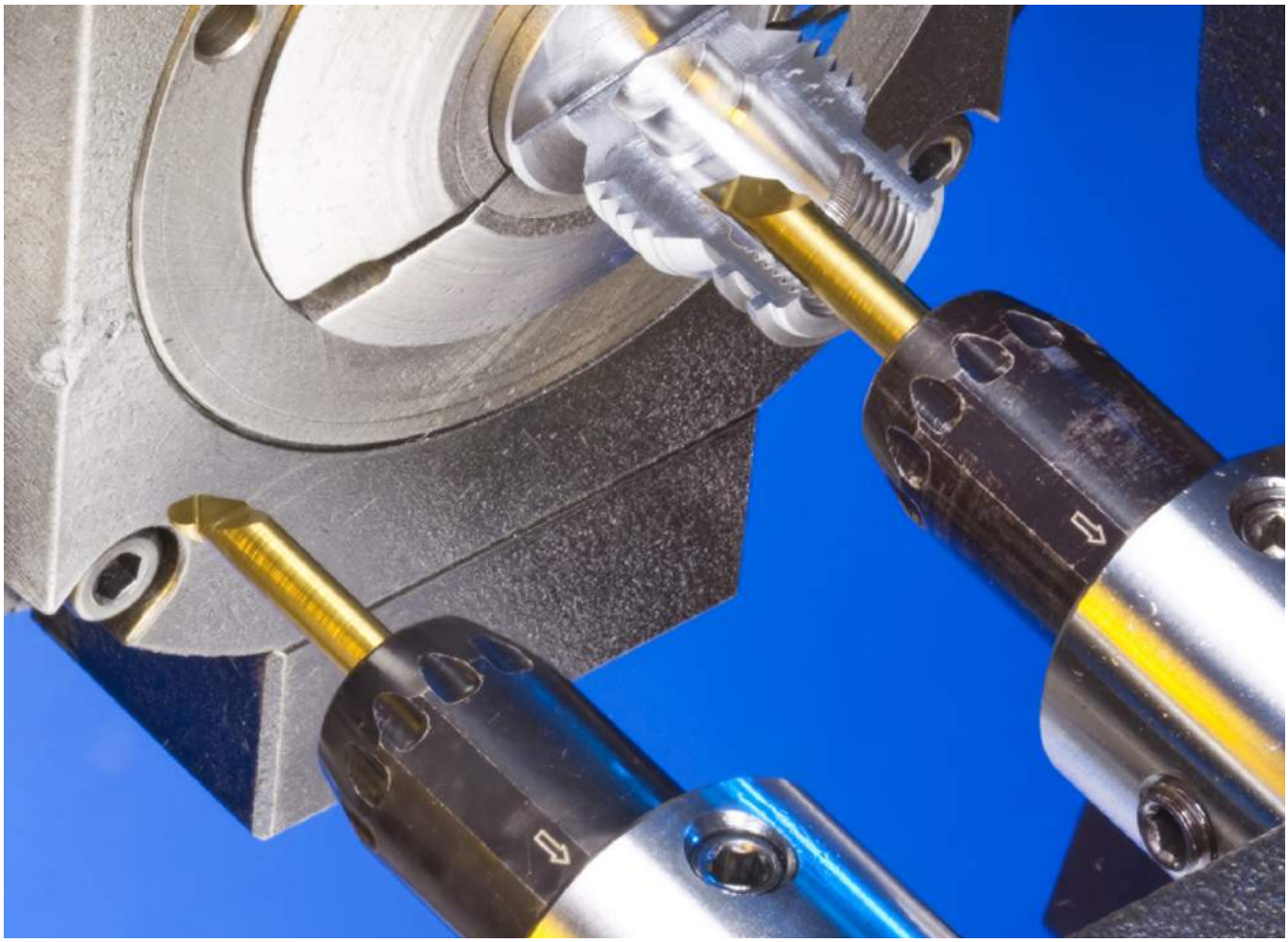
Обозначение	Размеры								Прочный ↔ Твёрдый	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN[2]	RE	CDX[3]	DMIN	IC228	IC908
PICCO R/L 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R 055.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.05	0.50	6.00		•
PICCO R/L 050.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R 055.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.05	0.50	6.00		•
PICCO R/L 050.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R 055.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.05	0.50	6.00		•
PICCO R/L 050.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R/L 050.6-35	6.00	2.30	5.30	50.00	34.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R/L 050.6-42	6.00	2.30	5.30	57.00	41.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R/L 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-30	7.00	2.80	6.30	45.00	29.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-40	7.00	2.80	6.30	55.00	39.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-45	7.00	2.80	6.30	60.00	44.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-50	7.00	2.80	6.30	65.00	49.0	0.15	0.60	6.80	•	•

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

(1) Максимальная глубина резания=0.01-0.03 мм, максимальная подача=0.01 мм/об.

(2) Минимальный вылет

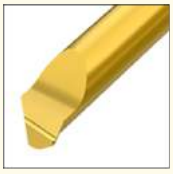
(3) Максимальная глубина резания

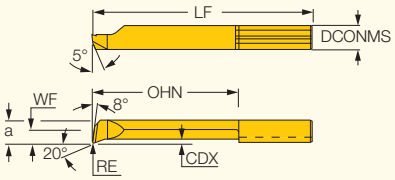


PICCOCUT

PICCO R/L 050-C

Резцы со стружколомом
для внутренней расточки
и фасонной обработки





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN(1)	CDX(2)	DMIN	RE	
PICCO R/L 050.4-10C	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.30	4.00	0.10	•
PICCO R/L 050.4-20C	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.30	4.00	0.10	•
PICCO R/L 050.4-24C	4.00	1.50	3.50	38.00	24.0	0.30	4.00	0.10	•
PICCO R/L 050.4-28C	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.30	4.00	0.10	•
PICCO R 050.4-16C	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.30	4.00	0.10	•
PICCO R/L 050.5-10C	5.00	1.90	4.40	25.00	10.0	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R/L 050.5-15C	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R/L 050.5-20C	5.00	1.90	4.40	35.00	20.0	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R/L 050.5-25C	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R/L 050.5-30C	5.00	1.90	4.40	45.00	30.0	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R/L 050.5-35C	5.00	1.90	4.40	50.00	35.0	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R/L 050.6-15C	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R/L 050.6-22C	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R/L 050.6-25C	6.00	2.30	5.30	40.00	25.0	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R/L 050.6-30C	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R/L 050.6-35C	6.00	2.30	5.30	50.00	35.0	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R/L 050.6-42C	6.00	2.30	5.30	57.00	42.0	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R/L 050.7-20C	7.00	2.80	6.30	35.00	20.0	0.60	6.80	0.15	•
PICCO R/L 050.7-25C	7.00	2.80	6.30	40.00	25.0	0.60	6.80	0.15	•
PICCO R/L 050.7-30C	7.00	2.80	6.30	45.00	30.0	0.60	6.80	0.15	•
PICCO R/L 050.7-35C	7.00	2.80	6.30	50.00	35.0	0.60	6.80	0.15	•
PICCO R/L 050.7-40C	7.00	2.80	6.30	55.00	40.0	0.60	6.80	0.15	•
PICCO L 050.7-50C	7.00	2.80	6.30	65.00	50.0	0.60	6.80	0.15	•

• Все левосторонние резцы по заказу

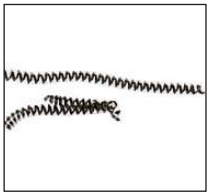
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

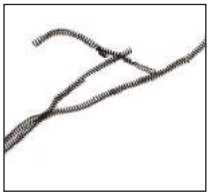
Нержавеющая сталь 316L

PICCO R 050.6-35C со стружколомом

f= 0.03 мм/об



f= 0.05 мм/об



PICCO R 050.6-35 стандартный

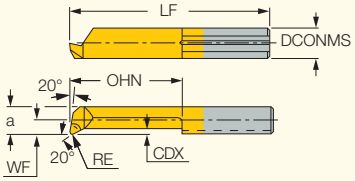
f= 0.03 мм/об

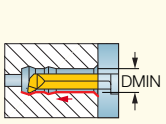
f= 0.05 мм/об

PICCOCUT

PICCO R 050.20

Резцы для растачивания и снятия фаски возле дна глухого отверстия





Показан правосторонний

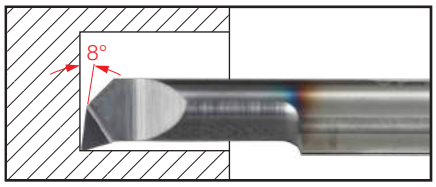
Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN(1)	RE	CDX(2)	DMIN	
PICCO R 050.20.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R 050.20.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.20.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.20.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

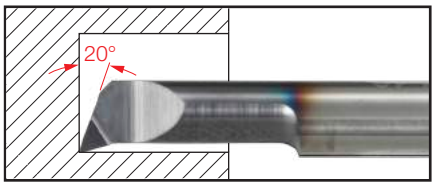
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCO 050...



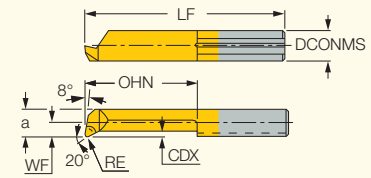
PICCO 050.20...

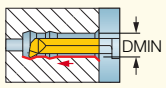


PICCOCUT

PICCO R/LHD 050

Резцы для растачивания и снятия фасок, для закаленной стали - до 65 HRC





Обозначение	Размеры								IC902
	DCONMS	WF	a	LF	OHN(1)	RE	CDX(2)	DMIN	
PICCO R/LHD 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R/LHD 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/LHD 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/LHD 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/LHD 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/LHD 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/LHD 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/LHD 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R/LHD 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R/LHD 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R/LHD 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

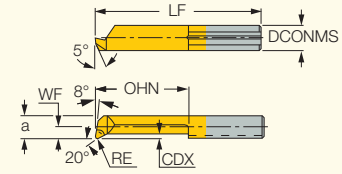
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCOCUT

PICCO R 050 (CBN)

Резцы с режущей кромкой CBN для растачивания, внутренней фасонной обработки и снятия фасок, для закаленной стали



Показан правосторонний • Твердые материалы

Обозначение	Размеры								IB55
	DCONMS	WF	a	LF	OHN(1)	CDX(2)	DMIN	RE	
PICCO R 050.3-10B	4.00	0.60	2.60	25.50	10.0	0.20	2.80	0.10	●
PICCO R 050.4-10B	4.00	1.50	3.50	25.50	10.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R 050.5-15B	5.00	1.90	4.40	31.50	15.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R 050.6-15B	6.00	2.30	5.30	31.50	15.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R 050.7-20B	7.00	2.80	6.30	36.50	20.0	0.60	6.80	0.15	●

• При обработке инструментами с наконечником из CBN (кубический нитрид бора) не рекомендуется использовать охлаждающую жидкость • Поставляется только по заказу

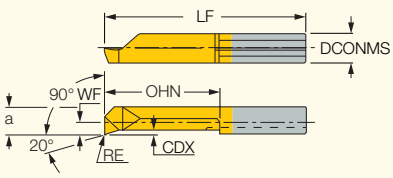
(1) Минимальный вылет

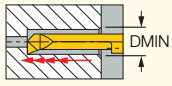
(2) Максимальная глубина резания

PICCOCUT

PICCO R/L 090

Резцы для растачивания и фасонной обработки





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры								IC228
	DCONMS	WF	a	LF	OHN(1)	RE	CDX(2)	DMIN	
PICCO R/L 090.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/L 090.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/L 090.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 090.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 090.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/L 090.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/L 090.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

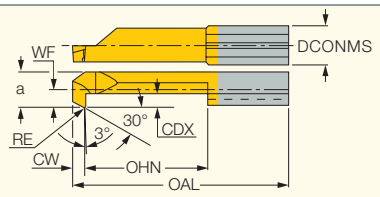
(1) Минимальный вылет

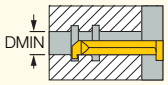
(2) Максимальная глубина резания

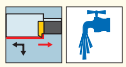
PICCOCUT

PICCO R/L 080

Резцы для обратного растачивания







Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									IC228
	DCONMS	WF	a	CW	OAL	OHN(1)	RE	CDX(2)	DMIN	
PICCO R/L 080.0003-15	4.00	0.60	2.60	1.50	30.00	14.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R/L 080.0003-20	4.00	0.60	2.60	1.50	34.00	19.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R/L 080.0004-15	4.00	1.50	3.50	1.50	30.00	14.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R/L 080.0004-25	4.00	1.50	3.50	1.50	39.00	24.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R/L 080.0005-20	5.00	1.90	4.40	1.50	35.00	19.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 080.0005-30	5.00	1.90	4.40	1.50	45.00	29.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 080.0006-20	6.00	2.30	5.30	1.50	35.00	19.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R/L 080.0006-30	6.00	2.30	5.30	1.50	45.00	29.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R/L 080.0007-20	7.00	2.80	6.30	1.50	35.00	19.0	0.20	2.50	7.00	●
PICCO R/L 080.0007-30	7.00	2.80	6.30	1.50	45.00	29.0	0.20	2.50	7.00	●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

(1) Минимальный вылет

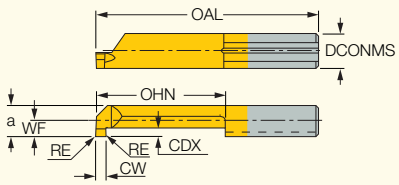
(2) Максимальная глубина резания

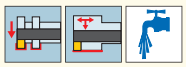
Державки см. стр.: GHPCOR (409) • PICCO ACE (398) • PICCO/MG PCO (державка) (399)

PICCOCUT

PICCO R/L 002-007

Резцы для прорезки и точения внутренних канавок





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									Прочный ↔ Твёрдый	
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN(1)	CDX(2)	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 002.0050-5	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	19.00	5.0	0.40	2.00		●
PICCO R 002.0050-10	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	24.00	10.0	0.40	2.00		●
PICCO R/L 002.0050-15	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	29.00	15.0	0.40	2.00		●
PICCO R 003.0070-5	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	19.00	5.0	0.60	3.00		●
PICCO R 003.0070-10	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	24.00	10.0	0.60	3.00		●
PICCO R 003.0070-16	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	29.00	15.0	0.60	3.00		●
PICCO R/L 004.0100-10	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	24.00	9.0	0.80	4.00	●	
PICCO R/L 004.0100-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	30.00	15.0	0.80	4.00	●	
PICCO R/L 004.0100-20	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	34.00	19.0	0.80	4.00	●	
PICCO R/L 005.0100-10	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-15	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-25	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-30	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-10	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-15	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	●	
PICCO R 005M0150-15	5.00	1.50	1.90	4.00	0.10	30.00	14.0	1.00	5.00		●
PICCO R/L 005.0150-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-25	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-30	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-10	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-15	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-20	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-25	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-30	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 006.0100-10	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-15	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-22	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-30	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-10	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-15	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-22	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-30	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-10	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	●	
PICCO R 006M0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.10	30.00	14.0	1.80	6.00		●
PICCO R/L 006.0200-22	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-25	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-30	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 007.0100-10	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-15	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-22	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-25	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-10	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-15	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-22	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-25	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-10	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	●	
PICCO R 007M0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.10	30.00	14.0	2.50	6.80		●
PICCO R/L 007.0200-22	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-25	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-30	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●	

• Все твердосплавные резцы с острой режущей кромкой • При заказе укажите правый или левый резец

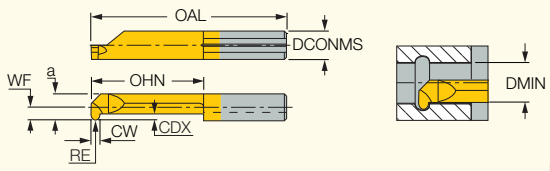
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCOCUT

PICCO R/L 004-007 (радиус)

Резцы (полный радиус) для внутренней фасонной обработки



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN(1)	CDX(2)	DMIN	IC228
PICCO R/L 004.0.50-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.50	30.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R/L 005.0.50-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.50	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.0.75-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.75	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.1.00-20	5.00	2.00	1.90	4.40	1.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 006.0.50-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.50	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0.75-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.75	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.1.00-25	6.00	2.00	2.30	5.30	1.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 007.0.50-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.50	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0.75-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.75	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.1.00-30	7.00	2.00	2.80	6.30	1.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

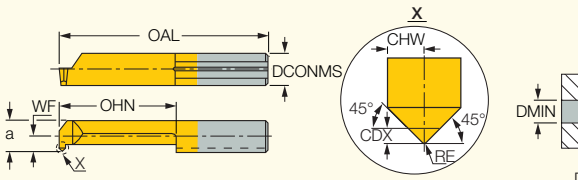
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCOCUT

PICCO R/L 060

Резцы для растачивания и снятия фасок 45°



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DCONMS	RE	CHW	WF	a	OHN(1)	OAL	CDX(2)	DMIN	Прочный ↔ Твёрдый IC228	IC908
PICCO R/L 060.5-15	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	14.0	30.00	0.70	5.00	●	
PICCO R/L 060.5-20	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	19.0	35.00	0.70	5.00	●	
PICCO R 060.6-20	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	20.0	35.00	0.70	6.00		●
PICCO R 060.6-25	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	25.0	40.00	0.70	6.00		●
PICCO R/L 060.7-20	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	19.0	35.00	0.70	6.80	●	
PICCO R 060.7-40	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	40.0	55.00	0.70	6.80		●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

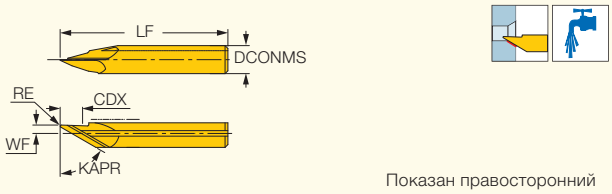
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCOCUT

PICCO R/L 520

Резцы для снятия внутренней фаски



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DCONMS	WF	KAPR(1)	LF	RE	CDX	DMIN	IC908
PICCO R/L 520.0045-15	5.00	1.50	45.0	30.00	0.20	3.50	1.00	●
PICCO R/L 520.0060-15	5.00	1.50	60.0	30.00	0.20	4.00	1.00	●

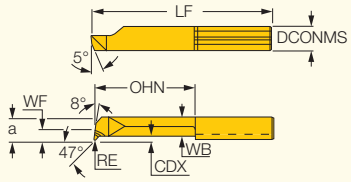
• Левосторонние резцы по запросу

(1) Угол режущей кромки

PICCOCUT

PICCO R/L 047

Резцы для внутренней глубокой фасонной обработки



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN(1)	WB	CDX(2)	DMIN	RE	
PICCO R/L 047.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	3.00	0.30	4.00	0.15	●
PICCO R/L 047.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	3.80	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 047.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	4.50	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R 047.T6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	3.40	1.80	6.00	0.15	●
PICCO R 047.T6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	3.40	1.80	6.00	0.15	●

• Левосторонние резцы по запросу

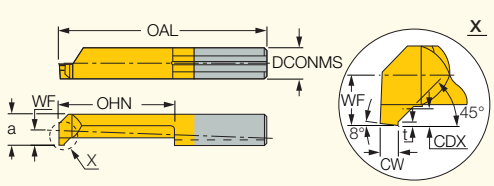
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCOCUT

PICCO R/L 070

Резцы для снятия обратных фасок (перед отрезкой)



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									IC228
	DCONMS	CW	WF	a	OHN(1)	OAL	t	CDX(2)	DMIN	
PICCO R/L 070.5-15	5.00	1.00	1.90	4.40	15.0	30.00	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 070.5-20	5.00	1.00	1.90	4.40	20.0	35.00	0.20	1.00	5.00	●

• Все твердосплавные резцы с острой режущей кромкой • При заказе укажите правый или левый резец

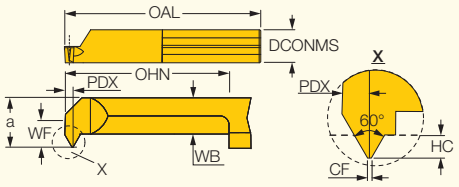
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль)

Стандартные с полным профилем для резьбы ISO



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры											IC908
	TP(1)	DCONMS	WF	a	OAL	OHN(2)	WB	PDX	HC	CF	DMIN	
PICCO R/L 105.0510-15	1.000	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	●
PICCO R/L 106.0612-15	1.250	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	●
PICCO R/L 106.0815-15	1.500	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	●
PICCO R/L 107.0815-15	1.500	7.00	2.80	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	●

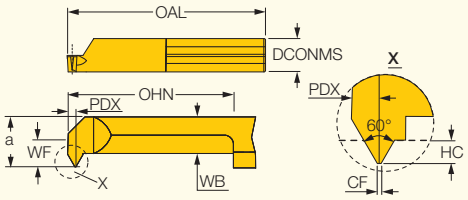
(1) Шаг резьбы

(2) Минимальный вылет

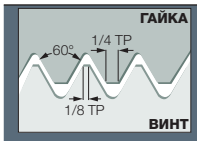
PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль, мелкий шаг)

Стандартные с полным профилем для резьбы ISO с мелким шагом



Показан правосторонний



Обозначение	Размеры TP[1]	DCONMS	WF	a	OAL	OHN[2]	WB	PDX	HC	CF	DMIN	IC908
PICCO R/L 104.0205-15	0.500	5.00	1.50	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	●
PICCO R/L 105.0205-15	0.500	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	●
PICCO R/L 105.0407-15	0.750	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	●
PICCO R/L 106.0510-15	1.000	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	●

(1) Шаг резьбы

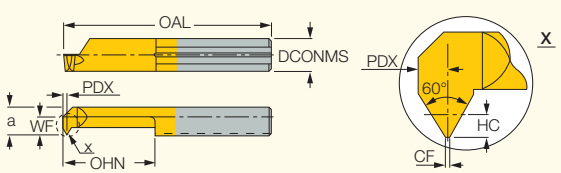
(2) Минимальный вылет

ISCARTHREAD

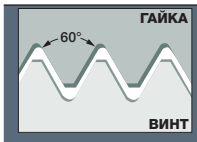
PICCOCUT

PICCO R/L-60°-Thread

Токарные резцы для внутренней резьбы 60° в отверстиях Dmin 2.4 мм



Показан правосторонний



Обозначение	Размеры DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	OHN[1]	OAL	DMIN	TPN[2]	TPX[3]	TPIN[4]	TPIX[5]	Прочный ↔ Твёрдый IC228	IC908
PICCO R 003.0105-8	4.00	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	8.0	22.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00		●
PICCO R 004.0105-10	4.00	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	10.0	24.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00		●
PICCO R/L 004.0205-15	4.00	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	15.0	30.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●	
PICCO R/L 005.0205-15	5.00	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●	
PICCO L 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	
PICCO R 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	●
PICCO R 005.0407-20	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	20.0	35.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00		●
PICCO R/L 005.0510-15	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●	
PICCO R 005.0510-20	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	20.0	35.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00		●
PICCO R/L 006.0510-15	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●	
PICCO R 006.0510-22	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00		●
PICCO R/L 006.0612-15	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●	
PICCO R 006.0612-22	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00		●
PICCO R/L 006.0815-15	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	
PICCO R 006.0815-22	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00		●
PICCO R/L 007.0815-15	7.00	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	15.0	30.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	

(1) Минимальный вылет

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

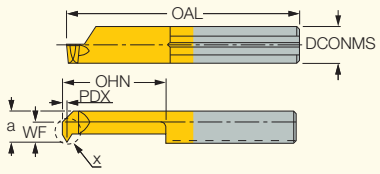
(3) Максимальный шаг резьбы (мм)

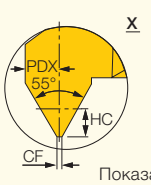
(4) Мин. число ниток резьбы на дюйм

(5) Макс. число ниток резьбы на дюйм

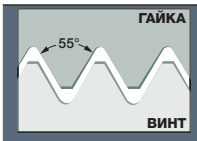
ISCARTHREAD
PICCOCUT

PICCO-55°-Thread
55° внутренняя резьба





Показан правосторонний

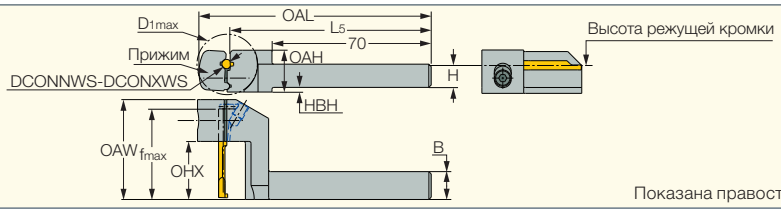


Обозначение	Размеры DCONMS	TPIX(1)	TPIN(2)	HC	CF	PDX	WF	a	OHN(3)	OAL	DMIN	IC228
PICCO R 005.5548-15	5.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	●
PICCO R 006.5548-15	6.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 006.5524-15	6.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15	7.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	15.0	30.00	7.00	●

• Все мини-резцы с острыми углами
(1) Макс. число ниток резьбы на дюйм
(2) Мин. число ниток резьбы на дюйм
(3) Минимальный вылет

PICCOCUT

GHPCOR
Перпендикулярные державки с квадратным сечением для установки в крестовой суппорт автоматов продольного точения



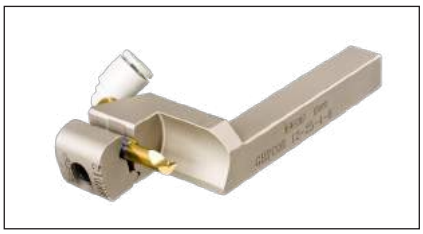
Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	OAL	L5	HBH	OAH	OAW	D1 max	OHX(1)	Fmax	DCONNWS(2)	DCONXWS(3)
GHPCOR 08-16-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 10-16-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 12-16-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	6.00
GHPCOR 12-25-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	43.00	26.0	25.00	39.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-16-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	35.00	36.0	16.00	31.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-25-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	44.00	36.0	25.00	40.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-30-7-8	16.0	16.0	116.00	98.00	-	22.0	49.00	36.0	30.00	45.0	7.00	8.00

• Резец PICCOCUT не должен быть длиннее OAW • Левосторонние державки по запросу • Адаптер для трубки охлаждения: KQ2L06-M5 (для трубки 6 мм)
(1) Максимальный вылет
(2) Минимальный диаметр
(3) Максимальный диаметр
Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)

Замена инструментов с верхней стороны

Замена инструментов с передней стороны



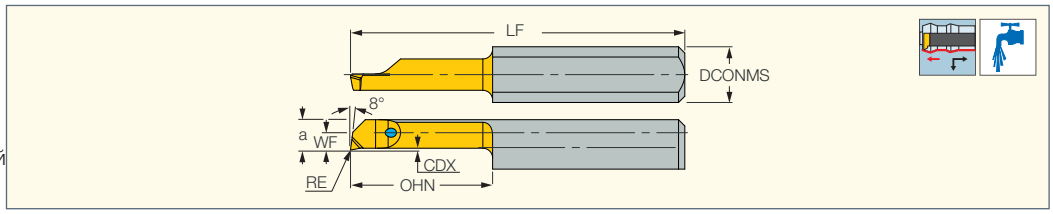
Запасные части

Обозначение				
GHPCOR 08-16-4-5	HED 08	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 10-16-4-5	HED 10	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-16-4-6	HED 12	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-25-4-6	HED 12	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-16-4-6	HED 16-4-6	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-25-4-6	HED 16-4-6	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-30-7-8	HED 16-7-8	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	

PICCOCUT

PICCO R/LM

Резцы для фасонной обработки, с каналами подвода охлаждающей жидкости, для обработки медицинских деталей



Обозначение	Размеры								IC909
	DMIN	OHN(1)	DCONMS	WF	a	CDX(2)	RE	LF	
PICCO R/LM050.05-2	0.50	2.0	4.00	0.20	0.40	0.02	0.02	20.00	●
PICCO LM050.08-4	0.80	4.0	4.00	0.20	0.70	0.03	0.02	20.00	●
PICCO RM050.08-4	0.80	4.0	4.00	0.40	0.70	0.03	0.02	20.00	●
PICCO R/LM050.1-5	1.00	5.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	20.00	●
PICCO R/LM050.1-7	1.00	7.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	22.00	●
PICCO R/LM050.15-5	1.50	5.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	19.00	●
PICCO R/LM050.15-10	1.50	10.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.2-5	2.00	5.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	19.00	●
PICCO R/LM050.2-10	2.00	10.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.25-5	2.50	5.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	19.00	●
PICCO R/LM050.25-10	2.50	10.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.3-10	3.00	10.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.3-16	3.00	16.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	30.00	●
PICCO LM050.35-10	3.50	10.0	4.00	1.10	3.40	0.17	0.02	24.00	●
PICCO RM050.35-10	3.50	10.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.35-16	3.50	16.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	30.00	●
PICCO R/LM050.35-20	3.50	20.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	34.00	●
PICCO R/LM050.4-10	4.00	10.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.4-16	4.00	16.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	30.00	●
PICCO R/LM050.4-20	4.00	20.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	34.00	●
PICCO R/LM050.4-24	4.00	24.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	38.00	●

• Оптимизированная геометрия и твердый сплав для производства медицинских деталей, изготовленных из титана, медицинской нержавеющей стали и других труднообрабатываемых материалов.

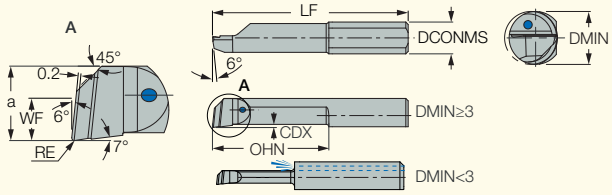
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCOCUT

PICCO R/LX050

Усиленные расточные резцы с внутренним подводом СОЖ



Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	RE	LF	OHN(1)	CDX(2)	DMIN	
PICCO R/LX050.2-5R15	4.00	-	1.80	0.15	19.00	5.0	0.10	2.00	●
PICCO R/LX050.2-10R05	4.00	-	1.80	0.05	24.00	10.0	0.10	2.00	●
PICCO R/LX050.2-10R15	4.00	-	1.80	0.15	24.00	10.0	0.10	2.00	●
PICCO R/LX050.3-16R10	4.00	0.70	2.70	0.10	30.00	16.0	0.15	3.00	●
PICCO R/LX050.3-16R20	4.00	0.70	2.70	0.20	30.00	16.0	0.15	3.00	●
PICCO R/LX050.4-10R10	4.00	1.60	3.60	0.10	24.00	10.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.4-10R20	4.00	1.60	3.60	0.20	24.00	10.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.4-16R10	4.00	1.60	3.60	0.10	30.00	16.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.4-16R20	4.00	1.60	3.60	0.20	30.00	16.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.5-15R10	5.00	2.10	4.60	0.10	30.00	15.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.5-15R20	5.00	2.10	4.60	0.20	30.00	15.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.5-25R10	5.00	2.10	4.60	0.10	40.00	25.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.5-25R20	5.00	2.10	4.60	0.20	40.00	25.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.6-15R10	6.00	2.50	5.50	0.10	30.00	15.0	0.40	6.00	●
PICCO R/LX050.6-15R20	6.00	2.50	5.50	0.20	30.00	15.0	0.40	6.00	●
PICCO R/LX050.6-22R20	6.00	2.50	5.50	0.20	37.00	22.0	0.40	6.00	●
PICCO R/LX050.6-35R20	6.00	2.50	5.50	0.20	50.00	35.0	0.40	6.00	●

• Левосторонние резцы по заказу

(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCOCUT

KIT PICCO SET

Комплект из 2 державок и набора твердосплавных резцов для обработки канавок и точения

Рис. A

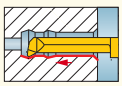


Рис. B

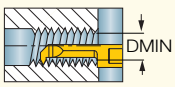
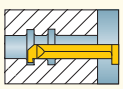
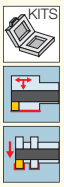


Рис. C





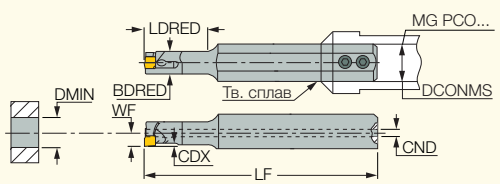
Обозначение	DMIN	Кол-во
KIT PICCO SET-1R	3.00	12

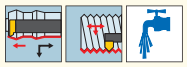
Обозначение	DMIN	OHN	CDX	CW	OAL	Шт.	Рис.	Описание
PICCO ACE 16-4	–	–	–	–	85	1	–	Адаптер
PICCO ACE 16-6	–	–	–	–	85	1	–	Адаптер
PICCO R 080.0004-25	4.0	24.0	0.80	1.5	39	1	A	Резец
PICCO R 003.0070-16	3.0	15.0	0.60	0.7	29	1	C	Резец
PICCO RM050.2-10	2.0	10.0	0.08	–	24	1	A	Резец
PICCO R 050.1-5	1.0	4.5	0.10	–	20	1	A	Резец
PICCO R 003.0070-5	3.0	5.0	0.60	0.7	19	1	C	Резец
PICCO R 006.1.00-25	6.0	24.0	1.80	2.0	40	1	A	Резец
PICCO R 006.0100-22	6.0	21.0	1.80	1.0	37	1	C	Резец
PICCO R 050.6-15	6.0	14.0	0.50	–	30	1	A	Резец
PICCO RX050.6-15R10	6.0	15.0	0.40	–	30	1	A	Резец
PICCO R 006.0510-15	6.0	15.0	–	–	30	1	B	Резец

MINICHAM

MGUHR

Твердосплавные державки для растачивания и нарезания внутренней резьбы, минимальный диаметр отверстия 4 мм





Показана правосторонняя

Обозначение	DMIN	CDX[2]	WF[3]	DCONMS	LF	LDRED	BDRED	CND
MGUHR 06-04L10 [1]	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	10.0	3.45	1.3
MGUHR 06-04L20	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	20.0	3.45	1.3

[1] Dmin для точения 4.0 мм и CDX 0.43 мм; Dmin для нарезания резьбы 5.0 мм и CDX 1.00 мм

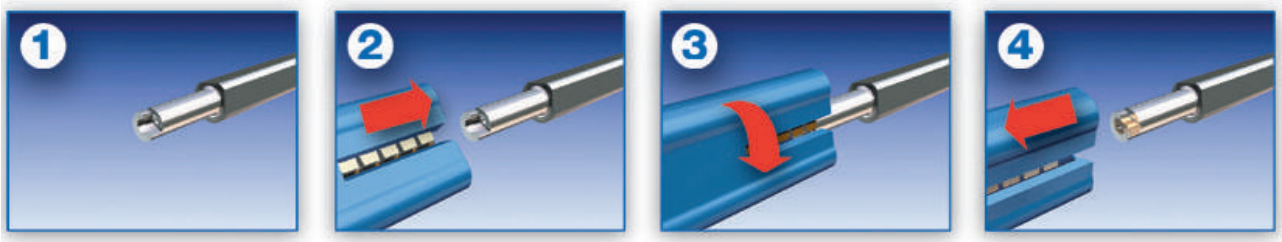
[2] Максимальная глубина резания

[3] WF=2.17 для точения, WF=2.7 для нарезания резьбы

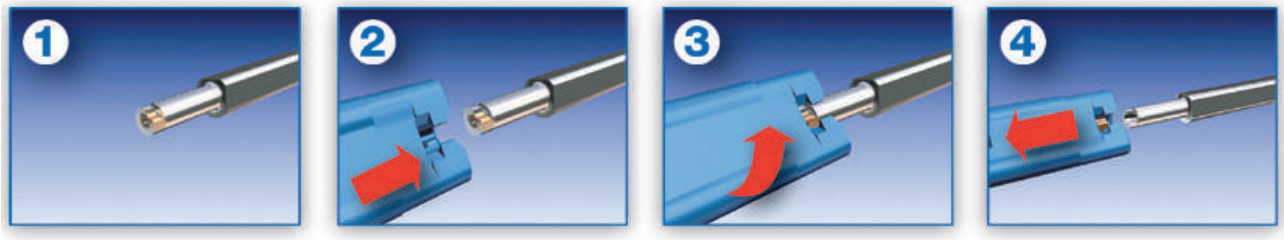
Пластины см. стр.: UMGR (412) • UMGR-A55 (412) • UMGR-A60 (412)

Резцы см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399)

Процесс установки пластины



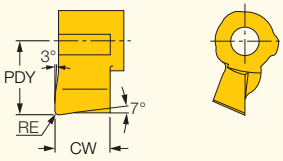
Процесс снятия пластины



MINICHAM

UMGR

Миниатюрные пластины для растачивания



Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	PDY	DMIN	IC508
UMGR 4.0-0.0	1.63	0.00	2.20	4.00	●
UMGR 4.0-0.1	1.63	0.10	1.60	4.00	●

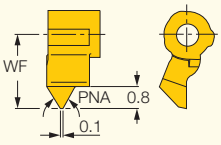
Державки см. стр.: MGUHR (411)

ISCARTHREAD

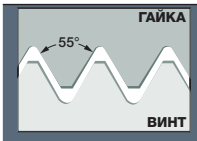
MINICHAM

UMGR-A55

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы Витворта, неполный профиль, Dmin 5.2 мм



Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры WF	PNA	TPIX(1)	TPIN(2)	TPN(3)	TPX(4)	DMIN	IC508
UMGR 4.0-A55	2.70	55.0	40.00	24.00	0.500	1.400	5.20	●

(1) Макс. число ниток резьбы на дюйм
(2) Мин. число ниток резьбы на дюйм
(3) Минимальный шаг резьбы (мм)
(4) Максимальный шаг резьбы (мм)

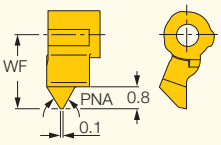
Державки см. стр.: MGUHR (411)

ISCARTHREAD

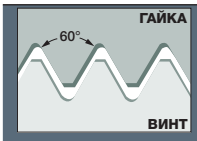
MINICHAM

UMGR-A60

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы 60°, неполный профиль, Dmin 5.2 мм



Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры PNA	WF	DMIN	TPN(1)	TPX(2)	TPIN(3)	TPIX(4)	IC508
UMGR 4.0-A60	60.0	2.70	5.20	0.600	1.250	20.00	40.00	●

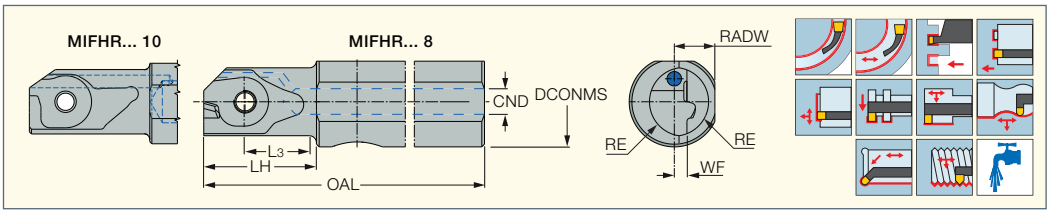
(1) Минимальный шаг резьбы (мм)
(2) Максимальный шаг резьбы (мм)
(3) Мин. число ниток резьбы на дюйм
(4) Макс. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: MGUHR (411)

MIN CUT MINI FACE LINE

MIFHR

Расточные державки для обработки поднутрений, торцевых и внутренних канавок и нарезания резьбы



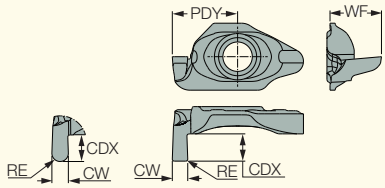
Обозначение	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	RE	Пластина			
MIFHR 8SC-8-SRK [1]	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 [2]	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-10 [2]	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-15	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

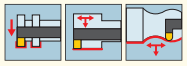
[1] Твердосплавный хвостовик
[2] Для этой державки доступны только пластины для прорезки торцевых канавок
Пластины см. стр.: MEFL (600) • MIFR (600) • MIGR 8 (413) • MITR 8-MT (650) • MIUR 8 (413)
Резцы см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399)

MIN CUT MINI FACE LINE

MIGR 8

Пластины для обработки внутренних неглубоких канавок





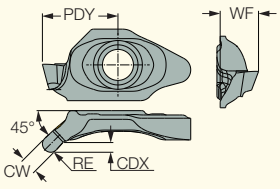
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	DMIN	CDX[3]	PDY	WF	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
MIGR 8-0.50-0.00	0.50	-	0.02	0.020	8.50	1.40	6.30	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.020	8.50	1.40	6.80	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.05	1.20	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.60	1.20	0.60	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.60-0.80	1.60	0.80	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.020	8.90	1.80	6.80	4.40	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

[1] Допуск на ширину резания (+/-)
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)
[3] Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: MIFHR (413)

MIN CUT MINI FACE LINE

MIUR 8

Пластины (полный радиус) для обработки поднутрений 45°



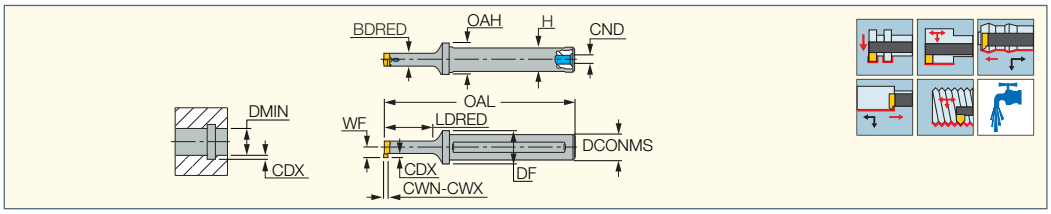
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	DMIN	CDX[3]	PDY	WF	IC908	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
MIUR 8-1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.020	8.00	1.10	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-1.5-0.75	1.50	0.75	0.02	0.020	8.10	1.20	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	8.30	1.36	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

[1] Допуск на ширину резания (+/-)
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)
[3] Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: MIFHR (413)

CHAMGROOVE

MG

Расточные державки для обработки внутренних канавок, растачивания и нарезания резьбы



Обозначение	DCONMS	DMIN(1)	CDX(2)	BDRED	OAL	LDRED	WF(3)	H	CWN(4)	CWX(5)	OAH	DF	CND	Пластина		
MG 12-08C16	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	16.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-08C23	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	23.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-11C25	12.00	11.00	2.30	8.00	92.50	25.0	6.70	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 11	SR M3.5-08134	T-9/5

- Одна державка для правого и левого направления обработки

(1) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

(2) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

(3) Радиус режущей кромки на вращающемся инструменте

(4) Минимальная ширина резания

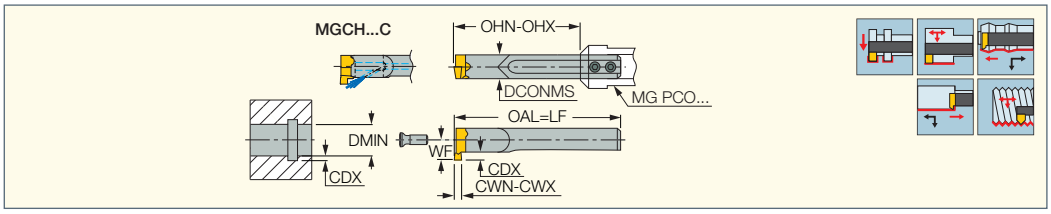
(5) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIQR/L 8 (415) • GIQR/L 8-R (415) • GIQR/L 11 (416) • GIQR/L 11-R (416) • GIQR/L 11-15 (417) • GIQR/L 11-15-R (417) • GIQR/L-A18 (417) • GIQR/L-B18 (418) • GIQR/L-MT (418) • GIQR/L-WT (418)

CHAMGROOVE

MGCH

Твердосплавные державки для прорезки внутренних канавок, точения и нарезания резьбы, Dmin 8 мм



Обозначение	DMIN(1)	CDX(2)	DCONMS	OAL	OHN(3)	OHX(4)	WF	CWN(5)	CWX(6)	CSP(7)	Пластина		
MGCH 06	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06C	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	1	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06-L100	8.00	1.50	6.00	100.00	16.0	80.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 08	- (8)	- (9)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (10)	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08C	- (8)	- (9)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (10)	0.50	5.00	1	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08-L125	- (8)	- (9)	8.00	125.00	70.0	105.0	- (10)	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5

- Одна державка для правого и левого направления обработки.

(1) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

(2) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

(3) Минимальный вылет

(4) Максимальный вылет

(5) Минимальная ширина резания

(6) Максимальная ширина резания

(7) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(8) DMIN=11 мм для GIQR 11, DMIN=15 мм для GIQR 11-15

(9) CDX=2.30 для GIQR 11, CDX=6.3 для GIQR 11-15

(10) WF=6.70 мм для GIQR 11, WF=10.6 мм для GIQR 11-15

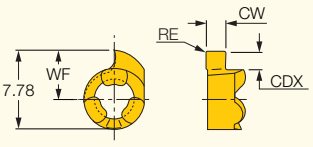
Пластины см. стр.: GIQR/L 8 (415) • GIQR/L 8-R (415) • GIQR/L 11 (416) • GIQR/L 11-R (416) • GIQR/L 11-15 (417) • GIQR/L 11-15-R (417) • GIQR/L-A18 (417) • GIQR/L-B18 (418) • GIQR/L-MT (418) • GIQR/L-WT (418)

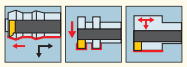
Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399) • SBB (120)

CHAMGROOVE

GIQR/L 8

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[2]	RETOL[3]	CDX[4]	DMIN	WF	IC528	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-0.50-0.00 [1]	0.50	0.00	0.02	0.030	0.70	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.75-0.00 [1]	0.75	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.85-0.00 [1]	0.85	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.95-0.00 [1]	0.95	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.00-0.00 [1]	1.00	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.04-0.05 [1]	1.04	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.20-0.05 [1]	1.20	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.40-0.05 [1]	1.40	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.47-0.05 [1]	1.47	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.50-0.05 [1]	1.50	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.68	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.78	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.80	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.88	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.20	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.50-0.20	3.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.40	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.60	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

[1] Только для прорезки канавок

[2] Допуск на ширину (+/-)

[3] Допуск на радиус при вершине (+/-)

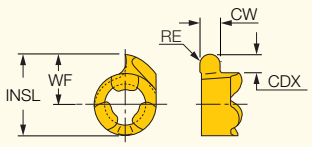
[4] Максимальная глубина резания

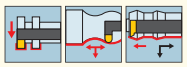
Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 8-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних канавок и фасонной обработки





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	CDX[3]	DMIN	WF	INSL	IC528	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

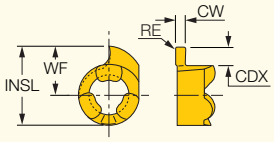
[3] Максимальная глубина резания

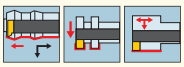
Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin 11 мм





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(2)	RETOL(3)	CDX(4)	DMIN	INSL	WF	IC528	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-0.50-0.00 (1)	0.50	0.00	0.02	0.030	1.00	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.75-0.00 (1)	0.75	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR 11-0.85-0.00 (1)	0.85	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.95-0.00 (1)	0.95	0.00	0.02	0.030	1.80	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.04-0.05 (1)	1.04	0.05	0.02	0.030	2.00	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.20-0.05 (1)	1.20	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.40-0.05 (1)	1.40	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.50-0.05 (1)	1.50	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.70-0.05 (1)	1.70	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.96-0.10 (1)	1.96	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-0.10 (1)	2.00	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.12-0.88	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.18-0.95	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-0.98	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.00	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.08	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.20	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.27	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.60	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-5.00-0.20	5.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-2.00	0.03-0.07	0.02-0.05

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

(1) Только для прорезки канавок

(2) Допуск на ширину (+/-)

(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

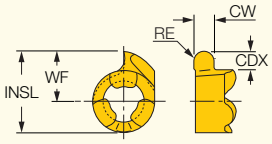
(4) Максимальная глубина резания

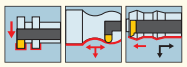
Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних канавок и фасонной обработки





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	DMIN	WF	INSL	IC528	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.80-R090	1.80	0.90	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.40-0.90	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 11-4.00-R200	4.00	2.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	1.00-2.00	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

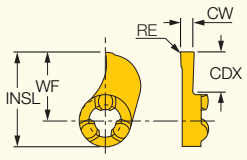
(3) Максимальная глубина резания

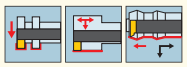
Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки внутренних глубоких канавок и растачивания





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	DMIN	INSL	WF	IC528	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-15-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.10-0.40	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.15-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.25-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.25-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

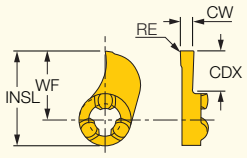
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних глубоких канавок и фасонной обработки



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	DMIN	WF	INSL	IC528	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-15-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	●	0.00-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-R125	2.50	1.25	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	●	0.00-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	●	0.00-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

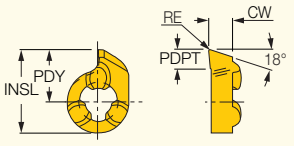
(3) Максимальная глубина резания

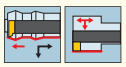
Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L-A18

Пластины для растачивания и внутренней фасонной обработки





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры DMIN	CW	RE	PDPT(1)	INSL	PDY	IC528	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-A18-0.15	7.80	3.00	0.15	1.60	7.60	4.60	●	0.02-1.30	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-A18-0.15	11.00	3.00	0.15	2.50	10.70	6.70	●	0.02-2.20	0.02-0.05	0.01-0.03

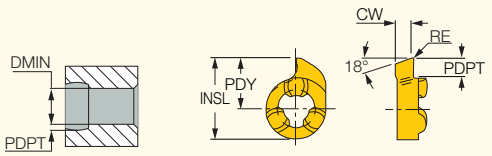
(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L-B18

Пластины для обратного растачивания и внутренней фасонной обработки



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры DMIN	CW	RE	PDPT(1)	PDY	INSL	IC528	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
GIQR/L 8-B18-0.15	7.80	2.50	0.15	1.30	4.60	7.60	●	0.02-1.00	0.02-0.05
GIQR/L 11-B18-0.15	11.00	2.50	0.15	2.30	6.70	10.70	●	0.02-2.00	0.02-0.05

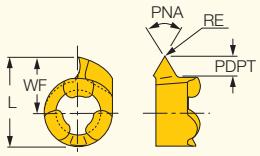
(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

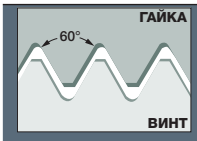
ISCARTHREAD CHAMGROOVE

GIQR/L-MT

Пластины с неполным профилем 60° для нарезания резьбы, для отверстий диаметром от 8 мм



Показана левосторонняя



Обозначение	Размеры L	RE	PNA	PDPT(1)	WF	DMIN(2)	TPN(3)	TPX(4)	TPIN(5)	TPIX(6)	IC528
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	60.0	1.50	4.80	8.00	0.500	1.590	16.00	50.00	●
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	60.0	2.00	6.70	11.00	0.500	2.300	11.00	50.00	●

• Может использоваться для резьбофрезерования по методу круговой интерполяции • Шаг max 0.19xD • D-диаметр резьбы

(1) Максимальная глубина резания

(2) Минимальный диаметр

(3) Минимальный шаг резьбы (мм)

(4) Максимальный шаг резьбы (мм)

(5) Мин. число ниток резьбы на дюйм

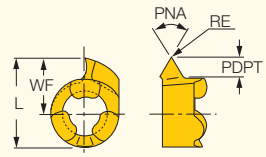
(6) Макс. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

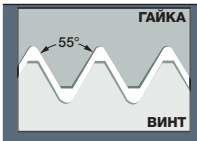
ISCARTHREAD CHAMGROOVE

GIQR/L-WT

Пластины с неполным профилем для резьбы Витворта, для отверстий диаметром от 8 мм



Показана левосторонняя



Обозначение	Размеры L	RE	PNA	PDPT(1)	WF	DMIN	TPIN(2)	TPIX(3)	IC528
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	55.0	1.50	4.80	8.00	16.00	50.00	●
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	55.0	2.00	6.70	11.00	11.00	50.00	●

• Может использоваться для резьбофрезерования по методу круговой интерполяции • TPI min D/5.9 • D-диаметр резьбы (шаг max<=W)

(1) Максимальная глубина резания

(2) Мин. число ниток резьбы на дюйм

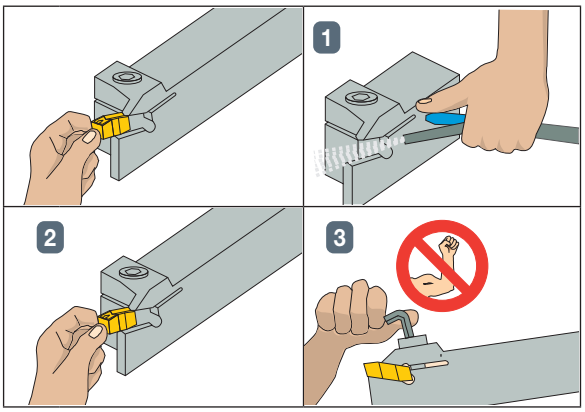
(3) Макс. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

Что такое пластина GRIP?

Grip – канавочная, канавочно-токарная или отрезная пластина, которая крепится в державке между двух призматических поверхностей. Для стабильной обработки необходима правильная установка пластины.

1. Убедитесь, что посадочное гнездо очищено от грязи и стружки.
2. Легко вставьте пластину в посадочное гнездо. Убедитесь, что призматические поверхности совпадают.
3. Всегда используйте ключ, поставляемый с державкой. Используйте умеренную силу до точки сопротивления для окончательного закрепления пластины. Максимальный момент затяжки 1.5xd Н·м или 15xd кгф x см. d=диаметр зажимного винта в мм.

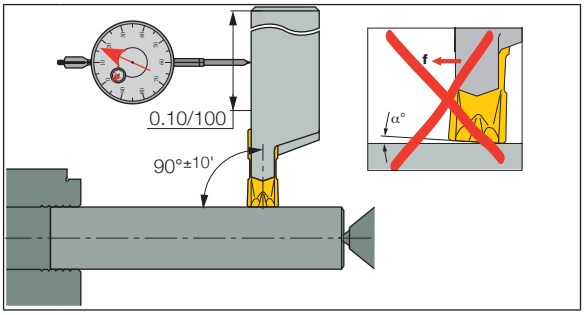


Очень важно не превышать момент затяжки пластины, даже если вам кажется, что это сделает закрепление более надёжным. Перетягивание приводит к ухудшению стабильности.

Позиционирование инструмента

Успешная обработка достигается только при правильном позиционировании державки. Необходимо соблюдать следующие условия:

- Державка перпендикулярна заготовке; отклонение 0.10/100 мм вдоль державки
- Убедитесь, что фронтальная режущая кромка выровнена параллельно заготовке



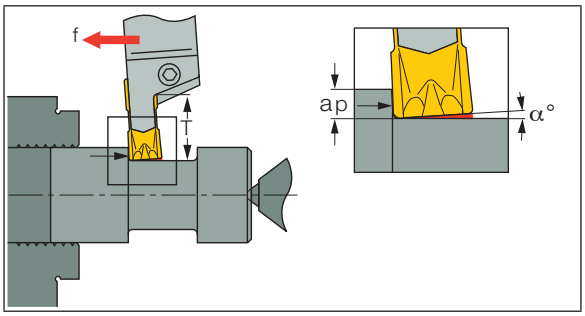
Если режущая кромка не параллельна заготовке или расположена как на рисунке, отклонение в ходе обработки (в указанном направлении) будет слишком маленьким и могут возникнуть вибрации.

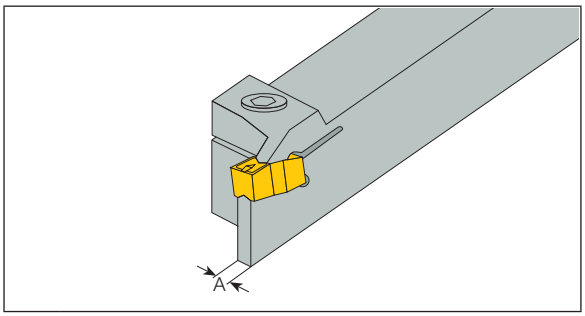
Особенности точения канавочным инструментом

Основная особенность точения канавочным инструментом - это отгиб державки, который приводит к возникновению фронтального зазора с углом α° между пластиной и заготовкой. Угол α° является функцией от боковой силы резания и не является постоянным, как в случае с пластинами ISO. На отгиб влияют следующие факторы:

Подача: **f**
Глубина резания: $\mathbf{a_p}$
Выступ суппорта пластины: **T**
Ширина суппорта пластины: **A**
Скорость резания: $\mathbf{V_c}$
Материал заготовки

Если все эти факторы неизменны, при обработке может быть достигнута очень высокая точность до ±0.01 мм.





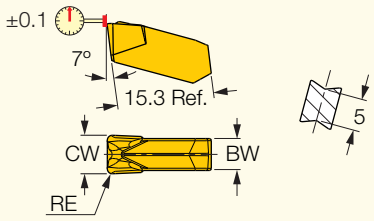
Если условия обработки легкие (чистовая обработка), отгиб может не происходить, а угол будет небольшим. Это может привести к вибрациям.

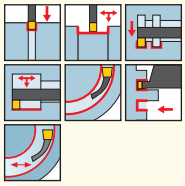
Режимы резания

Выбор правильных режимов резания

Конкретные режимы резания указаны в каталоге для каждой пластины:

Пример: GIMF 608 прессованные пластины для прорезки и точения канавок





Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твёрдый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC428	IC5010	IC907	IC806	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMF 608	6.00	0.80	5.0	●	●	●		●		●		●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
													Глубина резания	Подача для точения	Подача для канавки

Марки твердых сплавов

Твердые сплавы и скорости резания:

- Рекомендации по скорости резания основаны на материале заготовки и выборе марки твёрдого сплава
- Выбирайте марку сплава в соответствии с таблицей.
- Специфические материалы и рекомендации по скорости резания см. стр. 432-433.

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ		ISO P 1-11 Сталь	ISO P 12-13 Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная	ISO M 14 Нержавеющая сталь, аустенитная и дуплексная (ферритно-аустенитная)	ISO K 15-20 Чугун	ISO N 21-28 Цветные металлы	ISO S 31-37 Жаропрочные сплавы	ISO H 38-41 Закаленная сталь и чугун
КАНАВКИ И ТОЧЕНИЕ	Твёрдый	IC20N	IC807	IC807		ID5	IC804	**IB50**
		IC807			**IC5010**		**IC806**	
		IC808 (IC908)	**IC808 (IC908)**	**IC808 (IC908)**	IC428		IC907	
		IC8250					IC807	IC807
					IC8250	**IC20**	IC07	
							IC20	IC808
							IC908	
	Прочный	IC830	IC830	IC830			IC08	

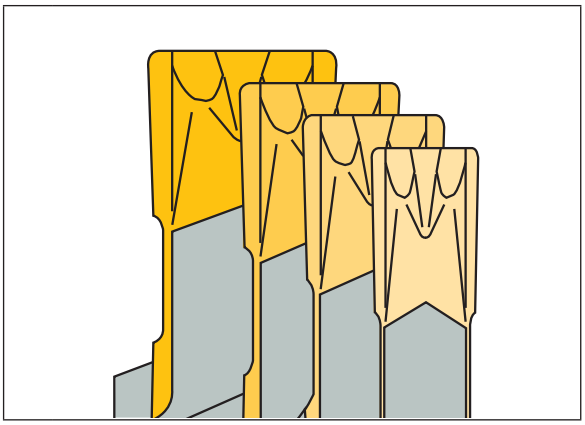
■ Первый выбор

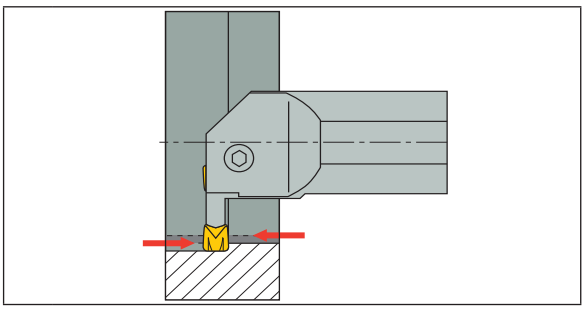
Рекомендации по обработке

Ширина пластины

Как правило, ширина пластины должна быть как можно больше, поскольку это напрямую влияет на ее прочность. Однако, существуют дополнительные условия, которые нужно учитывать при выборе необходимой ширины:

- Размер заготовки и жесткость закрепления: Чем больше ширина, тем выше силы резания при обработке. Слишком большая ширина может привести к деформации заготовки и к вибрациям.
- При использовании широкой пластины, убедитесь, что мощность станка достаточна. (см. стр. 426)
- Стратегия обработки: Прорезка канавки в правильной последовательности должна повлиять на ваш выбор. (см. стр. 422)
- Требуемый вылет: большой вылет инструмента требует увеличения ширины пластины для повышения стабильности обработки.
- Чем шире пластина, тем шире верхний и нижний прижимы, поэтому требуется большее усилие для создания нужного бокового отгиба.
- Если глубина резания небольшая, ширина пластины должна быть соразмерно уменьшена для обеспечения нужного бокового отгиба.



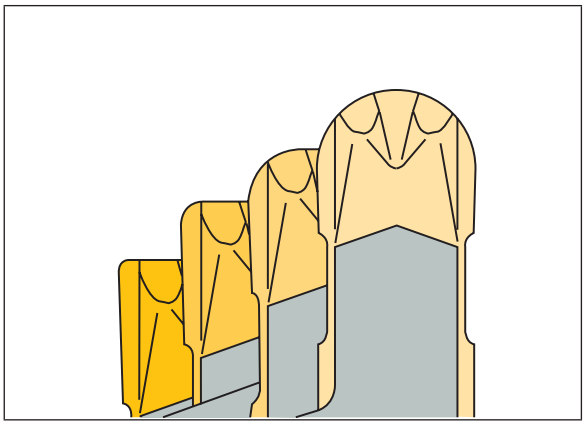


Эффективное использование кромок:
Всегда старайтесь распределить обработку между двумя углами пластины. Это приведёт к повышению стойкости пластины.

Радиус пластины

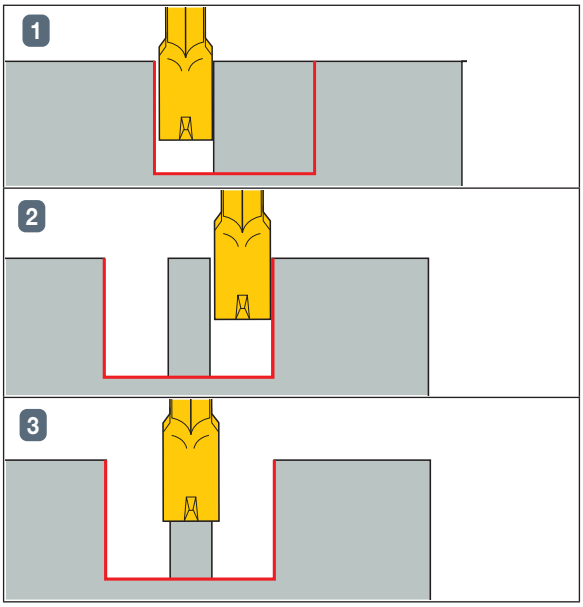
На выбор радиуса пластины влияет множество факторов. Радиус влияет на форму детали и срок службы канавочно-токарной пластины.

- При точении больший радиус приводит к улучшению качества поверхности.
- Пластина с большим радиусом лучше распределяет силы резания и выделяемое тепло. Она прочнее, а стойкость выше.
- Малый радиус канавочной пластины приводит к увеличению боковых сил резания и большему боковому отгибу, положительно влияя на стабильность, особенно при небольшой глубине резания и подаче.
- Лучший радиус обычно определяется геометрией и размерами заготовки. Чем надёжнее заготовка закреплена в станке, тем больший радиус может быть использован.
- Когда соотношение длина / диаметр заготовки большое, уменьшение радиуса пластины способствует предотвращению вибрации.
- Увеличенный радиус позволяет работать с большей подачей.
- Для фасонной обработки подходят пластины с наибольшим или полным радиусом.



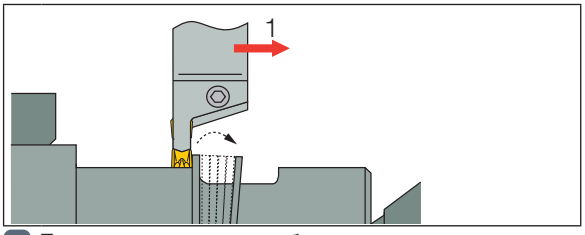
Рекомендации по обработке

Правильная последовательность обработки канавки
Если ширина пластины и канавки не совпадают, рекомендуется выбирать такую пластину, которая позволит симметрично прорезать канавку так, чтобы материал всегда находился по её центру. Такая практика улучшает дробление стружки и распределение сил резания.

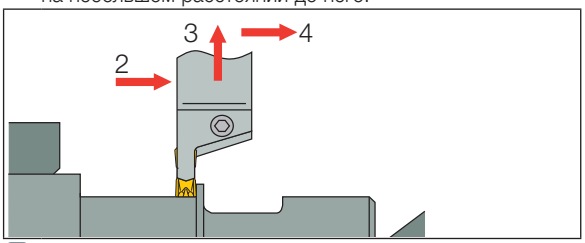


Устранение “висячего кольца”
При точении к концу прутка или к углублению между двумя стенками может образоваться нежелательное “висячее кольцо”.

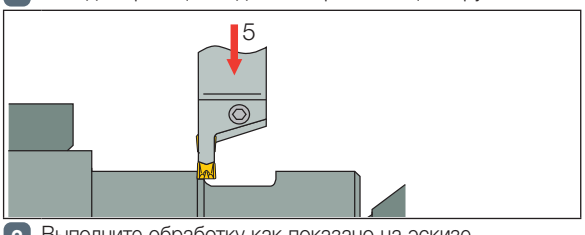
Способ устранения:



1 Точите в направлении углубления и остановитесь на небольшом расстоянии до него.



2 Отведите резец назад и повторно позиционируйте его.



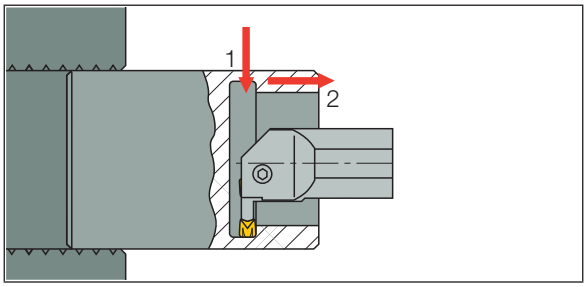
3 Выполните обработку как показано на эскизе. Эта операция обеспечит нужный размер и плоскостность боковой стенки.

Внутренняя обработка

Повышение показателей внутренней обработки в глухом отверстии
Основная проблема такой обработки - отвод стружки. Когда инструмент достигает задней стенки, стружку может заклинить между стенкой и пластиной, что может привести к поломке пластины. Два решения данной проблемы:

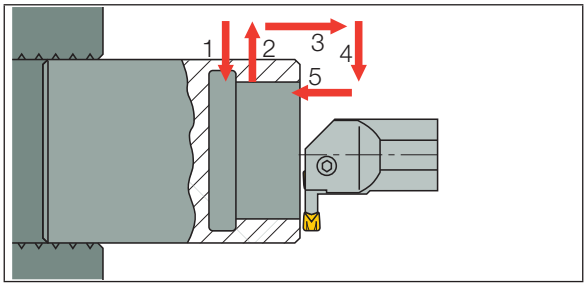
Первое решение

1 Начинайте обработку от задней стенки.
2 Продолжайте точение наружу.

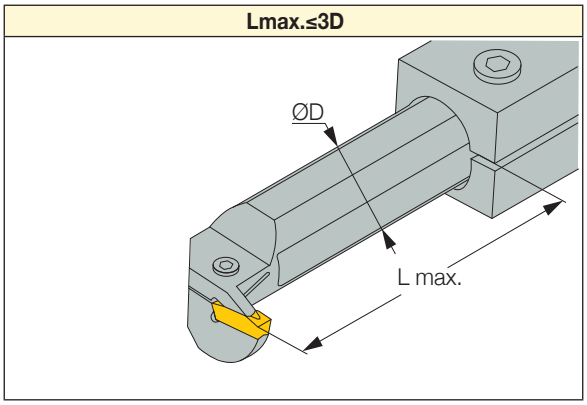


Второе решение

1 Начинайте обработку от задней стенки.
2 Вытащите инструмент обратно наружу.
3 Точите до окончательного диаметра снаружи, по направлению к канавке.



Оптимизация обработки и вылет державки
Рекомендуется всегда работать с минимально возможным вылетом, чтобы сохранить максимальную жёсткость державки. Основное правило: максимальный вылет не должен превышать трёхкратного диаметра расточной державки.



Чистовая обработка: компенсация диаметра

Коэффициент компенсации для конечного диаметра должен использоваться на чистовой операции.

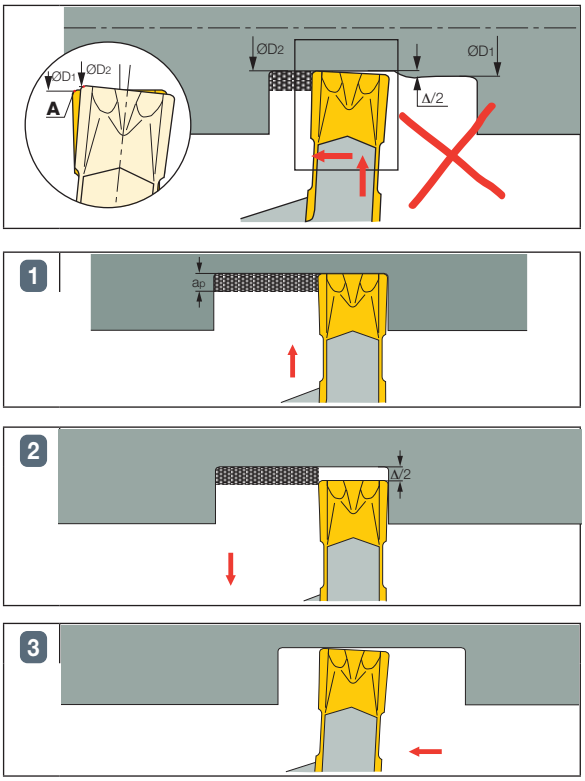
После начального врезания до требуемого конечногодиаметра направление обработки обычно меняетсяна продольное. В этой точке происходит отгиб.Если обработка продолжается без коррекции, угол пластины A будет врезаться в материал. В результате получается два разных диаметра: øD1 при прорезании канавки и øD2 при точении. Разница между øD1 и øD2 определяется величиной Δ. Коэффициент компенсации - Δ/2, как показано ниже.

$$\frac{\Delta}{2} = \frac{\text{øD}^1\text{-øD}^2}{2}$$

Использование коэффициента компенсации устраняет образование малой переходной поверхности. Соблюдайте это простое условие при обработке:

1. Прорежьте канавку до окончательного диаметра
2. Отведите инструмент назад на расстояние, равное значению Δ/2
3. Продолжайте чистовое точение

Характерные значения Δ показаны на диаграммах.

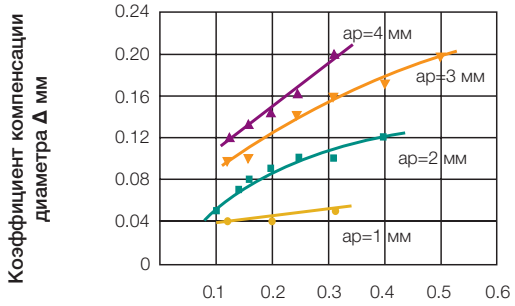


Характерные значения Δ

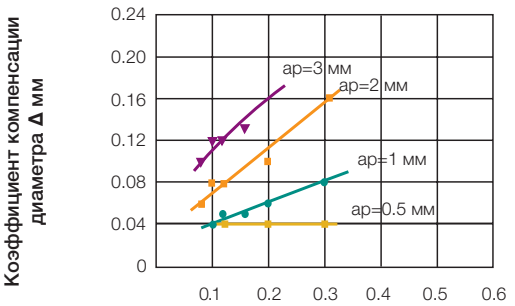
Диаграммы отображают результаты для определённых условий обработки. Это выборочные значения, которые меняются в зависимости от материала заготовки и типа державки.

Измерьте значение Δ для вашей чистовой операции в предварительном коротком испытании с выбранными параметрами обработки. Не проводите испытание на окончательном диаметре.

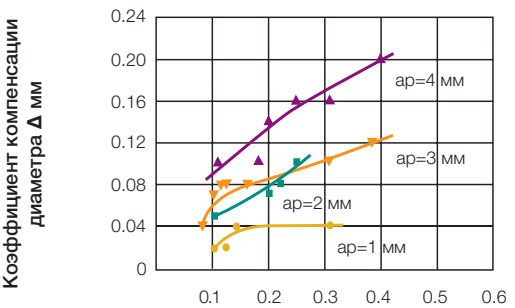
Пластина: GIP 4.00E-0.4
Державка: GHDR 25-4



Пластина: GIP 3.00E-0.4
Державка: GHDR 25-3



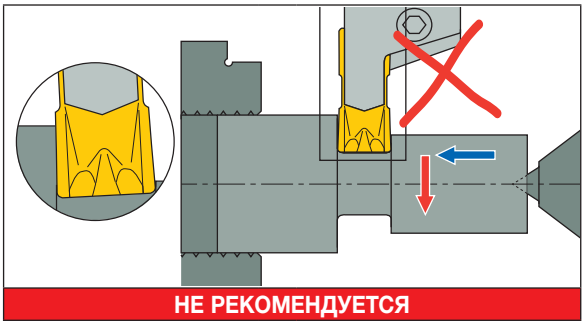
Пластина: GIP 6.00E-0.8
Державка: GHDR 25-5

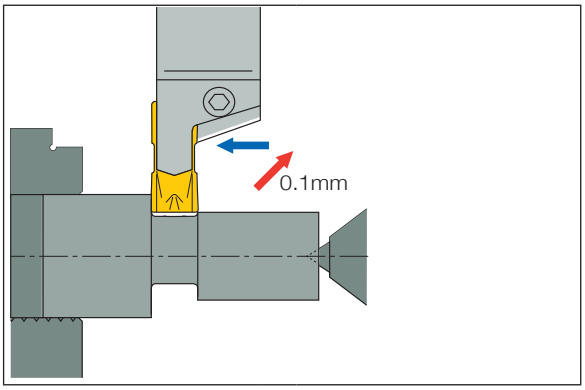


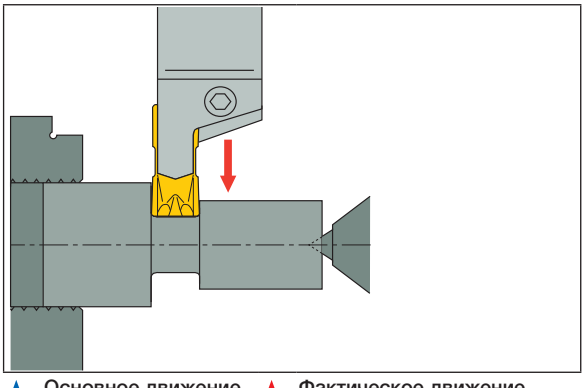
Многофункциональные операции

GROOVE-TURN – многофункциональный инструмент, способный работать в двух режимах: прорезка канавки и точение. Переход от операции точения к прорезанию канавки требует соблюдения основного принципа Grip, исключающего возможность поломки пластины. Необходимо устранить боковой отгиб державки, который требуется для точения, но не рекомендуется для прорезания канавки.

Предлагается следующая последовательность обработки: после завершения продольного точения, но перед началом прорезания канавки необходимо устранить боковой отгиб. Переместите инструмент в противоположном подаче направлении примерно на 0.1 мм и верните обратно в исходную позицию без боковой нагрузки. Теперь, когда отгиб устранен и державка перпендикулярна заготовке, можно переходить к обработке канавки.







Основное движение Фактическое движение

Обработка между стенок

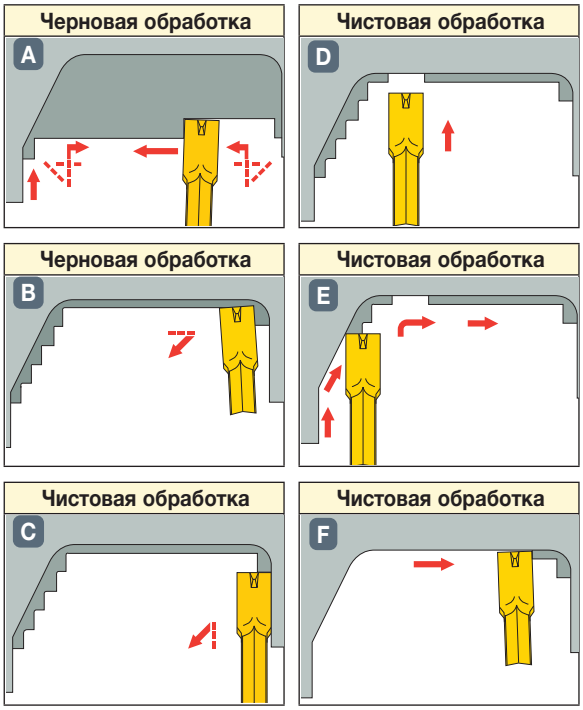
Одно из важнейших преимуществ системы **GROOVE-TURN** – это возможность обработки между стенок. Для получения лучшего результата рекомендуется такая последовательность:

Черновая обработка

Произведите врезание на величину глубины резания. Сместите инструмент назад радиально на 0.2 мм. Осуществите продольное точение и снова сместите инструмент назад одновременно в радиальном и осевом направлении на 0.2 мм. Снова произведите врезание на глубину резания и повторите цикл со смещением от стенок на 0.2 мм. Минимальная глубина резания должна быть $a_p \geq Rx1.2$ (радиус пластины).

Чистовая обработка

Произведите врезание с правой стороны до начала радиуса. Отведите инструмент и проточите до сопряжения с другой стороны. Сделайте обратный ход и обработайте весь контур, с отводом назад вдоль дна с учетом величины компенсации (см. стр. 423).

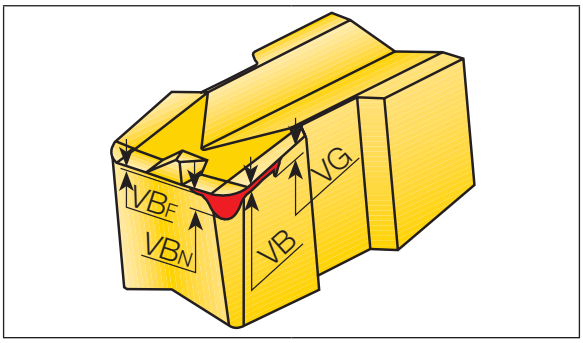


Видео с этой инструкцией можно посмотреть по ссылке:
http://www.youtube.com/watch?v=HXhEtc1zl4w

Рекомендованные критерии замены режущей кромки

Режущая кромка должна быть заменена вовремя, чтобы исключить возникновение простоев. Рекомендуемая величина износа для замены определяется величиной ленточки износа. Пластину необходимо заменить, когда размер ленточки износа таков, что увеличение боковых сил невелико и не приводит к поломке пластины, необходимый допуск при этом также выдерживается. Износ выступает как функция от времени обработки. Режущая кромка обычно подлежит замене после 15 минут работы.

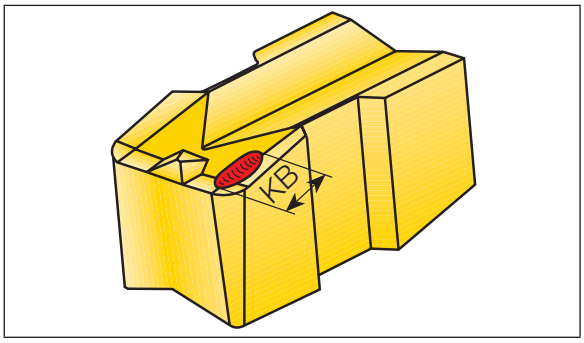
Износ пластины - Износ по задней поверхности
Ленточка износа обычно образуется на вершине задней поверхности **VBN**, на боковой поверхности у вершины **VB**, на фронтальной режущей кромке **VBF** и на конце режущей стороны **VG.** Эффективный срок службы режущей кромки заканчивается тогда, когда любая из величин - **VB, VB, VBF и VG** - превышает указанные максимальные значения.
Самая большая ленточка износа обычно наблюдается у вершины задней поверхности **VBN**. Она оказывает значительное влияние на размер и допуск конечной заготовки. Форма ленточки износа у пластин GRIP и ISO немного отличается. Несмотря на то, что фронтальная режущая поверхность пластины GRIP нагревается и изнашивается сильнее, износ **VBF** при точении незначителен по сравнению с **VB** и **VBN**. Износ может иногда возникать на конце вспомогательной режущей кромки **VG**.



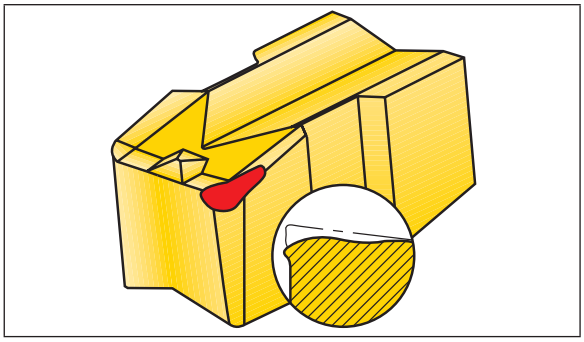
Максимальная рекомендованная величина ленточки износа в зависимости от ширины пластины

W Ширина пластины (мм)	Максимальная ленточка износа (мм)
≤3	0.20
4	0.22
5	0.25
6	0.27
8	0.27
≥10	0.30

Лункообразование
Лункообразование **KB** возникает на передней поверхности и зависит в основном от подачи и скорости резания. Со временем износ распространяется к фронтальной режущей кромке. Как только износ достигает фронтальной кромки, качество обрабатываемой поверхности незамедлительно ухудшается.



Пластическая деформация
Пластическая деформация возникает в случае, когда твердость режущей кромки снижается вследствие нагрева и давления. Так называемая “твердость в горячем состоянии” ограничивает подачу и скорость резания. Пластическая деформация влияет на окончательные размеры и точность готовой детали. Она обычно происходит, когда радиус пластины небольшой, а скорость резания и подача высокие. Использование подходящей геометрии пластины и скорости устраняет данную проблему.



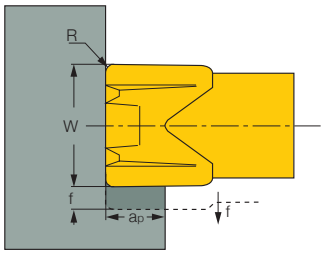
Расчет потребляемой мощности

Расчет потребляемой мощности

Воспользуйтесь формулами ниже или онлайн- калькулятором: http://mpwr.iscar.com/machinimgpwr

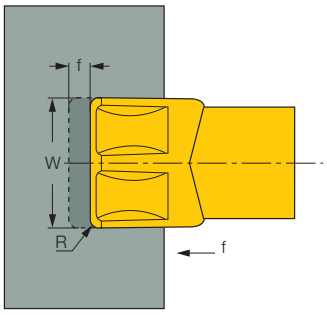
Точение

$$P = \frac{K_c \cdot a_p \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 60{,}000} \text{ [кВт]}$$



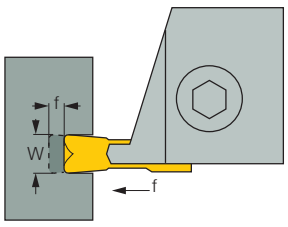
Канавка/отрезка

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 60{,}000} \text{ [кВт]}$$



Обработка торцевых канавок

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 60{,}000} \text{ [кВт]}$$



Где:

K_c - силы резания (Н/мм2), могут быть использованы значения для точения

h - Эффективность (h≈0.8)

Державки M-типа

- Державки M-типа имеют короткую опорную поверхность под пластину
- Для пластин шириной менее 2.2 мм стандартные державки отсутствуют. Существует 2 варианта использования этих узких пластин:

1. Модифицировать существующую державку, уменьшив опорную поверхность пластины
2. Использовать стандартную державку M-типа с короткой опорной поверхностью

- Бывают случаи, когда опорная поверхность державки мешает обработке (резьбонарезные, V-образные и специальные пластины). В таких случаях учитываются рекомендации, указанные выше
- Можно использовать пластины различной ширины на одной державке (до 6.4 мм)
- **Обработка не должна быть нагруженной ввиду небольшой опорной поверхности и ограничений по силе зажима пластины**

Значения k_c

Группа материала	K_c [Н/мм2]
1	2000
2	2100
3	2150
4	2200
5	2100
6	2100
7	2100
8	2100
9	2100
10	2500
11	3250
12	2300
13	2800
14	2600
15	1100
16	1300
17	1100
18	1800
19	900
20	1000
21	500
22	800
23	800
26	700
27	700
28	1700
31	3000
32	3100
33	3300
34	3300
35	3200
36	1700
37	1700
38	4600
39	4700
40	4600
41	4500

Группы материалов см. стр. 432

Рекомендуемые моменты затяжки, сменные лезвия и рукоятки с регулируемым моментом (доп.опция) для системы GROOVE-TURN

TOP-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Н·м]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
TGDR/L			
TGDR/L 1616-3M	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
TGDR/L 1616-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-4M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-5M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-6M	8-9		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-5M	7-8		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-6M	12-13		BLD 6 HEX5

HELI-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Н·м]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
HELIR/L			
HELIR/L 1212-3T12	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T12	7-8		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T20	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 1616-4T12	5-6		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-4T20	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-3T20	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-4T25	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T12	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T25	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-3T20	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-4T25	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T12	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T25	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T12	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T30	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-3T20	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-4T25	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-5T25	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-6T30	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 4032-4T25	9-10		BLD 6 HEX5
C#-HELIR/L			
C4 HELIR/L 3T20	9-10	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
C4 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 5T25	11-12		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 4T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 5T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 6T30	13-14		BLD 6 HEX5

CUT-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Н·м]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
GHDR/L (короткое посадочное гнездо)			
GHDR/L 12-3	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHDR/L 16-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-3 ST	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 16-4 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-6	9-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-3	6-7		BLD 6 HEX4
GHDR/L 32-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8	13-14		BLD 6 HEX6
GHDR/L 32-P8	10-12		BLD 6 HEX6
GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо)			
GHDR/L 20-3-JHP	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4-JHP	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3-JHP	7-8		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4-JHP	10-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5-JHP	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8-JHP	10-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо)			
GHDR/L 32-8-JHP	15-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L-8A			
GHDR/L 25-8A	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8A	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L (длинное посадочное гнездо)			
GHDR/L 25-8	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-812	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 3225-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-812	11-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-10	15-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L 32-836	16-17		
GHDR/L 32-10	15-17		
GHDR/L 40-10	16-17		
C#-GHDR/L			
C4 GHDR/L-3	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
C4 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C5 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C6 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-8	10-12		BLD 6 HEX5

CUT-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Н·м]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
GHDR/L/N 12/14			
GHDR/L 2525-14T12	16-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L 32-12	15-16		
GHDR/L 3232-14T12	16-17		
GHDR/L 3232-14T38	18-20		
GHDN 3232-14T38	18-20		
GHDR/L 4040-14T38	18-20		
GHDN 4040-14T38	18-20		
GHGR/L			
GHGR/L 16-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 16-3 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-2	4-6	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 20-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-2	4-5	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 25-3	6-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-425	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-630	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-5	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-632	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L			
GHMR/L 12	8-9	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHMR/L 16	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 16-3 ST	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 20	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 25	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 32	10-12		BLD 6 HEX5
GHMPR/L			
GHMPR/L 16	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMPR/L 20	5-6		BLD 6 HEX5
GHMPR/L 25	8-9		BLD 6 HEX5
GHMUR/L			
GHMUR/L 16	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMUR/L 20	8-10		BLD 6 HEX5
GHMUR/L 25	10-11		BLD 6 HEX5
GHSR/L			
GHSR/L 10-2	2-3	HSA 4 1-5	BLD 4 T15
GHSR/L 12-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 14-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 16-2	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
CGHN-P8			
CGHN 52-P8	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-P8	6-7		BLD 6 HEX4
CGHN-8-10D			
CGHN 52-8D	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-8D	7-8		BLD 6 HEX4
CGHN 52-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHN 53-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHR/L-12-14D			
CGHR/L 53-12D	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
CGHR/L 53-14D	10-12		BLD 6 HEX5

Все инструменты JETCUT обеспечивают высокую эффективность даже на станках с низким давлением охлаждающей жидкости (7-10 бар)

- **JETCUT** показывает превосходные результаты при стандартном давлении (10-20 бар) на различных материалах, таких как легированные и нержавеющие стали. Повышается срок службы инструмента и контроль стружкодробления.

Основные причины повышения эффективности применения высокого и низкого давления:

- Система **JETCUT** направляет охлаждающую жидкость точно на режущую кромку.

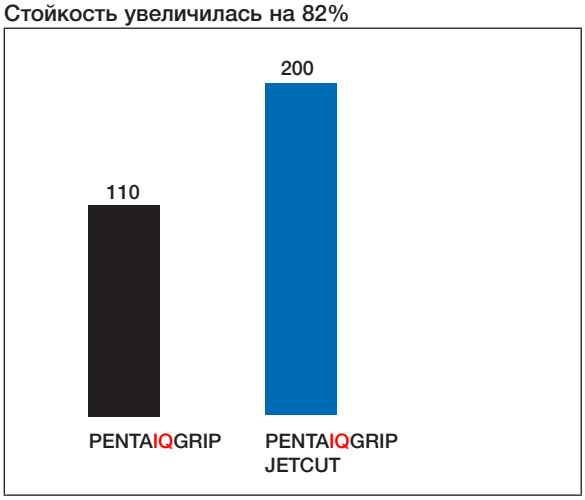
- Поток охлаждения постоянный, он не зависит от оператора и не прерывается сходящей стружкой.

- При отрезке или обработке глубоких канавок наружное охлаждение теряет свою эффективность.
- Державки и лезвия **JETCUT** подводят охлаждающую жидкость независимо от глубины обработки.

Эти преимущества отмечены многими заказчиками и подтверждены результатами испытаний.

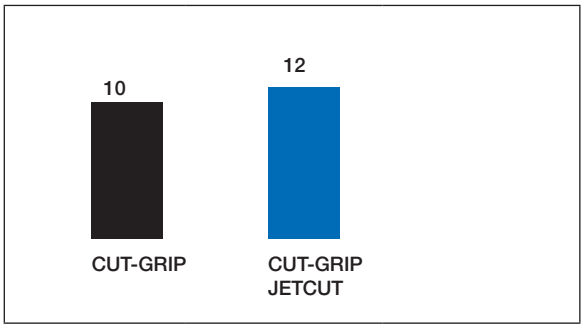
	PENTAIQGRIP	PENTAIQGRIP JETCUT
Материал	Нержавеющая сталь AISI 316	
Операция	Нарезание канавок	
Давление (бар)	10 (наружн.)	10 (внутр.)
Державка	PCHR 25-D40-3	PCHR 25-D40-3-JHP
Пластина	PENTA D40N300C020 IC808G	
V_c (мм/мин)	180	
f (мм/об)	0.2	
Стойкость (кол-во канавок)	110	**200**

Стойкость увеличилась на 82%



	CUT-GRIP	CUT-GRIP JETCUT
Материал	Нержавеющая сталь 1.4301 (AISI 304)	
Операция	Прорезка наружной канавки	
Давление (бар)	20 (наружн.)	20 (внутр.)
Державка	GHDR 20-4	GHDR 20-4-JHP
Пластина	GIP 4.00E-0.4 IC808	GIP 4.00E-0.4 IC808
V_c (м/мин)	120	**140**
f (мм/об)	0.12	**0.2**
Время (мин)	128.5	**67.4**
Дет./кромка	10	**12**

Стойкость выше на 20%
Время обработки сократилось на 52%



Инструмент JETCUT с подводом охлаждения под высоким давлением (до 340 бар)

Подвод охлаждения под высоким давлением уже давно существует в металлообработке и сегодня играет в ней большую роль. **ISCAR** одним из первых представил на рынке инструмент с подводом охлаждающей жидкости под высоким и сверхвысоким давлением. Изначально такая система применялась в основном на труднообрабатываемых материалах, таких как титан, инконель и другие жаропрочные сплавы. Позднее было обнаружено, что стойкость, производительность и стружкодробление улучшаются и при обработке нержавеющей и легированной стали. Инструмент **JETCUT** незаменим для авиационной, аэрокосмической и медицинской промышленности.

Как это работает?

Скорость потока охлаждающей жидкости, создаваемая насосом, увеличивается по мере сужения выпускного отверстия. Жидкость выходит из сопла с очень высокой скоростью и действует с большой силой на стружку, снижая ее температуру, и предохраняет режущую кромку от термического удара. Жаропрочные сплавы выделяют очень много тепла в процессе обработки. Эффективное охлаждение делает стружку более твердой, она легче ломается. Короткая стружка легче удаляется из зоны резания, она не наматывается на заготовку или узлы станка, необходимость часто прерывать обработку пропадает. При обычном охлаждении стружка мешает потоку жидкости достичь передней поверхности пластины. В инструментах **JETCUT** поток направлен непосредственно между передней поверхностью и сходящей стружкой. Благодаря этому повышается стабильность обработки и увеличивается срок службы инструмента.

Каналы подвода охлаждения в инструментах **JETCUT** располагаются очень близко к режущей кромке. Преимущества такого расположения следующие:

- Сокращение времени обработки – скорость резания может быть увеличена до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов
- Увеличение стойкости – срок службы увеличивается до 100% не только при обработке титана и жаропрочных сплавов, но и нержавеющей и легированной стали
- Улучшенное стружкодробление – мелкая стружка получается даже на вязких и проблемных материалах
- Эффективное охлаждение режущей кромки снижает чувствительность к тепловым колебаниям
- Надежная и стабильная обработка

Инструменты **JETCUT** дают преимущества даже при обычном давлении.

Общая информация

Диапазоны давления

До 30 бар – низкое давление (LP), может обеспечить некоторое увеличение стойкости. Обычно не влияет на стружколомание. 30 – 120 бар – высокое давление (HP), самый распространенный диапазон, применяемый с инструментом **JETCUT**. Увеличенный срок службы и скорость резания, улучшенный отвод стружки. 120 – 400 бар – сверхвысокое давление (UHP). Увеличенный срок службы и скорость резания, улучшенный отвод стружки. Незначительное увеличение срока службы по сравнению с высоким давлением.
Сверхвысокое давление обычно применяется при обработке титана и жаропрочных сплавов, когда требуется образование маленькой стружки и повышенные режимы резания.
С 2000 года **ISCAR** выпустил сотни специальных инструментов с подводом охлаждающей жидкости под сверхвысоким давлением для различных областей применения.

Давление и расход охлаждающей жидкости

Каждый инструмент **JETCUT** работает с определённым расходом охлаждающей жидкости, который зависит от давления. Расход указан для каждого инструмента в каталоге. Перед использованием инструмента необходимо удостовериться, что насос обеспечивает нужный расход. В спецификации к насосу обычно указан максимальный расход для каждого диапазона давления.

Стружка и давление

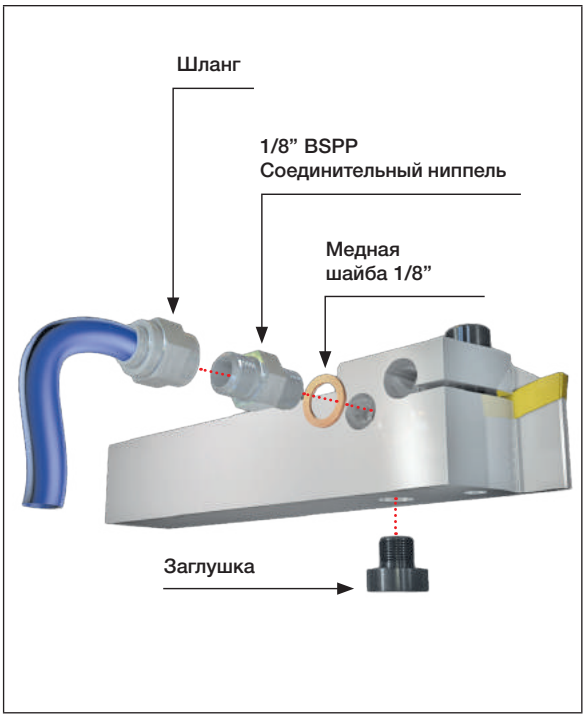
Поток охлаждающей жидкости начинает ломать стружку при определённом давлении, в зависимости от инструмента и материала заготовки. Если стружка не ломается, необходимо увеличить давление для достижения оптимального результата. При увеличении давления стружка становится всё меньше и меньше. Контроль размера стружки производится путём изменения давления.

Отрезные и канавочные державки JHP
При обработке канавок и отрезке охлаждающая жидкость под высоким давлением превосходно ломает стружку на всех материалах. При обработке жаропрочных сплавов и титана со стандартным давлением обычно невозможно полностью сломать стружку.
Применение высокого давления позволяет добиться превосходных результатов и решить проблему стружколомания при обработке некоторых легированных и нержавеющих сталей, особенно при обработке с малой подачей.
Высокое давление сокращает и устраняет образование наростов на режущей кромке, главным образом при обработке нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.
При точении такое охлаждение менее эффективно, так как поток направлен на фронтальную режущую кромку.

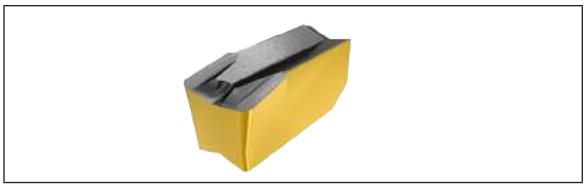
Рекомендации по сборке и безопасности при эксплуатации токарных и канавочных державок с системой JET HP
Перед использованием убедитесь в следующем:

- Дверца станка в закрытом положении
- Шланг в нужном положении и полностью затянут, все уплотнители на месте
- Заглушка установлена в неиспользуемый канал охлаждения
- Все уплотнительные кольца и шайбы на месте
- Шланг надежно присоединен к инструментальному блоку, во избежание утечки охлаждающей жидкости

Важно
Не превышайте максимальное рабочее давление:
340 бар для **канавочно-токарных державок,**
300 бар для **отрезных державок.**



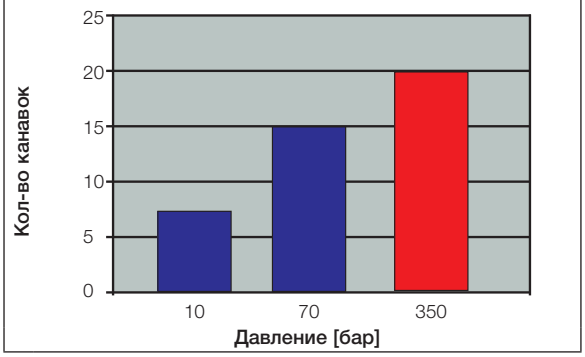
Испытания - прорезка канавки



Материал: Титан (Ti6Al4v)
Операция: прорезка канавки
Державка: GHDL 25-6-JHP
Пластина: GIMF 608 IC07
Vc: 50 мм/мин
f: 0.15 мм/об

Давление [бар]		
10 (наружн.)	70	350

Стойкость инструмента



Рекомендации по скорости резания для прорезки и точения канавок

ISO	Материал		Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёрдость, HB	Материал № (1)
P	Нелегированная сталь и стальное литьё, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожжённая	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожжённая	650	190	2
		< 0.55 %C	Закалённая и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожжённая	750	220	4
		>= 0.55 %C	Закалённая и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированные сталь и стальное литьё (содержание легирующих элементов менее 5%)		Отожжённая	600	200	6
			Закалённая и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожжённая	680	200	10
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11
P	Нержавеющая сталь и стальное литьё		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь и стальное литьё		Аустенитная, дуплексная	600	180	14
K	Серый чугун (GG)		Перлитный/ферритный		180	15
			Перлитный/мартенситный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Алюминиевые кованые сплавы		Неструктурированные		60	21
			Структурированные		100	22
	Алюминиевые литые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26
			Латунь		90	27
			Электролитная медь		100	28
	Неметаллические материалы		Прочные пластмассы, волокниты			29
			Твёрдая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожжённые		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni- или Co-основа	Отожжённые		250	33
			Структурированные		350	34
			Литьё		320	35
	Титановые сплавы		Чистый	400		36
			Alpha+beta структурированные сплавы	1050		37
H	Закалённая сталь		Закалённая		55 HRC	38
			Закалённая		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литьё		400	40
	Чугун		Закалённый		55 HRC	41

(1) Группы материалов см. стр. 786-815

№ материала	IC20N	IC8250	IC807	IC808	IC908	IC354	IC830	IC228/328/528		
1	225 - 335	210 - 315	160 - 240	145 - 220	140-210	110 - 170	105 - 155	100 - 145		
2	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
3	160 - 240	150 - 225	115 - 170	105 - 155	100-150	80 - 120	75 - 110	70 - 105		
4	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
5	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
6	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
7	145 - 240	135 - 225	105 - 170	95 - 155	90-150	70 - 120	65 - 110	65 - 105		
8	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
9	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		
10	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
11	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
12	180 - 320	130 - 240	125 - 230	120 - 220	115 - 210	110-200	100 - 180	80 - 150	90 - 160	
13	160 - 300	120 - 230	115 - 220	110 - 210	105 - 200	100-190	90 - 170	75 - 140	80 - 150	

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
14	140 - 270	110 - 205	105 - 195	100 - 185	95 - 180	90-170	80 - 155	65 - 125	70 - 135	

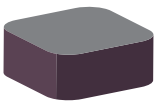
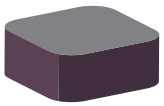
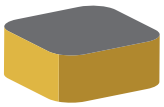
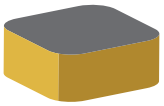
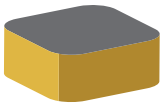
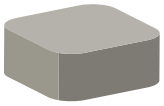
	IC5010	IC418	IC428	IC8250	IC907/807	IC908/808				
15	165 - 295	140 - 255	150-270	135 - 245	105 - 190	95 - 175				
16	145 - 210	125 - 180	130-190	115 - 170	90 - 135	85 - 125				
17	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				
18	120 - 200	105 - 170	110-180	100 - 160	75 - 125	70 - 115				
19	185 - 310	160 - 265	170-280	155 - 250	120 - 195	110 - 180				
20	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				

	ID5	IC04	IC807	IC20	IC04	IC07	IC08			
21	400-2500	460 - 1380	440 - 1320	400-1200	460 - 1380	440 - 1320	320 - 960			
22	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
23	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
24	400-2500	230 - 690	220 - 660	200-600	230 - 690	220 - 660	160 - 480			
25	300-1500	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
26	300-1000	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
27	300-800	170 - 345	165 - 330	150-300	170 - 345	165 - 330	120 - 240			
28	300-800	115 - 230	110 - 220	100-200	115 - 230	110 - 220	80 - 160			
29	150-600	55 - 230	55 - 220	50-200	55 - 230	55 - 220	40 - 160			
30										

№	IC804	IC806	IC807	IC907	IC908	IC808	IC04	IC07	IC20	IC08
31	60 - 95	50 - 80	50 - 80	45 - 75	40-65	40 - 70	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40
32	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
33	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
34	35 - 60	30 - 50	30 - 50	30 - 45	25-40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	15 - 25	15 - 25
35	30 - 45	25 - 35	25 - 35	25 - 35	20-30	20 - 30	15 - 25	15 - 20	15 - 20	10 - 20
36	150 - 255	125 - 210	120 - 205	115 - 195	100-170	105 - 180	80 - 135	70 - 120	65 - 110	60 - 100
37	50 - 65	45 - 60	40 - 50	40 - 50	35-45	35 - 45	50 - 65	40 - 55	40 - 50	35 - 45

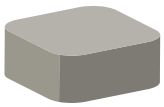
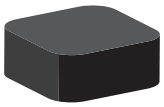
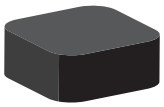
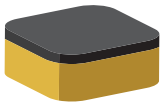
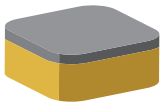
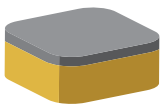
№	IB10H	IB50	IB20H	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	100-155	90-140	80-125	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	90-135	80-120	75-110	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	110-175	100-160	90-145	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	100-135	90-120	80-110	40-50	35-45	35-45	30-40			

Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

	Сплав	ISO	Описание и применение	Покрытие	Цвет покрытия*
Покрытие PVD	IC228	P30-P45 M25-M40	Сплав с очень прочной основой и покрытием PVD для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания.	TiN Покрытие TiCN Основа	
	IC528	P30-P45 M25-M40	Очень прочный сплав с покрытием PVD для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания. Может использоваться при нестабильных условиях.	TiN Покрытие TiCN Основа	
	IC804	S05-S15	Очень твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для получистовой и чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов при стабильных условиях на средних и относительно высоких скоростях резания. Отличается превосходной износостойкостью и сопротивлением пластической деформации.	Покрытие TiAlN AlTiN Основа	
	IC806	M05-M15 S10-S20	Твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Отличный вариант для обработки жаропрочных и титановых сплавов на средних и относительно высоких скоростях резания. Превосходная износостойкость и сопротивление пластической деформации.	Покрытие TiAlN AlTiN Основа	
	IC807	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	Твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Великолепная износостойкость и сопротивление пластической деформации.	TiN Покрытие TiAlN Основа	
	IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Прочная мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Используется для общей обработки широкого спектра материалов таких как сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания и подачах. Высокая износостойкость и устойчивость к скалыванию.	TiN TiAlN Основа	
	IC830	P30-P45 M25-M40 S20-S30	Прочная основа с покрытием PVD со специальной обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Подходит для фрезерования стали и нержавеющей стали со средними и высокими подачами на низких и средних скоростях резания. Отличается высокой прочностью и рекомендуется для прерывистого резания и обработки в нестабильных условиях. Можно применять для обработки жаропрочных сплавов на низких скоростях резания.	TiN Покрытие TiAlN Основа	
	IC907	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	Прочная мелкозернистая основа с покрытием PVD, для широкого спектра материалов, таких как сталь, легированная и закаленная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Отличается превосходной износостойкостью и высоким сопротивлением к пластической деформации.	Покрытие TiAlN Основа	

* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

	Сплав	ISO	Описание и применение	Покрытие	Цвет покрытия*
Покрытие PVD	IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Прочная мелкозернистая основа с покрытием PVD. Рекомендуется для общей обработки широкого ряда материалов (сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы) на средних скоростях резания. Высокая устойчивость к износу и скалыванию.	Покрытие TiAlN Основа	
	IC1007	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	Сплав с твердой субмикронной основой и покрытием PVD. Применяется для обработки широкого спектра материалов - сталь, легированая сталь, закаленная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних и высоких скоростях резания при стабильных условиях. Превосходная износостойкость и высокое сопротивление пластической деформации. Хороший выбор для обработки цветных металлов и чугуна.	TiN TiAlN Основа	
	IC1008	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием PVD. Рекомендуется для общих операций и обработки различных материалов - сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания.	TiN TiAlN Основа	
Покрытие CVD	IC418	 K10-K25 	Прочная основа с многослойным покрытием CVD. Используется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для прерывистого резания и тяжелонагруженной обработки.	Al_2O_3 Tic Основа	
	IC428	 K05-K20 H15-H25	Твердая основа с многослойным покрытием из CVD. Рекомендуется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания.	Al_2O_3 Tic Основа	
	IC5010	 K10-K20 	Твердая основа с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для высокоскоростной обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания, хорошая устойчивость к скалыванию.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа	
	IC8150	P10-P25 M10-M20 K10-K25 	Твердая основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали, легированной стали и мартенситной нержавеющей стали со средними подачами при стабильных условиях. Великолепная термоустойчивость, износостойкость и сопротивление пластической деформации.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа	
	IC8250	P15-P35 M15-M25 	Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для общей обработки стали, легированной стали и мартенситной нержавеющей стали при различных условиях. Отличается высокой прочностью и хорошей износостойкостью.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа	

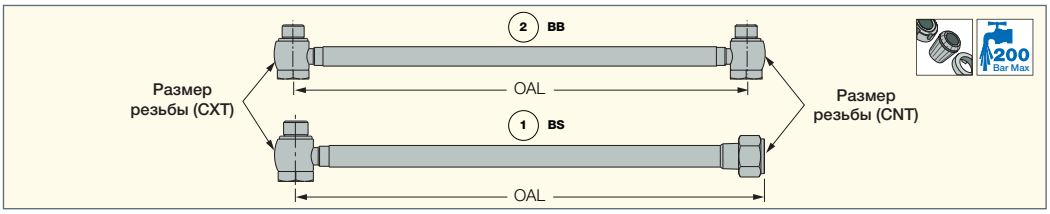
* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

	Сплав	ISO	Описание и применение	Покрытие	Без покрытия
Кермет	IC20N	P05-P25 M05-M15	Сплав из очень твердой металлокерамики для прорезки канавок и точения. Рекомендуется для чистовой обработки стали и легированной стали на высоких скоростях резания с низкими подачами. Превосходное качество поверхности, великолепная износостойкость, высокое сопротивление пластической деформации и предотвращение налипания на режущей кромке.	Основа	
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC4	N01-N15 S05-S15	Твёрдая мелкозернистая основа без покрытия. Подходит для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов, в том числе с высоким содержанием кремния, и других цветных металлов.	Основа	
	IC07	M10-M20 N05-N20 S10-S25	Очень твердый субмикронный сплав для высокоскоростной обработки алюминия и других цветных металлов.	Основа	
	IC08	M15-M30 N10-N25 S20-S30	Прочный субмикронный твердый сплав без покрытия, подходит для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания. Хороший выбор для обработки цветных металлов.	Основа	
	IC20	K10-K20 N05-N25 S10-S20 h10-H20	Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для обработки чугуна, жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания.	Основа	
CBN	IB10H	h10	Сверхмелкозернистый сплав PCBN для высокоскоростной обработки закаленной стали (45-65 HRC) при стабильных условиях.	Основа	
	IB20H	H20	Сплав PCBN с комбинированной основой из мелкого и среднего зерна. Применение: для общей обработки и прерывистого резания закаленной стали.	Основа	
	IB50	K01-K10 H01-H10	Сплав PCBN для чистовой прорезки и точения канавок на закаленной стали 45-65 HRC и чугуна с шаровидным графитом при безударной обработке.	Основа	
PCD	ID5	N01-N10	Пластины со вставками из PCD, для обработки алюминиевых сплавов (Si < 12%) и других цветных металлов. Отличается очень высокой износостойкостью и прочностью. Используется для получистовой и чистовой обработки и прерывистого резания.	Основа	

Accessories

JHP HOSE
Шланг подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	OAL	Рис.	CXT	CNT
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

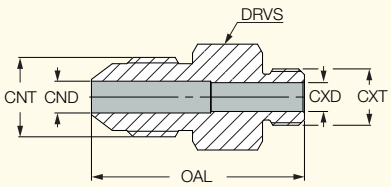
Запасные части

Обозначение		
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	JHP BANJO BOLT 5/16" UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB		JHP COPPER SEAL 1/8"*
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	JHP BANJO BOLT G1/8"*	JHP COPPER SEAL 1/8"*

* Заказывается отдельно

Accessories

JHP NIPPLE
Соединительный ниппель

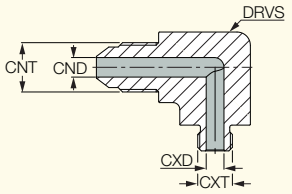


Обозначение	CXT	CNT	OAL	CND	CXD	DRVS(1)
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	28.75	4.00	4.00	14.3
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	31.00	4.80	4.40	12.7
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	36.00	4.40	4.40	14.3
JHP NIPPLE5/16UNF-7/16UNF	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	29.50	4.40	4.00	12.7

(1) Размер ключа

Accessories

JHP ELBOW
Угловой штуцер для системы подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	CNT	CND	CXT	CXD	DRVS(2)
JHP ELBOW TUB3/16-5/16UNF (1)	-	3.10	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	1/8"-28 BSPP	4.00	15.9

(1) Для соединения с простой нержавеющей или медной трубкой 3/16"

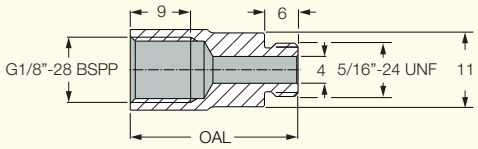
(2) Размер динамометрического ключа

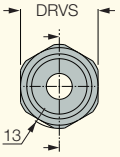
Запасные части

Обозначение	
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 1/8"

Accessories

JHP CONNECTOR
Разъем высокого давления



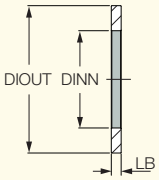


Обозначение	OAL	DRVS[1]
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	12.0

(1) Размер ключа

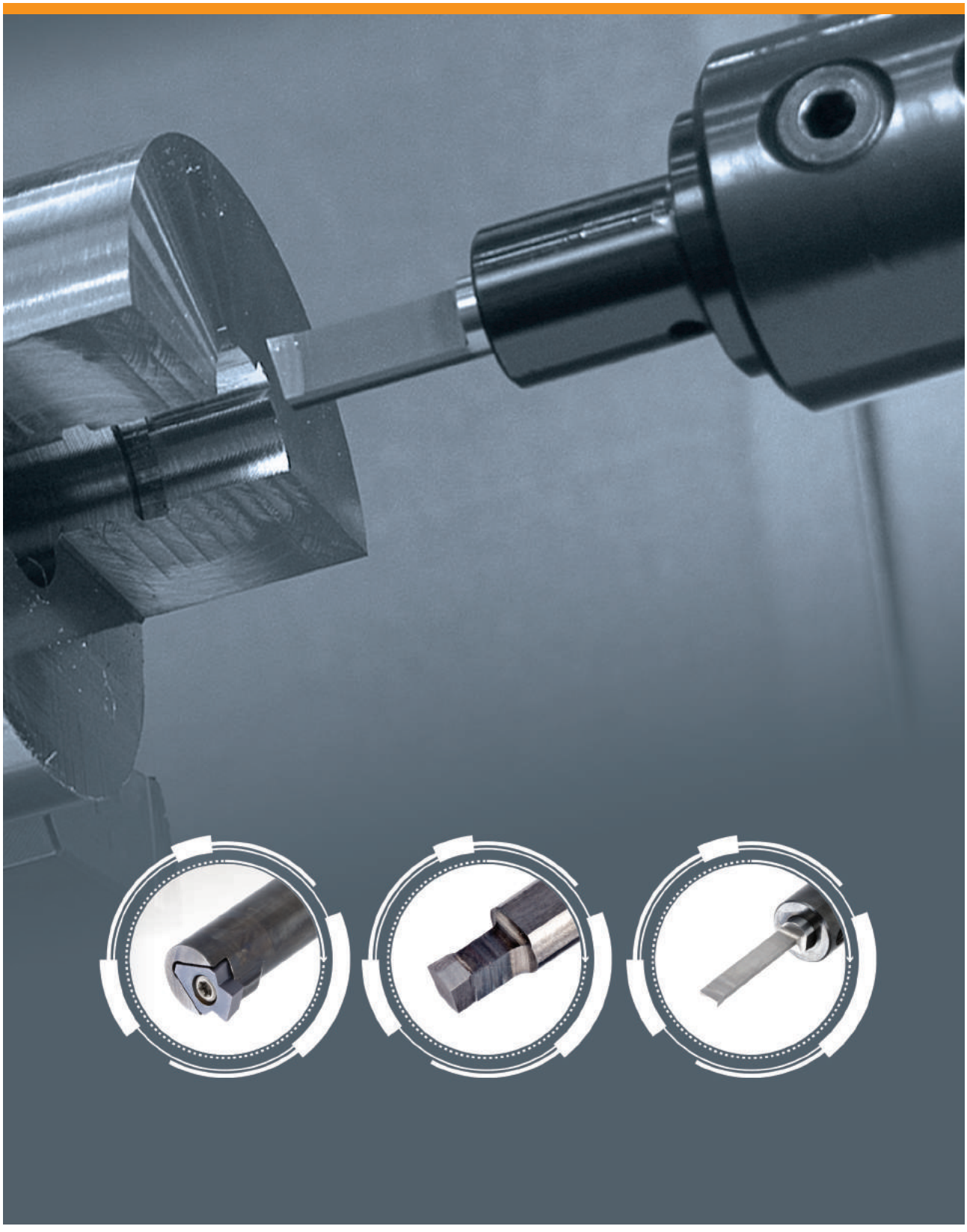
Accessories

JHP COPPER SEAL
Медная шайба



Обозначение	DIOUT	DINN	LB
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	9.40	8.00	2.50
JHP COPPER SEAL 5/16"	11.90	8.15	1.35
JHP COPPER SEAL 1/8"	15.00	10.00	1.00

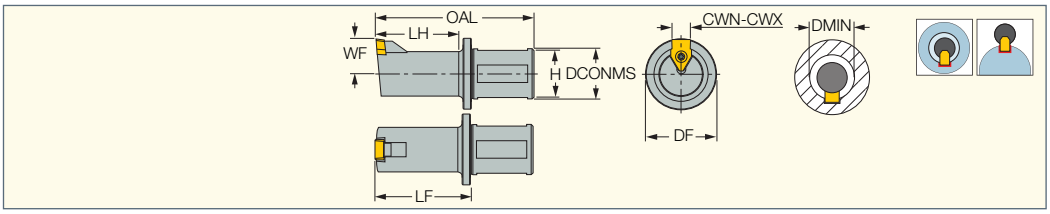
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СТРОГАЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ



ISCARBROACH

SXCIB

Строгальные державки для токарных и фрезерных станков



Обозначение	DCONMS	OAL	LH	LF	CWN[1]	CWX[2]	WF	DMIN	H	DF	Пластина		
SXCIB 25-22-50	25.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	12.00	22.00	23.0	33.0	группа №1	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-50	32.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	группа №2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-50	32.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	группа №3	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-75	32.00	125.00	75.0	85.00	5.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	группа №2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-75	32.00	125.00	75.0	85.00	5.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	группа №3	SR M5X13 T20	T-20/5

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: XNUWB (440) • XNUWB (глухая посадка) (441) • XNUWB (тугая посадка) (441)

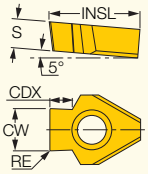
Группа пластин №1	Группа пластин №2	Группа пластин №3
XNUWB 13-4.98-0.2	XNUWB 13-7.98-0.2	XNUWB 13-10.13-1.05
XNUWB 13-5.01-0.2	XNUWB 13-8.13-1.05	XNUWB 13-11.98-0.3
XNUWB 13-5.98-0.2	XNUWB 13-9.98-0.3	XNUWB 13-12.02-0.3
XNUWB 13-6.01-0.2	XNUWB 13-10.01-0.3	XNUWB 13-12.02-0.5
XNUWB 13-6.12-0.85		XNUWB 13-12.15-1.35
XNUWB 13-7.13-0.85		XNUWB 13-12.15-1.75
XNUWB 13-7.98-0.2		XNUWB 13-12.15-2.25
XNUWB 13-8.01-0.2		
XNUWB 13-8.13-1.05		

Зажимные винты SR M5X13 T20 ключ: T-20/5

ISCARBROACH

XNUWB

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN138 (класс точности C11)



Обозначение	Размеры							IC908
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	CDX[3]	S	
XNUWB 13-6.12-0.85	6.12	0.85	0.02	0.050	17.30	2.60	5.30	●
XNUWB 13-7.13-0.85	7.13	0.85	0.02	0.050	17.30	3.30	5.30	●
XNUWB 13-8.13-1.05	8.13	1.05	0.02	0.050	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-10.13-1.05	10.13	1.05	0.02	0.050	20.20	4.20	5.30	●
XNUWB 13-12.15-1.35	12.15	1.35	0.02	0.050	20.20	5.10	5.30	●
XNUWB 13-12.15-1.75	12.15	1.75	0.02	0.050	20.20	6.60	5.30	●
XNUWB 13-12.15-2.25	12.15	2.25	0.02	0.050	20.20	8.50	5.30	●

• Типовые режимы резания: V_c = 4000-8000 мм/мин, a_p = 0.02-0.08 мм

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

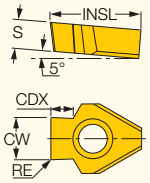
[3] Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: SXCIB (440)

ISCARBROACH

XNUWB (light fit)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, глухая посадка (JS9)



Обозначение	Размеры						IC908
	CW(1)	RE	RETOL(2)	INSL	CDX(3)	S	
XNUWB 13-5.01-0.2	5.01	0.20	0.030	17.30	2.70	5.30	●
XNUWB 13-6.0-0.2	6.01	0.20	0.030	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-8.01-0.2	8.01	0.20	0.030	17.30	4.10	5.30	●
XNUWB 13-10.01-0.3	10.01	0.30	0.030	17.30	4.20	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.3	12.02	0.30	0.030	20.20	5.70	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.5	12.02	0.50	0.050	20.20	8.50	5.30	●

• Типовые режимы резания: V_c = 4000-8000 мм/мин, a_p = 0.02-0.08 мм

(1) Допуск: +0 -0.03

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

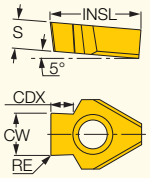
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: SXCIB (440)

ISCARBROACH

XNUWB (tight fit)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, тугая посадка (P9)



Обозначение	Размеры					IC908
	CW(1)	RE	INSL	CDX(2)	S	
XNUWB 13-4.98-0.2	4.98	0.20	17.30	2.70	5.30	●
XNUWB 13-5.98-0.2	5.98	0.20	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-7.98-0.2	7.98	0.20	17.30	4.10	5.30	●
XNUWB 13-9.98-0.3	9.98	0.30	17.30	4.20	5.30	●
XNUWB 13-11.98-0.3	11.98	0.30	20.20	5.70	5.30	●

• Типовые режимы резания: V_c = 4000-8000 мм/мин, a_p = 0.02-0.08 мм

(1) Допуск: +0 -0.03

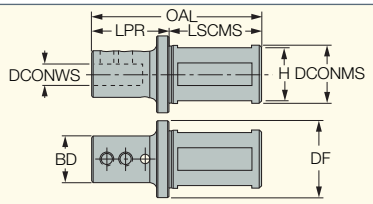
(2) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: SXCIB (440)

ISCARBROACH

BHDN

Строгальные державки для токарных и фрезерных станков



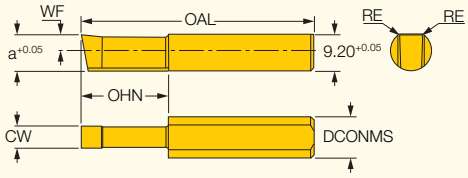
Обозначение	DCONWS	DCONMS	BD	DF	LPR	OAL	LSCMS	H	Пластина		
BHDN 25-10-33	10.00	25.00	20.00	33.00	33.00	73.00	40.00	23.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5
BHDN 32-10-33	10.00	32.00	20.00	40.00	33.00	73.00	40.00	30.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5

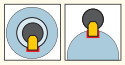
• Державки подходят для лево- и правосторонних миниатюрных резцов и резцов ISO

ISCARBROACH

SCB

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN138 (класс точности C11)





Обозначение	Размеры CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN(1)	DMIN	IC908
SCB 010.410.050-25	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.410.050-41	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.510.050-25	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.510.050-41	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

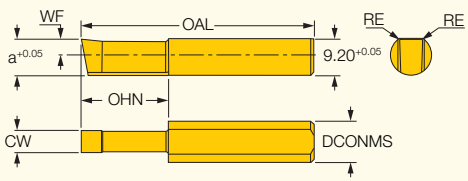
- Типовые режимы резания: V_c = 4000-8000 мм/мин, a_p = 0.02-0.08 мм

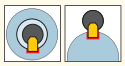
(1) Минимальный вылет

ISCARBROACH

SCB (light fit)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, глухая посадка (JS9)





Обозначение	Размеры CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN(1)	DMIN	IC908
SCB 010.400.020-25	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.400.020-41	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.500.020-25	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.500.020-41	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

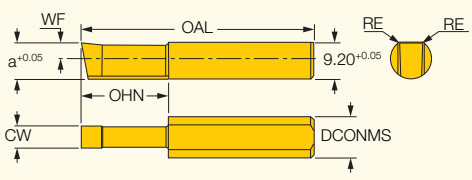
- Типовые режимы резания: V_c = 4000-8000 мм/мин, a_p = 0.02-0.08 мм

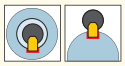
(1) Минимальный вылет

ISCARBROACH

SCB (tight fit)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, тугая посадка (P9)





Обозначение	Размеры CW(1)	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN(2)	DMIN	IC908
SCB 010.398.020-25	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.398.020-41	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.498.020-25	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.498.020-41	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

- Типовые режимы резания: V_c = 4000-8000 мм/мин, a_p = 0.02-0.08 мм

(1) Допуск: +0.01 -0.02

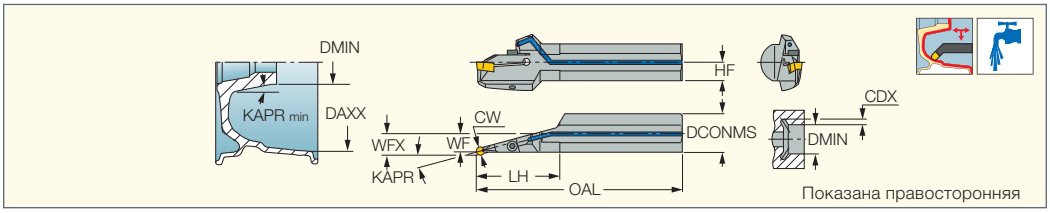
(2) Минимальный вылет

ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЕВЫХ КОЛЕС

CUTGRIP

GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) расточные державки

Расточные державки для обработки алюминиевых колес



Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	CDX(1)	OAL	LH	WFX	WF	HF	KAPR(2)
GHIUR/L 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	-	320.00	83.0	21.20	19.0	18.0	15.0
GHIUR/L 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	0.00 (3)	320.00	83.0	21.00	18.0	18.0	15.0
GHIUR 50C-15A-8	8.00	50.00	100.00	0.00 (4)	350.00	83.0	26.00	23.0	23.0	15.0
GHIUR/L 40C-27.5A-6	6.00	40.00	90.00	0.60 (5)	320.00	80.0	25.10	23.5	18.0	27.5
GHIUR/L 50C-27.5A-8	8.00	50.00	120.00	1.80 (5)	350.00	82.0	30.20	28.0	23.0	27.5

- Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

(1) Размер для минимального диаметра отверстия

(2) Угол режущей кромки

(3) Для отверстия D>200, CDX 0.5 мм

(4) Для отверстия D>200, CDX 1.4 мм

(5) Для отверстия D>200, CDX 4.0 мм

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA 8-35V (V-образные) (447) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

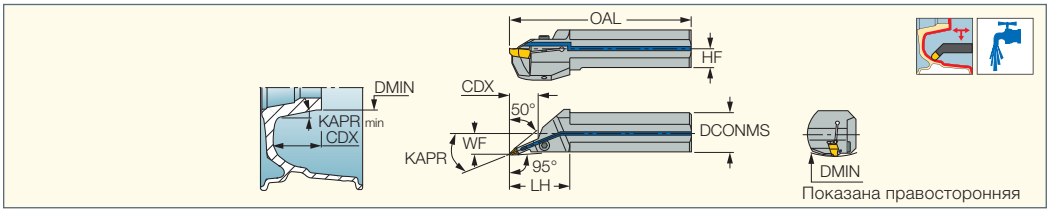
Запасные части

Обозначение			
GHIUR/L 40C-15A-6	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIUR/L 40C-15A-8	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50C-15A-8	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUL 40C-27.5A-6	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 40C-27.5A-6	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50C-27.5A-8	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

CUTGRIP

GHIUR/L-C-22.5A-8V

Расточные державки с углом в плане 22.5° для торцевой и внутренней обработки



Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	HF	WF	KAPR(1)
GHIUR/L 40C-22.5A-8V	8.00	40.00	300.00	28.50	250.00	60.0	18.0	21.00	22.5

- Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

(1) Угол режущей кромки

Пластины см. стр: GIPA 8-35V (V-образные) (447)

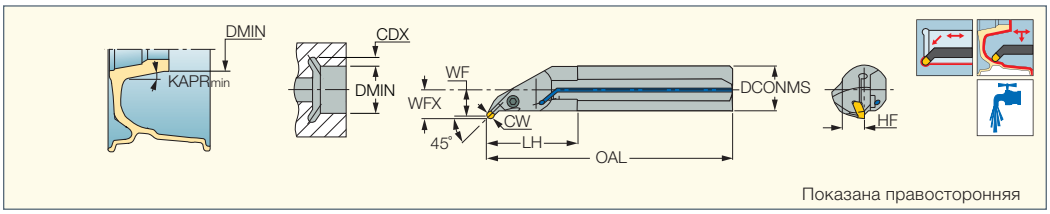
Запасные части

Обозначение			
GHIUR/L-C-22.5A-8V	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

CUTGRIP

GHIUR/L-UC

Подрезные расточные державки с углом в плане 45° для обработки алюминиевых колёс



Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	CDX(1)	OAL	LH	WFX	WF	HF			
GHIUR/L 40UC-6	6.00	40.00	70.00	0.00 (2)	350.00	75.0	23.80	24.7	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-6	6.00	50.00	78.00	0.00 (3)	350.00	75.0	28.80	29.7	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40UC-8	8.00	40.00	68.00	0.00 (4)	350.00	79.0	28.80	26.0	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-8	8.00	50.00	58.00	0.00 (5)	350.00	80.0	30.20	31.4	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

(1) Максимальная глубина резания

(2) Для отверстия D>200, CDX 1.3 мм

(3) Для отверстия D>200, CDX 2.0 мм

(4) Для отверстия D>200, CDX 2.8 мм

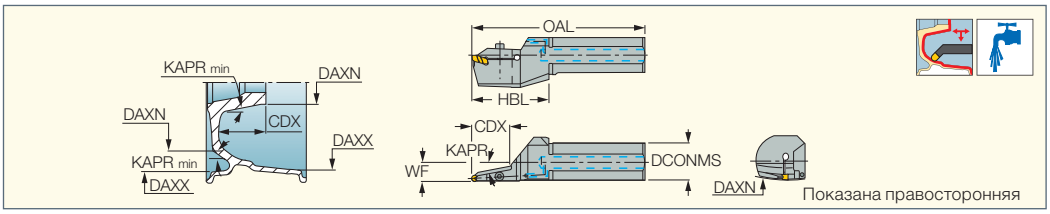
(5) Для отверстия более 200, CDX 6.0 мм

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA 8-35V (V-образные) (447) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP

GHIFR/L-A

Расточные державки с углом в плане 8° / 10° для торцевой и внутренней обработки



Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	HBL	CDX	WF	KAPR(3)	DCONMS			
GHIFR/L 40C-10A-6	6.00	300.00	360.0	300.00	80.0	40.00	19.30	10.0	40.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIFR/L 40C-8A-8	8.00	300.00	360.0	320.00	100.0	70.00	19.50	8.0	40.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

- Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок

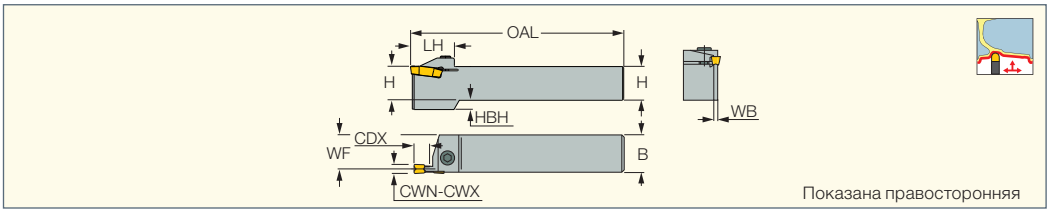
(3) Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP

GHDR/L-8A

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки; верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	B	OAL	WF	WB	LH	HBH		
GHDR/L 25-8A	25.0	8.00	8.00	25.00	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0(a)
GHDR 32-8A	32.0	8.00	8.00	25.00	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0(a)

- Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

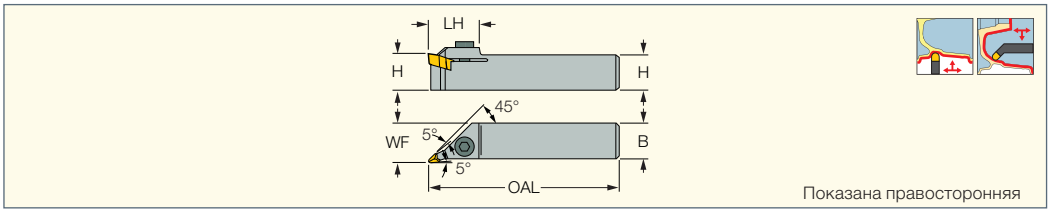
(a) Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 428

Пластины см. стр.: GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP

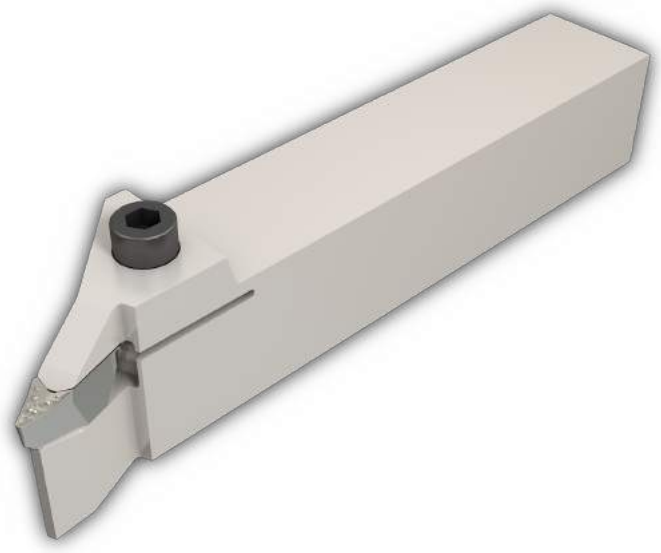
GHVR/L

Державки для внутренней и наружной фасонной обработки алюминиевых колес



Обозначение	H	B	OAL	WF	LH		
GHVR/L 25-8	25.0	25.0	150.00	29.00	41.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

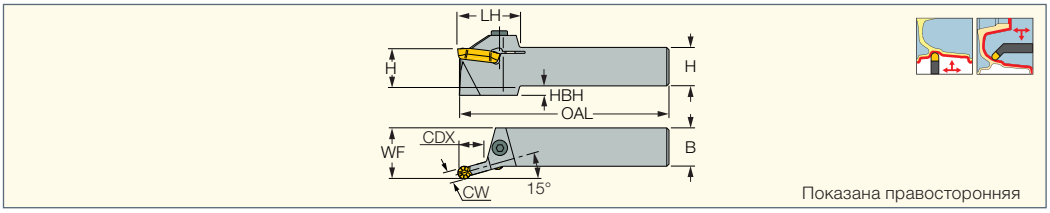
Пластины см. стр: GIPA 8-35V (V-образные) (447)



CUTGRIP

GHDKR/L

Державки для наружной и внутренней фасонной обработки алюминиевых колёс



Показана правосторонняя

Обозначение	CW	H	B	OAL	LH	WF	HBH		
								SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 25-6 (1)	6.00	25.0	25.0	150.00	40.0	32.20	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 25-8	8.00	25.0	25.0	150.00	44.0	33.00	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 32-8	8.00	32.0	32.0	170.00	44.0	40.00	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

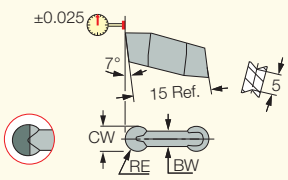
(1) Для этой державки подходят только пластины GIPA 6.00-3.00.

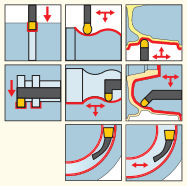
Пластины см. стр.: GDMA (300) • GDMY (полный радиус) (291) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP

GIPA (полный радиус W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(4)	RETOL(5)	BW	IC20	IC806	IC4	ID5	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D (1)	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D (1)	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D (2)	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	●	●			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D (1)	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D (2)	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●		●		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D (1)	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D (2)	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB (3)	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Односторонняя пластина PCD

(2) Односторонняя формованная пластина PCD со стружколомом

(3) Односторонняя плоская пластина PCD с дефлектором стружки

(4) Допуск ширины резания (+/-)

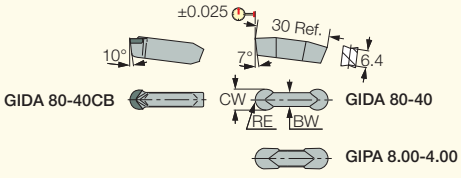
(5) Допуск на радиус (+/-)

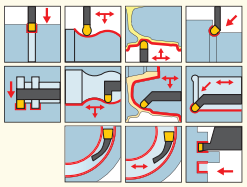
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHIFR/L-A (445) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIPA/GIDA 8 (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[2]	RETOL[3]	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC4	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIDA 80-40	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D [1]	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00	●			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• ID5 – односторонняя пластина PCD • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

[1] Не устанавливать на державки с суффиксом “A”

[2] Допуск на ширину (+/-)

[3] Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-8A (445) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFGR/L-8 (579) • GHIFR/L-A (445) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Расточные державки (444) • GHIUR/L-UC (444)

GIDA 80-40-D

GIDA 80-40CB-D

GIDA 80-40YZ-D

GIDA 80-40YZ

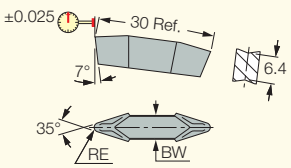
GIPA 8.00-4.00

GIDA 80-40

CUTGRIP

GIPA 8-35V (V-форма)

V-образные пластины для обработки алюминиевых колес



Обозначение	Размеры RE	RETOL[2]	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC4	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
GIPA 6.0-35V-0.8	0.80	0.050	4.80	●			1.00-3.60	0.21-0.48
GIPA 8YZ-35V-0.80	0.80	0.050	6.00		●		1.00-4.80	0.24-0.56
GIPA 8YZ-35V-1.20	1.20	0.050	6.00		●		1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8YZ-35V-1.20-D [1]	1.20	0.050	6.00			●	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-1.20	1.20	0.050	6.00	●			1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8-35V-1.20-D [1]	1.20	0.050	6.00			●	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-3.0	3.00	0.050	6.00	●			3.60-4.80	0.24-0.67

• Прецизионные шлифованные пластины с полированной передней поверхностью для устранения наростообразования • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла

[1] Односторонняя пластина PCD

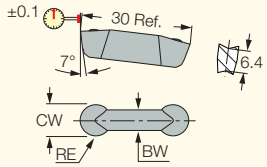
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

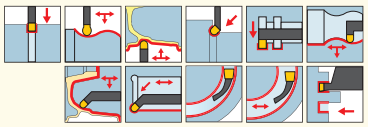
Державки см. стр.: GHIUR/L-C-22.5A-8V (444) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444) • GHVR/L (445)

CUTGRIP

GDMA

Прессованные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





Возможность обработки дуги 250°

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC07	IC507	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMA 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• Для тяжелонагруженной обработки • Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

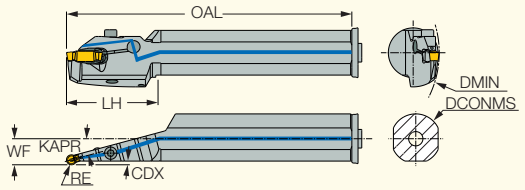
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHIFR/L-A (445) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Расточные державки (444) • GHIUR/L-UC (444)

FIXGRIP

FSHIUR

Расточные державки с углом в плане 10° / 15° для торцевой и фасонной обработки алюминия



Показана правосторонняя

Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	OAL	LH	CDX(1)	WF	KAPR(2)					
FSHIUR 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.20	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-10A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.40	24.30	10.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	3.00	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40

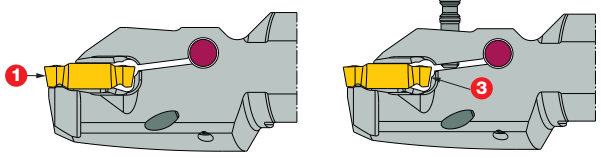
• Момент затяжки для FSHIUR..-6: 9 Н·м, для FSHDR..-8: 10.5 Н·м

(1) Максимальная глубина резания

(2) Угол режущей кромки

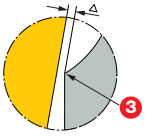
Пластины см. стр.: FSPA/FSMA (449)

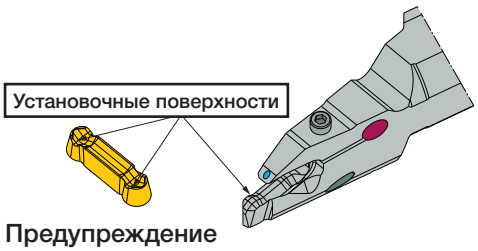
Инструкции по установке головок



1 Расположите пластину в посадочном гнезде так, чтобы паз пластины находился на выступе посадочного гнезда

2 Затяните винт 1





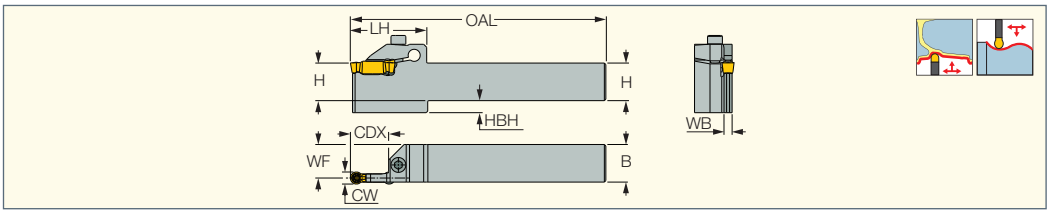
Предупреждение

- Не применяйте силу и не удерживайте пластину при затягивании винта
- Между пластиной и задней стенкой посадочного гнезда нет контакта 2

FIXGRIP

FSHDR

Державки с очень прочными пластинами для прерывистой обработки и обратного точения алюминиевых колёс



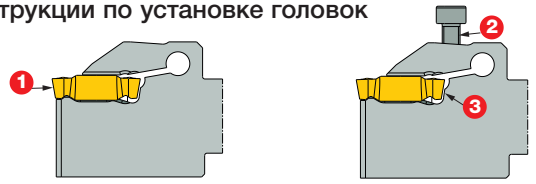
Обозначение	CW	CDX(1)	H	B	WF	WB	LH	HBH	OAL		
FSHDR 25-6	6.00	21.00	25.0	25.0	22.80	4.40	51.0	8.0	150.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0
FSHDR 25-8	8.00	25.50	25.0	25.0	22.30	5.40	51.5	8.0	170.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

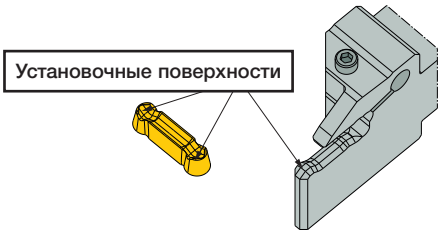
- Момент затяжки для FSHDR..-6: 7.5 Н·м, для FSHDR..-8: 10 Н·м

(1) Максимальная глубина резания

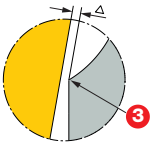
Пластины см. стр.: FSPA/FSMA (449)

Инструкции по установке головок





1 Расположите пластину в посадочном гнезде так, чтобы паз пластины находился на выступе посадочного гнезда
2 Затяните винт 1



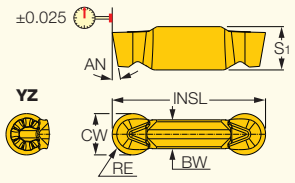
Предупреждение

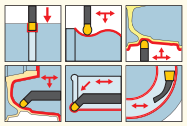
- Не применяйте силу и не удерживайте пластину при затягивании винта
- Между пластиной и задней стенкой посадочного гнезда нет контакта 2

FIXGRIP

FSPA/FSMA

Прецизионные пластины (полный радиус) для обработки алюминия на средних и высоких подачах





Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	CW	CWTOL(2)	RE	S1	BW	INSL	AN	IC20	IC07	ID5	a_p (мм)	f точение (мм/об)
FSPA 6.00-3.00	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	●			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	●			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ-D	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0			●	0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 80-40	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			●	0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			●	0.05-4.00	0.40-0.72
FSMA 80-40 (1)	8.00	0.04	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0		●		0.05-4.00	0.40-0.72

(1) Прессованные пластины

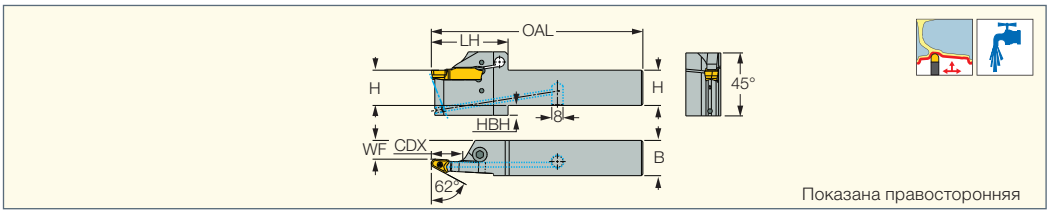
(2) Допуск на ширину (+/-)

Державки см. стр.: DTF50 FSHDR-8 (451) • DTF50 FSHIUR (451) • FSHDR (449) • FSHIUR (448)

FIXGRIP

FGHDUR

Державки для прерывистой обработки и обратного точения алюминиевых колёс



Обозначение	CDX(1)	H	B	OAL	WF	LH	HBH		
FGHDUR 25C-3A-10S	22.30	25.0	25.0	150.00	13.30	54.4	7.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки • Инструкция по установке и замене пластин, см. стр. 419

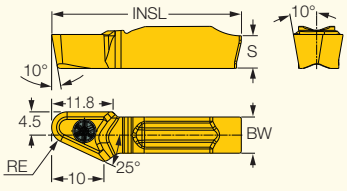
(1) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: FGPAM (450)

FIXGRIP

FGPAM

V-образные пластины для обработки алюминиевых колес



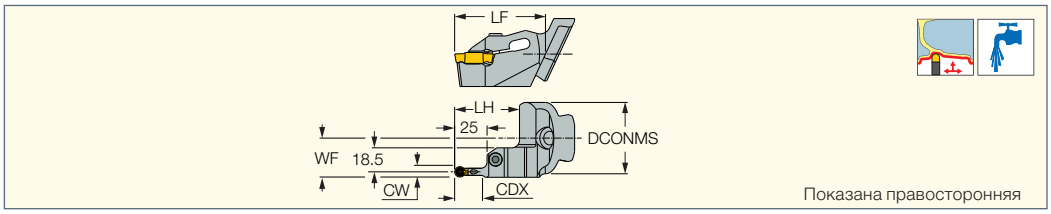
Обозначение	Размеры				IC20	Рекомендованные режимы резания	
	RE	BW	S	INSL		a_p (мм)	f точение (мм/об)
FGPAM 10S-3R-25A	3.00	7.00	8.20	36.50	•	0.05-12.00	0.40-0.72

Державки см. стр.: FGHDUR (450)

FIXGRIP

DTF50 FSHDR-8

Головки CUT GRIP с соединением “ласточкин хвост” для наружного точения алюминиевых колес



Обозначение	CW	CDX	LH	WF	LF	DCONMS	Пластина
DTF50 FSHDR-8	8.00	21.50	50.0	30.00	70.00	55.00	FSPA 8...

Пластины см. стр.: FSPA/FSMA (449)
Державки см. стр.: VDI-DTF50E-L60R (453)

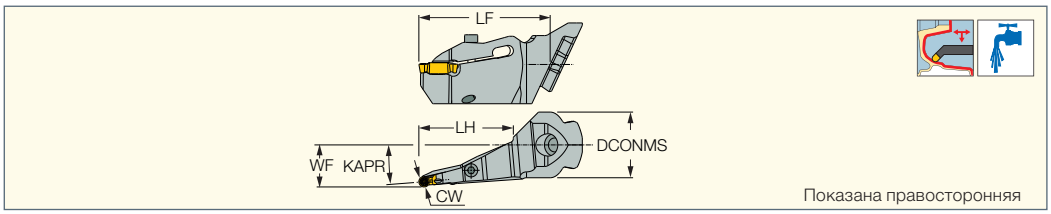
Запасные части

Обозначение		
DTF50 FSHDR-8	SR M6X25DIN912	HW 5.0X120 MM

FIXGRIP

DTF50 FSHIUR

Головки CUT GRIP для внутренней фасонной обработки, обработки поднутрений и подрезки торца алюминиевых колес



Обозначение	DMIN	CW	KAPR(1)	LH	WF	LF	DCONMS	Пластина
DTF50 FSHIUR-5A-8	250.00	8.00	5.0	72.0	32.00	100.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-8A-8	250.00	8.00	8.0	72.0	32.00	100.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-15A-8	250.00	8.00	15.0	80.0	36.00	100.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-22.5A-8	250.00	8.00	22.5	50.0	36.00	70.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-27.5A-8	250.00	8.00	27.5	60.0	40.00	80.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-45A-8	250.00	8.00	45.0	-	55.00	70.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-67.5A-8	250.00	8.00	67.5	-	60.00	70.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-80A-8	250.00	8.00	80.0	-	60.00	70.00	50.00	FSPA 8...

(1) Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: FSPA/FSMA (449)
Державки см. стр.: VDI-DTF50 (453)

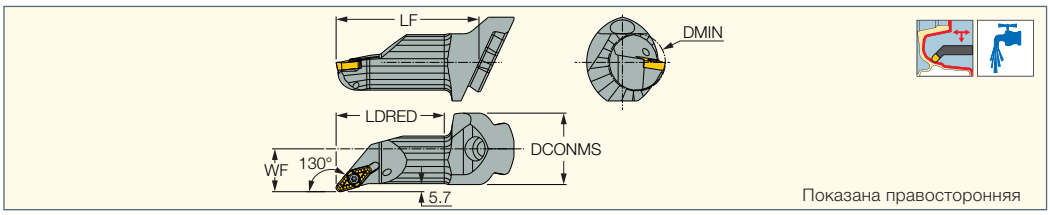
Запасные части

Обозначение			
DTF50 FSHIUR-5A-8	SR M6X25DIN912	SR M5X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-8A-8	SR M6X25DIN912	SR M6X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-15A-8	SR M6X25DIN912	SR M6X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-22.5A-8	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-27.5A-8	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-45A-8	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-67.5A-8	SR M6X25DIN912	SR M5X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-80A-8	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM

ISOTURN

DTF50 SVXCR-22

Расточные головки ISO с соединением “ласточкин хвост” для пластин VCGT 22 для обработки алюминиевых колес



Обозначение	DMIN	WF	LF	LDRED	DCONMS	Пластина
DTF50 SVXCR-22	40.00	30.00	100.00	76.0	50.00	VCGT 22...

Пластины см. стр.: VCGT-AF (212) • VCGT-AS (211) • VCGT-DW (PCD) (223)
Державки см. стр.: VDI-DTF50 (453)

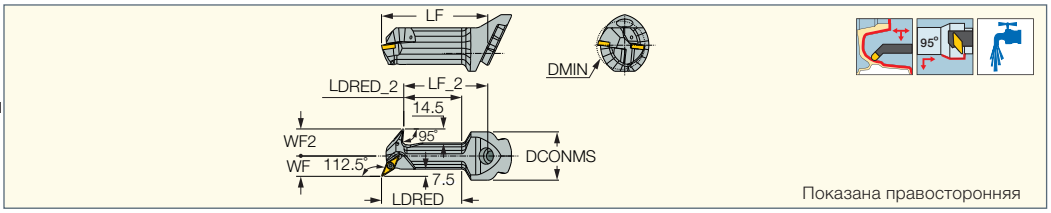
Запасные части

Обозначение		
DTF50 SVXCR-22	SR 16-212	T-20/5

ISOTURN

DTF50 SVXCR-16X2

Расточные головки ISO с двойным посадочным гнездом и соединением “ласточкин хвост” для пластин VCGT 16 для обработки алюминиевых колес



Обозначение	DMIN	WF	WF2	LF	LF_2	LDRED	LDRED_2	DCONMS	Пластина
DTF50 SVXCR-16X2	50.00	21.00	28.0	110.00	87.00	83.0	60.0	50.00	VCGT 16...

Пластины см. стр.: VCGT-AS (211) • VCGT-DW (PCD) (223)
Державки см. стр.: VDI-DTF50 (453)

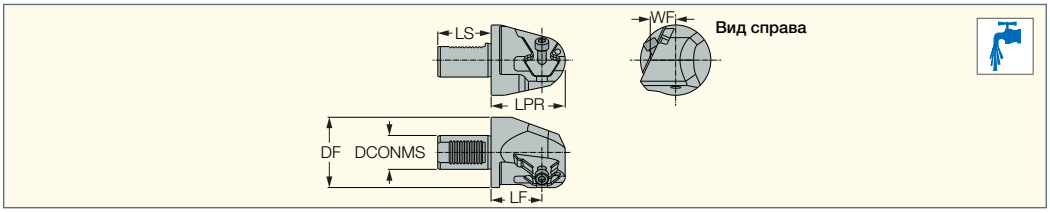
Запасные части

Обозначение			
DTF50 SVXCR-16X2	SR 16-236	T-15/5	SR M5X8 DIN913

VDI

VDI-DTF50E-L60R

Державки с системой быстрой замены QUICK-CHANGE и соединением “ласточкин хвост” для головок CUT GRIP для наружного точения алюминиевых колес



Обозначение	WF	LF	LPR	LS	DF	DCONMS
VDI40-DTF50E-L60R	30.00	60.00	87.50	63.0	83.00	40.00
VDI50-DTF50E-L60R (1)	37.00	60.00	87.50	78.0	98.00	50.00

(1) По запросу

Державки см. стр.: DTF50 FSHDR-8 (451)

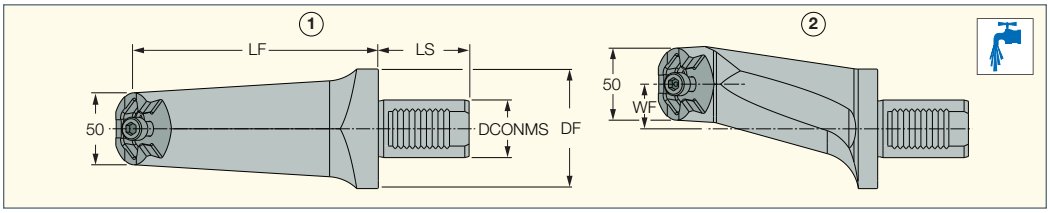
Запасные части

Обозначение			
VDI-DTF50E-L60R	SR M10X45 DIN912	HW8 L208	OR 5X1N

VDI

VDI-DTF50

Державки с системой быстрой замены QUICK-CHANGE и соединением “ласточкин хвост” для головок CUT-GRIP и ISO-TURN



Обозначение	WF	LF	LS	DF	DCONMS	Рис.
VDI40-DTF50F31L140R	31.00	140.00	63.0	83.00	40.00	2
VDI40-DTF50L110	0.00	110.00	63.0	83.00	40.00	1
VDI40-DTF50L140	0.00	140.00	63.0	83.00	40.00	1
VDI40-DTF50L170	0.00	170.00	63.0	83.00	40.00	1
VDI50-DTF50F31L140R (1)	31.00	140.00	78.0	98.00	50.00	2
VDI50-DTF50L110 (1)	0.00	110.00	78.0	98.00	50.00	1
VDI50-DTF50L140 (1)	0.00	140.00	78.0	98.00	50.00	1
VDI50-DTF50L170 (1)	0.00	170.00	78.0	98.00	50.00	1

(1) По запросу

Державки см. стр.: DTF50 FSHIUR (451) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452)

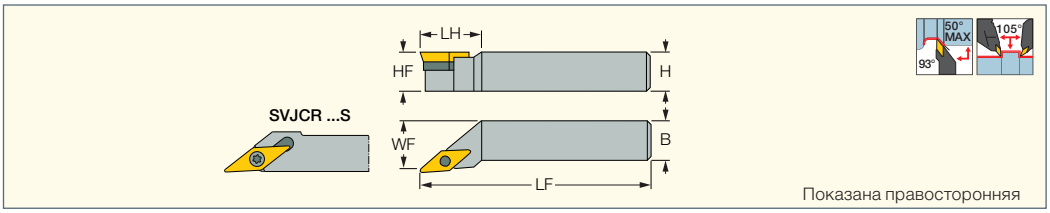
Запасные части

Обозначение		
VDI-DTF50	SR M10X45 DIN912	HW8 L208

ISOTURN

SVJCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 93°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVJCR/L 0808K-11S (1)	8.0	8.0	8.0	125.00	11.5	8.20	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	22.0	10.20	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1212K-11S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1616K-11	16.0	16.0	16.0	125.00	25.0	20.00	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0.0	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVJCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

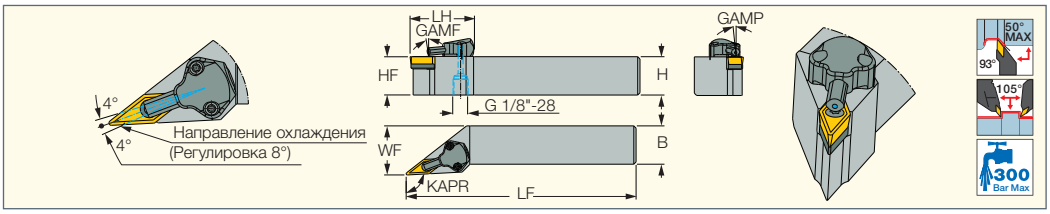
(1) Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN JETCUT

SVJCR/L-16-JHP

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	KAPR(1)	GAMP	GAMF	Пластина
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	32.00	93.0	0.0	0.0	VCMT 1604

• Руководство по эксплуатации 78-84

(1) Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

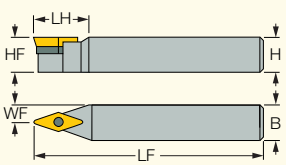
Запасные части

Обозначение							
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CU-V-JHP	T-15/5	HW 2.5	T-8/5

ISOTURN

SVVCN

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 72.5°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVVCN 0808K-11S (1)	8.0	8.0	8.0	125.00	-	4.30	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	-	5.30	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1212K-11S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	6.30	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1616K-11S (1)	16.0	16.0	16.0	125.00	-	8.30	0.0	0.0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	10.00	0.0	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVVCN 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	38.1	12.50	0.0	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

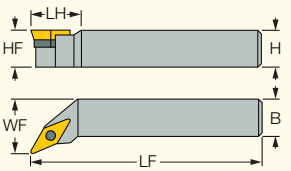
(1) Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: • VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN

SVXCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 112°



Показана правосторонняя

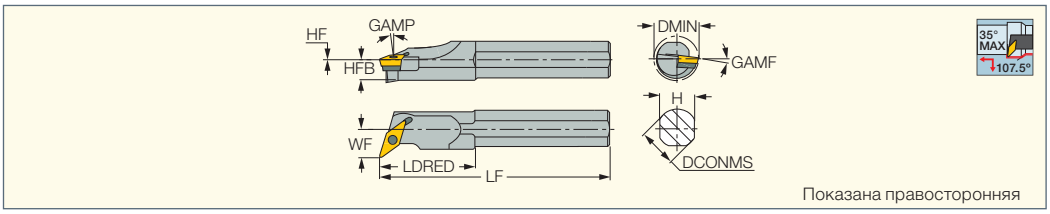
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	0.0	0.0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN

A/S-SVQCR/L

Державки для обратного растачивания с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP(1)	Пластина
S25S SVQCR/L-16	25.00	250.00	61.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
S32T SVQCR/L-16	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.00	0.0	40.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
A40U SVQCR/L-22	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.00	0.0	47.50	0.0	-8.0	1	VCGT 2205

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCGT-AF (212) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

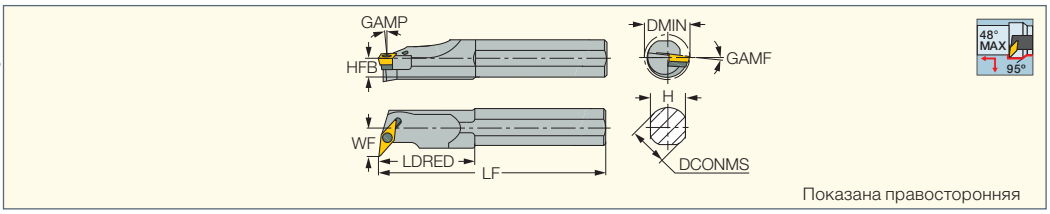
Запасные части

Обозначение						
S25S SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5				
S32T SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	
A40U SVQCR/L-22	SR 14-536	T-20/5	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	PL 40

ISOTURN

A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L

Державки для обратного растачивания с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP(2)	Пластина
A32T SVUCR/L-16 (1)	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	40.00	0.0	-8.0	1	VC.. 1604
S32T SVLFCR/L-16	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.00	39.50	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S40U SVLFCR/L-16	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.00	49.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
A40U SVLFCR/L-22	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.00	48.00	0.0	-8.0	1	VC.. 2205

(1) Угол в плане 93°

(2) 0 - с подводом охлаждения, 1 - без подвода охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCGT-AF (212) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCGW-2 (CBN) (232)

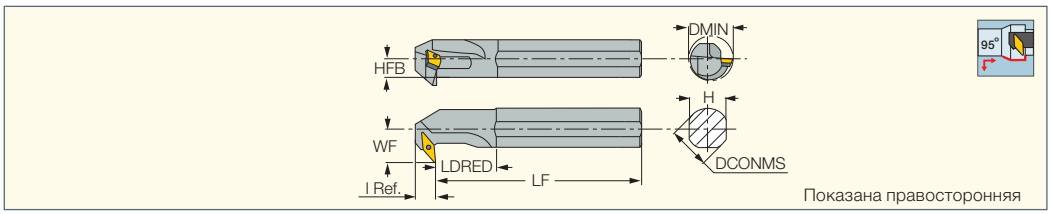
Запасные части

Обозначение							
A32T SVUCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 1.5	HW 4.0	SR 16-236 P	PL 32	T-15/5
S32T SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
S40U SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
A40U SVLFCR/L-22	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5		SR 14-536	PL 40	T-20/5

ISOTURN

A/S-SVLBCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	l Ref.	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP(1)	Пластина
A32T SVLBCL-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0.0	-8.0	1	VC.. 1604
A32T SVLBCR-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	63.2	18.50	29.0	14.5	22.00	40.00	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	40.00	350.00	60.0	20.00	36.0	18.0	27.00	49.50	0.0	-5.0	0	VC.. 1604

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

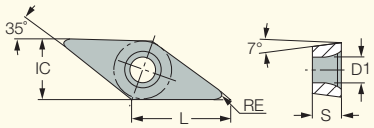
Запасные части

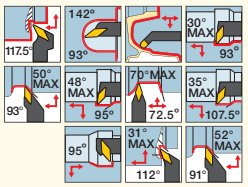
Обозначение					
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

ISOTURN

VCGT-AS

Ромбические пластины 35° с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC920	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40		●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		●	0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40		●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40		●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50		●	1.50-4.50	0.15-0.30

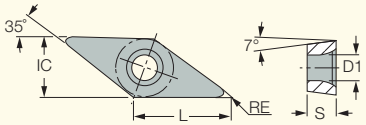
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • AVC-SVUCR/L (95) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65) • AVC-SVLCR/L (96) • PVACR/L-JHP-MC (68)

ISOTURN

VCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки алюминия



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.25
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	1.50-4.50	0.10-0.35

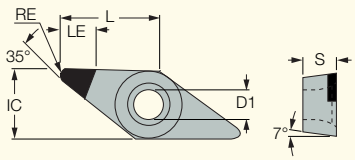
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254

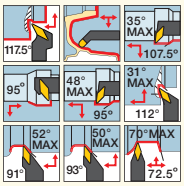
Державки см. стр.: A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • DTF50 SVXCR-22 (452)

ISOTURN

VCGT-DW (PCD)

Пластины с кромкой из PCD и стружколомом, задний угол 7°, для обработки алюминия





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

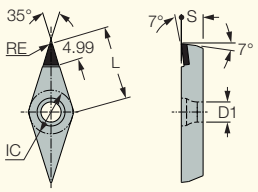
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254

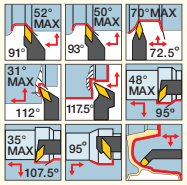
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCGT (PCD)

Ромбические пластины 35° с напайной режущей кромкой для чистовой обработки алюминия (PCD)





Обозначение	Размеры IC	S	RE	L	D1	ID5	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404D	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408D	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

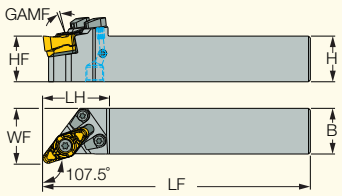
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254

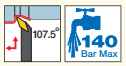
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN JETCUT

SVHNR/L-AL-JHP

Державки с винтовым креплением и каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для ромбических пластин 35°





Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID(1)
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.3	30.03	7.0	6.0	VNGU 220630-R3N

• Руководство по эксплуатации 78-84

(1) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: VNGU-R3N (210)

Запасные части

Обозначение									
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	TVX 2230(a)	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212(b)*	TVX 2216(c)*

* Заказывается отдельно

(a) Для пластины VNGU 220630-R3N

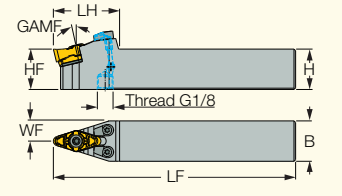
(b) Для пластины VNGU 220612-R3N

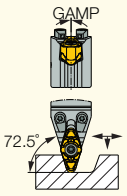
(c) Для пластины VNGU 220616-R3N

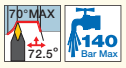
ISOTURN JETCUT

SVVNN-AL-JHP

Державки с винтовым креплением и каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для ромбических пластин 35°







Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID(1)
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	12.50	0.0	-13.5	VNGU 220630-R3N

(1) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: VNGU-R3N (210)

Запасные части

Обозначение									
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	TVX 2230(a)	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212(b)*	TVX 2216(c)*

* Заказывается отдельно

(a) Для пластины VNGU 220630-R3N

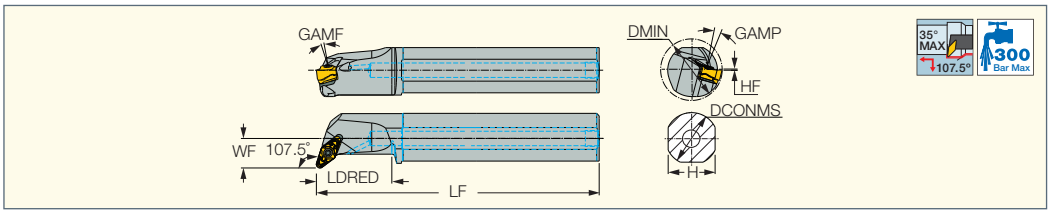
(b) Для пластины VNGU 220612-R3N

(c) Для пластины VNGU 220616-R3N

ISOTURN

A-SVQNR/L-AL-JHP

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	MIID[1]
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	14.5	6.5	VNGU 220630-R3N

(1) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: VNGU-R3N (210)

Запасные части

Обозначение									
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	TVX 2230[a]	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4	TVX 2212[b]*	TVX 2216[c]*

* Заказывается отдельно

(a) Для пластины VNGU 220630-R3N

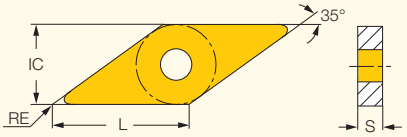
(b) Для пластины VNGU 220612-R3N

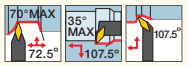
(c) Для пластины VNGU 220616-R3N

ISOTURN

VNGU-R3N

Двухсторонние пластины с острыми кромками и положительным передним углом, для черновой обработки алюминия и других цветных металлов

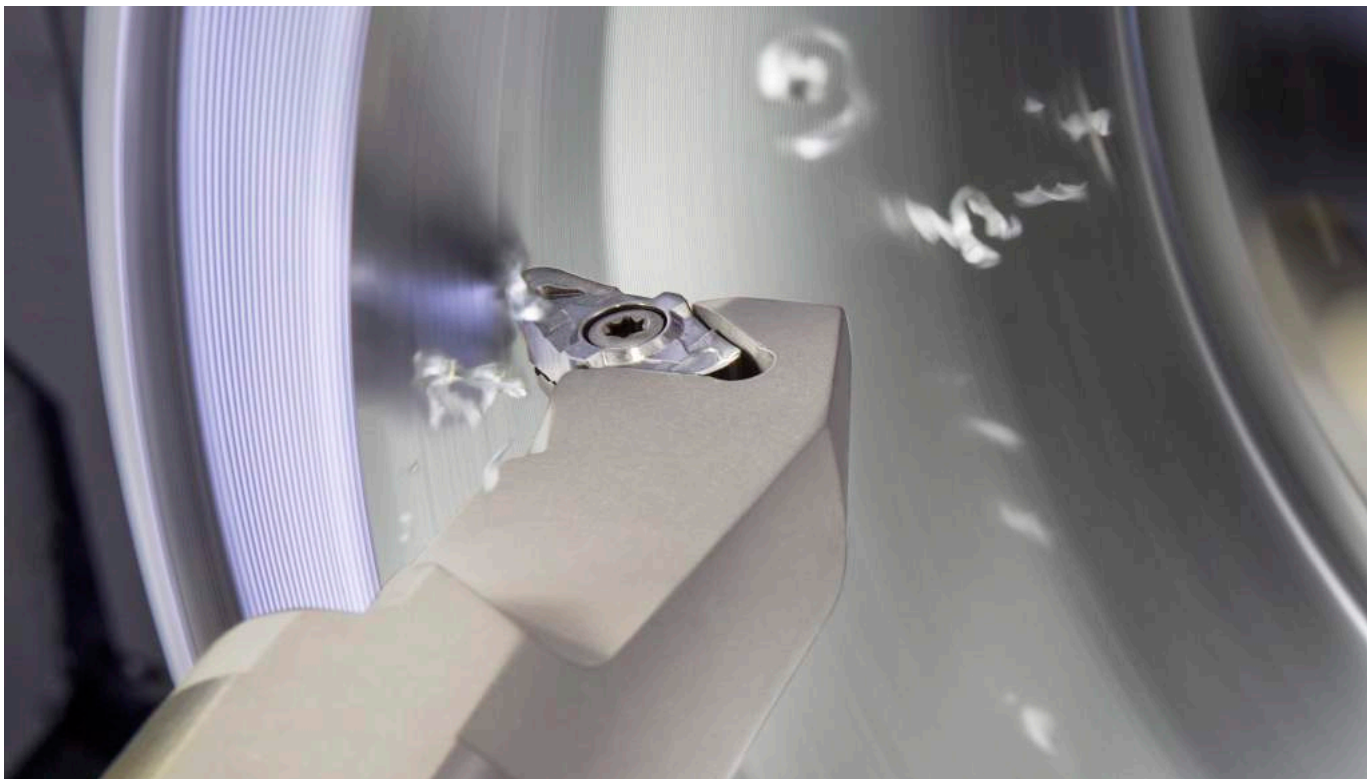




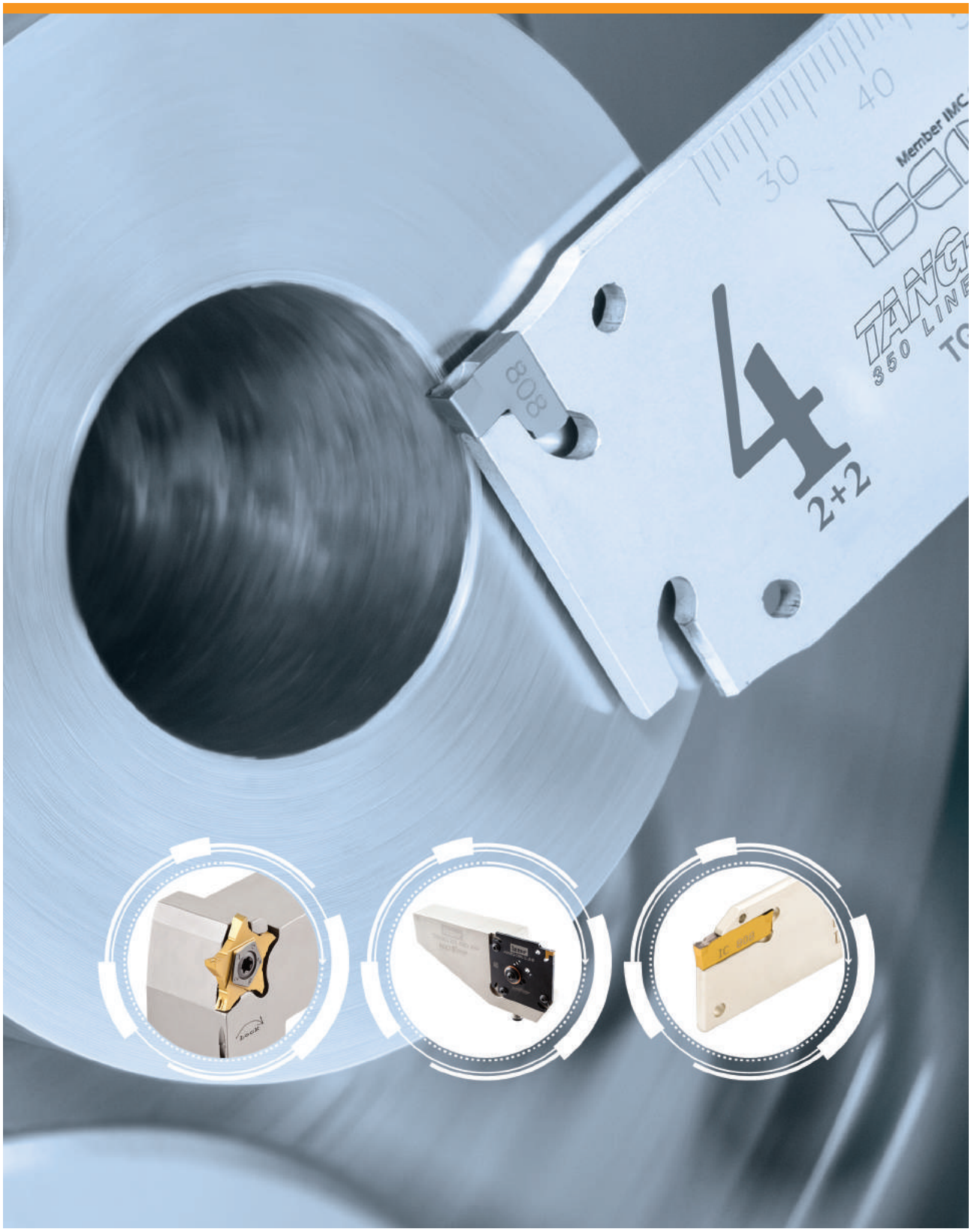
Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNGU 220612-R3N	22.00	12.70	6.77	1.20	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.51	1.60	●	1.50-4.50	0.10-0.35
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254

Державки см. стр.: A-SVLFNR-AL-JHP (108) • A-SVQNR/L-AL-JHP (108) • SVHNR/L-AL-JHP (34) • SVVNN-AL-JHP (34)



ОТРЕЗКА



СОДЕРЖАНИЕ

Руководство по выбору 461

Державки и пластины
DO-GRIP 467
TANG-GRIP 493
LOGIQ-F-GRIP 511
TANG-F-GRIP 513
DO-F-GRIP 515
JET-CROWN 516
SELF-5-GRIP 519
TANG-5-GRIP 520
CUT-GRIP 521
PENTA-IQ-GRIP 525
PENTACUT R/L пластины для отрезки 530
Полный ассортимент державок и пластин PENTACUT 307

Руководство по эксплуатации 538

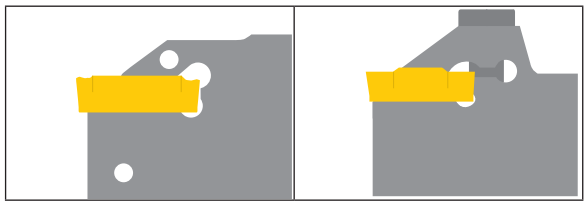
Модульные адаптеры 747

Система крепления пластины

DO-GRIP

ПЕРВЫЙ ВЫБОР!

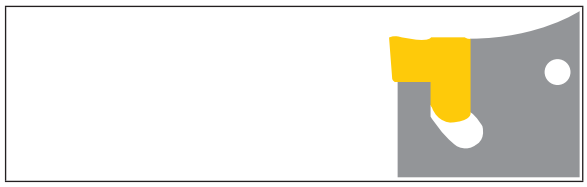
- Первый выбор для отрезки
- Двухсторонняя пластина
- Механизм самозажима для глубоких канавок и больших диаметров
- Винтовое крепление для малых диаметров
- См. также **HELI-GRIP**, стр. 259



Самозажим | Закрепление винтом

TANG-GRIP

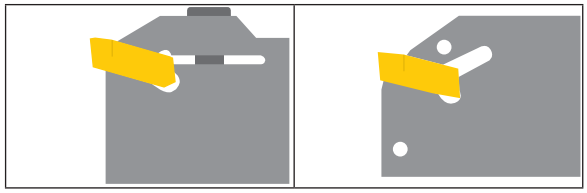
- Очень жесткое закрепление в тангенциально-ориентированном посадочном гнезде
- Работа с высокой подачей, превосходная прямолинейность и качество поверхности
- Рекомендуется для отрезки на больших диаметрах и для прерывистого резания
- Беспрепятственный сход стружки



TANG-GRIP

CUT-GRIP

- Односторонняя пластина
- Механизм самозажима и закрепление винтом

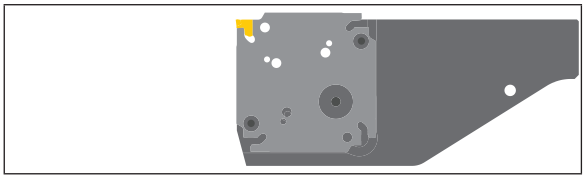


Закрепление винтом | Самозажим

LOGIQ F GRIP

HIGH FEED GRIP HOLDER

- Уникальная концепция адаптеров для квадратных лезвий с 4 посадочными гнездами
- Превосходная стабильность и отсутствие вибраций, даже при обработке больших диаметров
- Прочная конструкция повышает стойкость пластины, качество поверхности и прямолинейность
- Высокая стабильность позволяет уменьшить ширину резания и повысить коэффициент использования материала
- Диаметр Ø120 мм можно отрезать пластиной шириной всего 3 мм
- Гарантированная высокая производительность, особенно при использовании пластин **TAG N...HF** с подачей до 0.4 мм/об.
- Экономичные лезвия с 4 посадочными гнездами
- Удобный и простой в эксплуатации
- Экономия времени при замене гнезда: лезвие с новым гнездом можно устанавливать без настройки
- На один адаптер можно устанавливать лезвия разного типа
- Адаптеры и лезвия разработаны для системы **JET-CUT** с подачей охлаждения под давлением до 140 бар

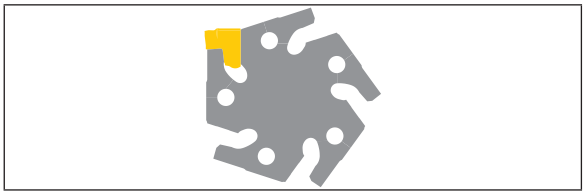


LOGIQ-F-GRIP

TANG 5 GRIP

PARTING AND GROOVING

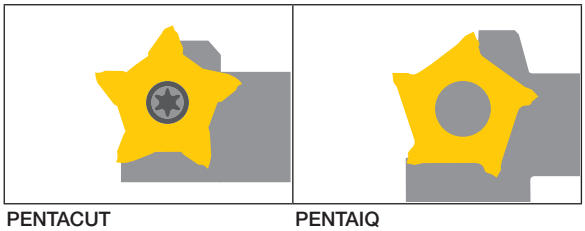
- Экономичные пятиугольные адаптеры с 5 посадочными гнездами
- После замены гнезда не требуется время на настройку
- На одну державку можно устанавливать различные адаптеры
- Державки и адаптеры разработаны для системы **JET-CUT** с подачей охлаждения под давлением до 340 бар



TANG-5-GRIP

PENTACUT

- 5 режущих кромок
- Быстрая замена кромки
- Для узких канавок и отрезки диаметров до 20 мм
- **PENTA-IQ** для отрезки диаметров до 40 мм



PENTACUT | PENTAIQ

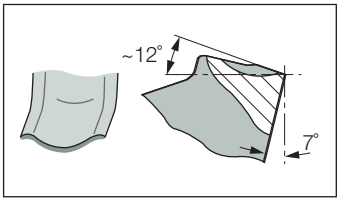
Основные стружколомы

HF-тип

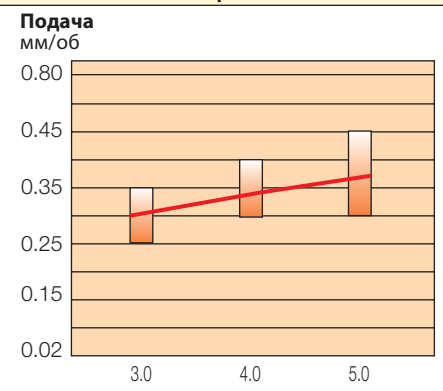
- Только для больших подач!
- Усиленная режущая кромка (негативный передний угол)
- Для державок с коротким вылетом

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{12}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✗	✗	✗	✓



Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины



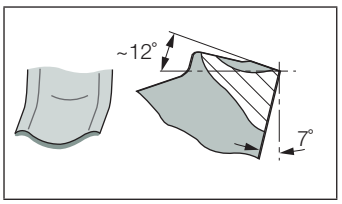
C-тип

- Первый выбор для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки
- Положительный передний угол, одна лунка с негативной фаской и уступом для повышения прочности кромки
- Для средних и больших подач

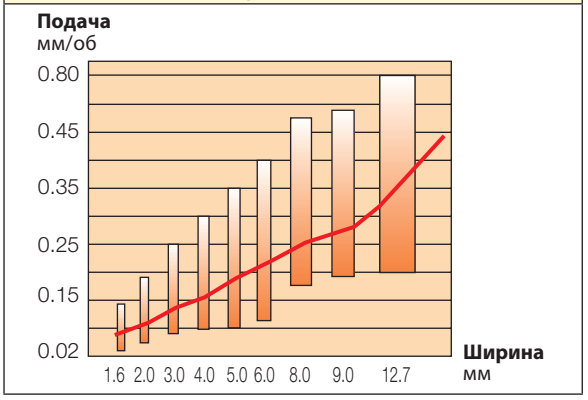
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{18}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✗	✓ (только IC20)	✓ (только IC20)	✓

Рекомендации для нейтральных пластин. Для правых/левых пластин уменьшайте подачу на 20-40%.



Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

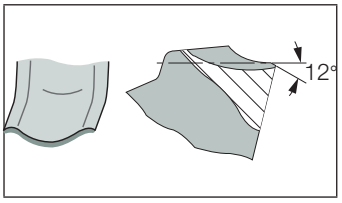


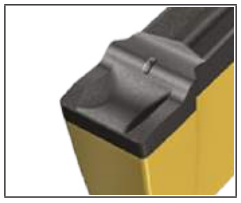
MF-тип

- Пластина для отрезки и прорезки канавок на средних подачах, для мягких и твердых материалов

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{21}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✓	✓	✗	✓





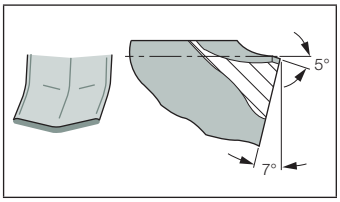
JT-тип

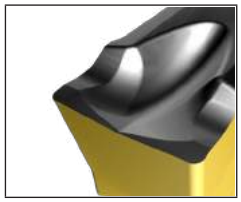
Конструкция стружколома JT основана на стружколоме J-типа с упрочняющей фаской на фронтальной режущей кромке.

- Промежуточная конструкция между прочным негативным C-типом и позитивным J-типом.
- Для широкого ряда материалов.
- Подобно J-типу, стружколом JT может работать на большей подаче, благодаря усиленной кромке.

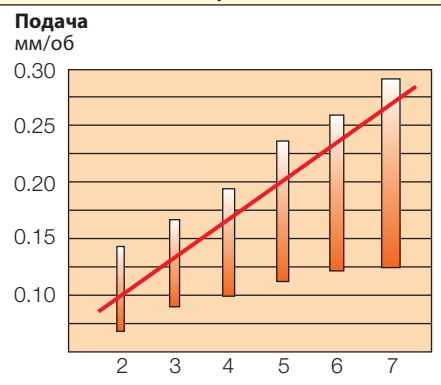
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{24}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✓	✓	✗	✓





Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины



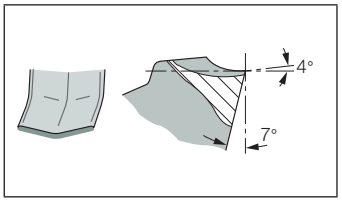
J-тип

- Первый выбор для отрезки мягких материалов, труб, тонкостенных заготовок и заготовок малого диаметра
- Положительный передний угол
- Для низких и средних подач

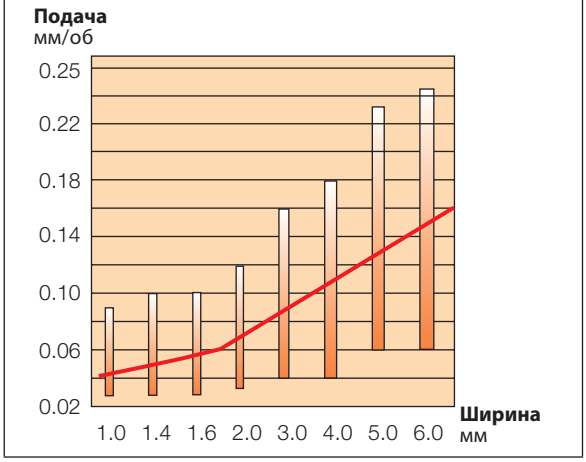
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{26}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✓	✓	✓	✗

Рекомендации для нейтральных пластин. Для правых/левых пластин уменьшайте подачу на 20-40%.



Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

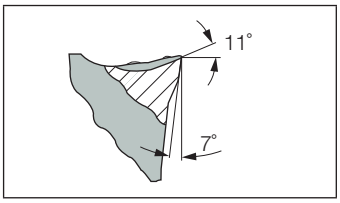


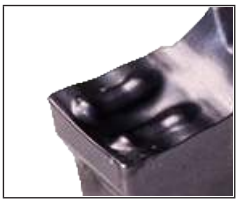
Z-тип

- Большой положительный передний угол, для отрезки труб, тонкостенных заготовок и заготовок малого диаметра
- Для мягких материалов
- Для подшипниковой и нержавеющей стали
- Для низких и средних подач

$$f \approx \frac{\text{W пласт.}}{28} \text{ [мм/об]}$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✓	✓	✓	✗



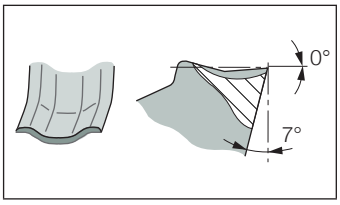


LF

- Пластина для отрезки и прорезки канавок, для нержавеющей стали и мягких материалов
- Для миниатюрных деталей
- Для низких подач

$$f \approx \frac{\text{W пласт.}}{31} \text{ [мм/об]}$$

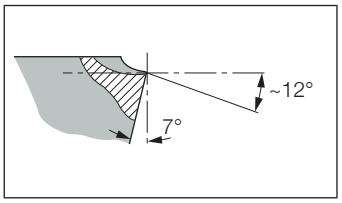
Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✓	✓	✗	✗



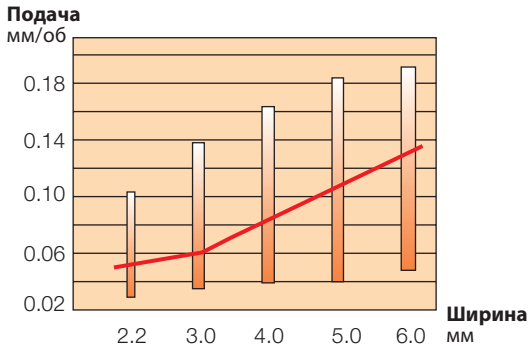
UA/UT-тип

- Стружколом для низких подач
- Рекомендуется для CrNi-сплавов и низкоуглеродистой стали, особенно при производстве подшипников, и для обработки аналогичных вязких материалов
- Узкая конструкция стружколома для формирования короткой стружки и повышения производительности
- Стружколомы UA и UT аналогичны. UT немного уже, чем UA

$$f \approx \frac{\text{W пласт.}}{40} \text{ [мм/об]}$$



Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

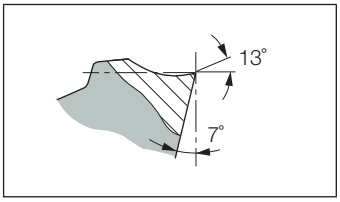


P-тип

- Большой положительный передний угол и острая режущая кромка
- Для мягких материалов, мелких деталей и общей отрезки
- Для низких подач

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{55}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✓	✗	✓	✗

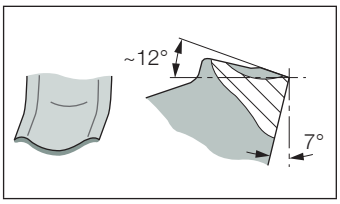


M-тип

- Аналогичен C-типу, но с модифицированной режущей кромкой (менее глубокий уступ)
- Улучшенное формирование стружки на средних подачах

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{22}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✗	✓	✗	✗

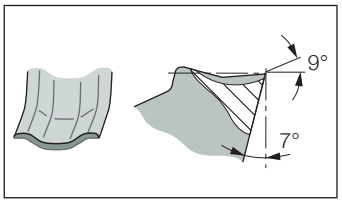


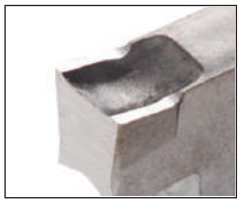
A-тип

- Положительный передний угол и острая режущая кромка
- Для отрезки алюминия
- Сплав IC2**0**

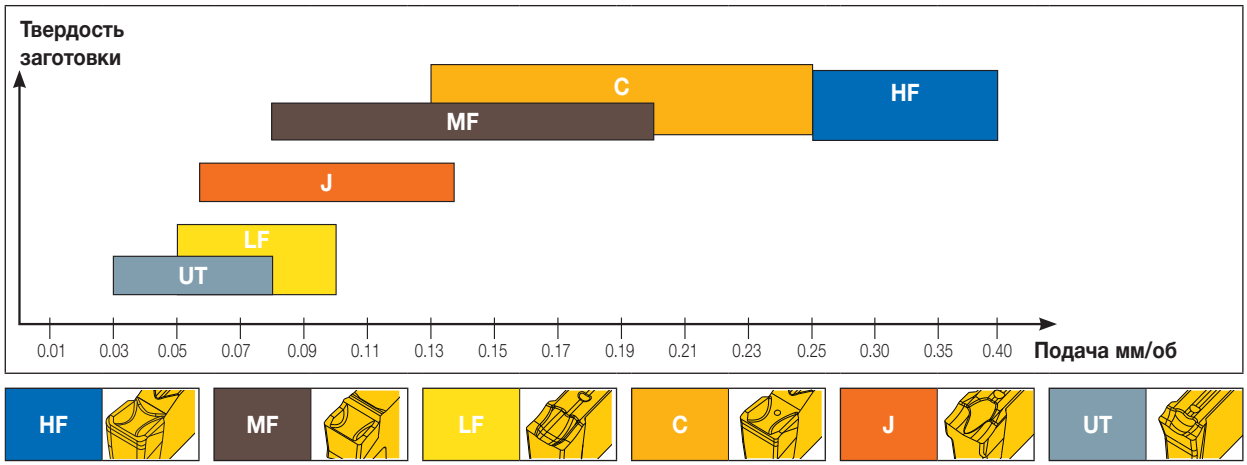
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{43}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✗	✗	✗	✓	✗

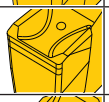
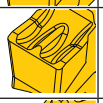
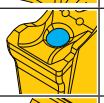
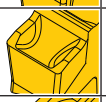
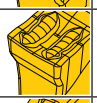
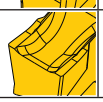




Основные стружколомы - рекомендованная подача



Выбор стружколома в зависимости от обрабатываемого материала

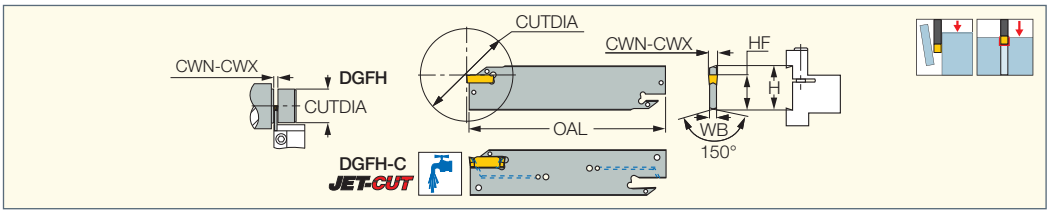
	Пластины		Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
Высокая		HF	✔	✘	✘	✘	✔
		C	✔	✘	✔ (только IC20)	✔ (только IC20)	✔
		W	✔	✘	✘	✘	✔
		C-jet (охлажд.)	✔	✔	✔	✘	✘
		MF	✔	средняя и высокая подача	✔	✘	✔
		JT	✔	✔	✔	✘	✔
Подача		J	✔	✔	✔	✔	✘
		Z	✔	✔	✔	✔	✘
		LFT	✔	✔	✔	✘	✘
		LF	✔	✔	✔	✘	✘
Низкая		UT	✔	✘	✘	✘	✘
		P	✔	✔	✘	✔	✘
		A	✘	✘	✘	✔	✘

✔ Первый выбор

DO-GRIP HELI-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки (с каналами/ без каналов СОЖ), для пластин DO-GRIP и HELI-GRIP



Обозначение	H	CWN[4]	CWX[5]	WB	OAL	HF	CUTDIA	Пластина
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 [7]	110.00	21.4	26.0	DG. 14..
DGFH 26-2 [1]	26.0	1.90 [6]	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 [8]	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 26-3 [1]	26.0	3.00 [6]	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 [8]	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 26C-3 [2]	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 [8]	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 [7]	150.00	24.8	26.0	DG. 14
DGFH 32-2 [1]	32.0	1.90 [6]	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 [8]	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 32-3 [1]	32.0	3.00 [6]	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 [8]	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 32C-3 [2]	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 [8]	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32C-4 [3]	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DGNC/DGRC/DGLC 4...
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG. 6.../GRIP 6...
DGFH 45-3	45.0	3.00 [6]	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG. 6.../GRIP 6...

• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Для CUTDIA 50 мм используйте односторонние пластины (должны быть модифицированы пользователем)

[2] Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT) • Для CUTDIA 50 мм используйте одностороннюю пластину (должна быть модифицирована пользователем)

[3] Эти лезвия подходят для точения канавок при использовании пластин GRIP 4 • Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT)

[4] Минимальная ширина резания

[5] Максимальная ширина резания

[6] Для пластин DG. 1... модифицируйте лезвие

[7] Толщина в зоне резания 1.0 мм

[8] Максимальный диаметр для двухсторонних пластин.

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR/L-J/JS (484) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGR-P (488) • DGR-WP (488)• DGR-Z/ZS (486) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

Запасные части

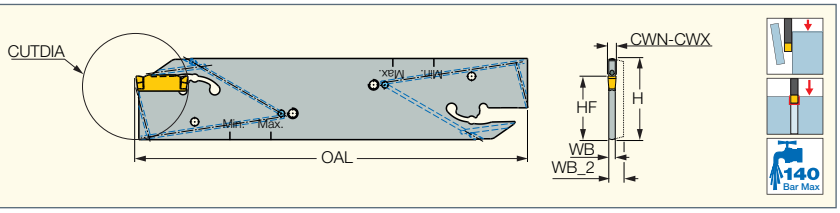
Обозначение						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

* Заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким и низким давлением, для пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN[2]	CWX[3]	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	Пластина			
DGFH 32-2-JHP [1]	1.90 [4]	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG. 1.../DG. 2...		SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 [4]	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG. 1.../DG. 3...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 4.../GRIP 4...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 5.../GRIP 5...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP [1]	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG. 6.../GRIP 6...		SGC 340	EDG 33A-JHP*

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Только верхний канал подвода охлаждения

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

(4) Для пластин DG. 1... модифицируйте лезвие

* Заказывается отдельно

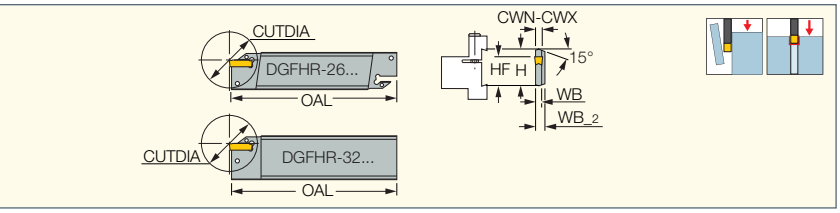
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482)• DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFHR/L

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP



Обозначение	H	CWN[1]	CWX[2]	WB_2	WB	OAL	HF	CUTDIA[3]	Станок	Пластина	
DGFHR 26T16-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.70	110.00	21.4	42.0	TNS-30	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	21.4	42.0	TNS-30/112	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T16-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	30.0	TNS-30	DG. 1.../DG. 3..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	42.0	TNS-30/42	DG. 1.../DG. 3..	EDG 23A*
DGFHR/L 32T22-2	32.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	24.8	42.0	TNS-42	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-3	32.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGFHL 32T41-4	32.0	4.00	4.00	10.0	3.40	110.00	24.8	80.0	TNS-65/80/480	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGFHR 32T41-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	80.0	TNS-65/80/480	DG. 4.../GRIP 4..	

- Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю.
- Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

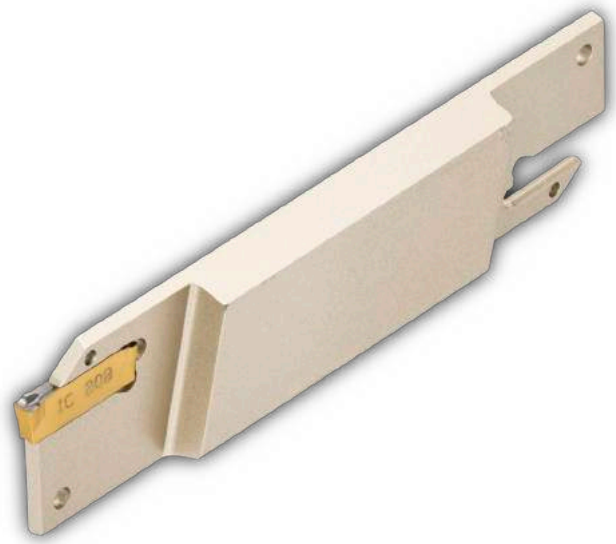
(2) Максимальная ширина резания

(3) Ограничение относится к державкам

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

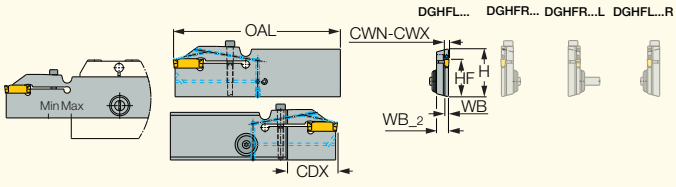
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGFHR/L-BC-JHP

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB_2	WB	OAL	H	HF	CDX(3)	Пластина				
DGFHR/L 32BC-3T33-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340	SR M3X3DIN913
DGFHL 32BC-3T33R-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340	SR M3X3DIN913
DGFHR 32BC-3T33L-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340	SR M3X3DIN913

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

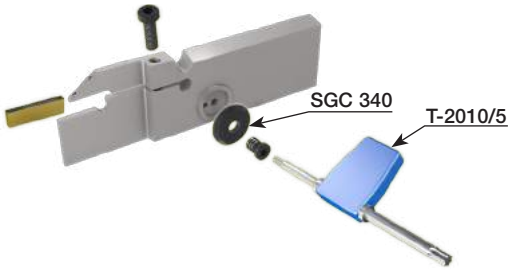
(1) Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

(2) Максимальная ширина резания

(3) Ограничение относится к державкам

Пластины см. стр.s: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

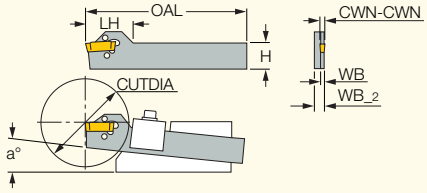
Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFS

Лезвия для многошпиндельных станков (замена HSS и напайного инструмента)



Обозначение	H	CWN(7)	CWX(8)	CUTDIA	WB	WB_2	OAL	LH	a°	
DGFS 0-12-2 (1)	12.7	1.90	2.50	32.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 0-17-2 (2)	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 0-17-3 (2)	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 5-17-2 (3)	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-17-3 (3)	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-17-4 (3)	17.4	4.00	4.00	60.0	3.20	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-2 (4)	22.2	1.90	2.50	50.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-3 (5)	22.2	3.00	3.18	75.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-4 (5)	22.2	4.00	4.00	80.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-24-3	23.8	3.00	3.18	80.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-28-2 (6)	28.5	1.90	2.50	65.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-28-4 (6)	28.5	4.00	4.00	100.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*

- Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Инструментальный блок X18-1,46,47-WT,160-CL,354-CL,701-ACL,702,702-CL,703,703-CL,704,704-CL,6921,6925

(2) Инструментальный блок E-7,47,102-CL,103-CL,161-A-CL,162-A-CL

(3) Инструментальный блок 226,226-CL,275,275-CL,276-CL,361-CL,431,630,707-A,707-A-CL

(4) Инструментальный блок 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,6922,51,51-CL,353-CL,167,370-CL

(5) Инструментальный блок 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,51,51-CL,353-CL,167,370-CL

(6) Инструментальный блок 278,278-CL,279,279-CL,280,280-CL,281,281-CL,375-CL,359-CL,372-CL,A6120,52,52-CL

(7) Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

(8) Максимальная ширина резания

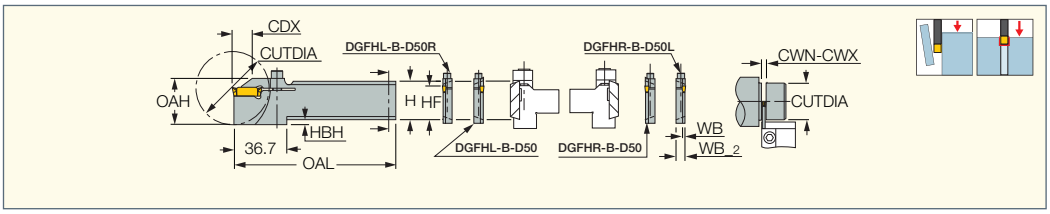
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR/L-J/JS (484) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFHR/L-B-D..(R/L)

Усиленные лезвия с винтовым креплением пластин



Обозначение	H[4]	CWN[5]	CWX[6]	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	HBH	CDX[7]	CUTDIA[8]	Пластина		
DGFHR/L 26B-2D50 [1]	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	33.7	21.4	3.6	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-2D50R [2]	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-2D50L [2]	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 26B-3D50 [1]	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3D50R [2]	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-3D50L [2]	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-2D50 [3]	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-2D50R [2]	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-2D50L [2]	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-3D50 [3]	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-3D50R [2]	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-3D50L [2]	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0

- Ограничение для пластины (двухсторонняя) Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю DGNM - типа
- Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

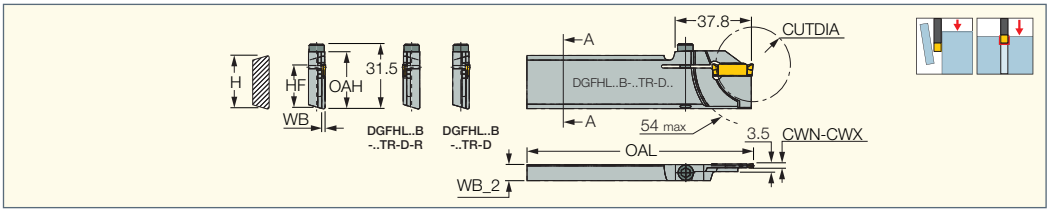
[1] Для станков Traub, модели TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260
[2] Для станков Tornos Bechler, Emco 2000/20, 2000/26
[3] Для станков Traub, модели TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400
[4] Устанавливается в стандартные блоки ISCAR
[5] Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие
[6] Максимальная ширина резания
[7] Максимальная глубина резания
[8] Ограничение относится к лезвиям

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFHL-26B-TR-D

Усиленные лезвия с винтовым креплением пластин, для станков Traub и Index



Обозначение	H[2]	CWN[3]	CWX[4]	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA[5]	Пластина		
DGFHL 26B-1.5TR-D20 [1]	26.0	1.00	1.50	1.20	7.9	110.00	27.9	21.4	20.0	DG. 1.../DG. 15..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36	26.0	1.90 [6]	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36R	26.0	1.90 [6]	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36	26.0	3.00 [6]	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36R	26.0	3.00 [6]	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M5X20-01172	HW 3.0

- Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю. • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

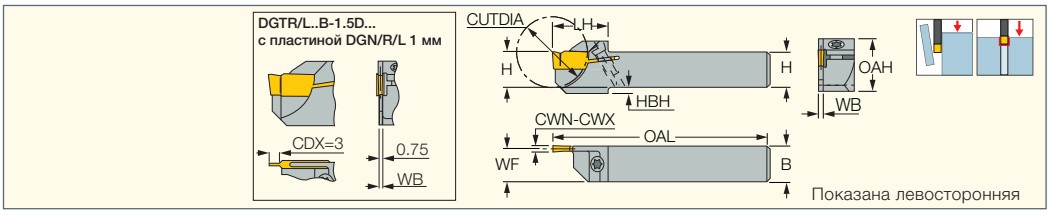
[1] Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!
[2] Устанавливается в стандартные блоки ISCAR
[3] Минимальная ширина резания
[4] Максимальная ширина резания
[5] Ограничение относится к лезвиям
[6] Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-D-SH

Державки для прорезки канавок и отрезки с укороченной головкой, для станков с ЧПУ и автоматов продольного точения



Обозначение	CWN[2]	CWX[3]	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA	OAH	HBH	OAL	Пластина		
DGTR/L 8B-1.4SH	1.40	1.40	8.0	8.0	1.00	7.50	18.0	10.0	15.4	2.0	125.00	DG. 14..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 10B-1.4D20SH	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	9.50	18.0	20.0	13.7	2.0	120.00	DG. 14..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 10B-1.5D20SH [1]	1.00	1.50	10.0	10.0	1.00	9.50	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 10B-2D20SH	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	9.20	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 12B-1.4D24SH	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	11.50	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 14..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 12B-1.5D24SH [1]	1.00	1.50	12.0	12.0	1.00	11.40	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.20	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR 12B-2D24SH-L85	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.20	19.0	24.0	15.7	-	85.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 12B-3D24SH	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	10.80	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 3.../DG. 10..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 16B-1.5D25SH [1]	1.00	1.50	16.0	16.0	1.20	15.40	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 16B-2D25SH	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	15.20	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 16B-3D25SH	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	14.80	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 3..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 20B-1.5D25SH [1]	1.00	1.50	20.0	20.0	1.20	19.40	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 20B-3D25SH	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.80	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 3..	SR 16-236 P[a]	T-15/5

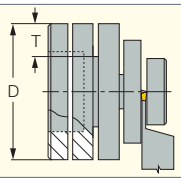
- Пластины DGN/R/L 1 мм могут быть установлены в посадочные гнезда с размерами 2 и 3. Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки под размер 2 и 3 - см. стр. 479
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!
[2] Минимальная ширина резания
[3] Максимальная ширина резания
[a] Рекомендованный момент затяжки: 3 Н·м (26.5 фунт-сила·дюйм)

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Глубина резания DGTR/L-B-D

Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки (за исключением DGN/R/L-100...)



Обозначение	øDmax																
DGTR/L 10B-1.4D20	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	20	23	26	32	45	76	NL
DGTR/L 12B-1.4D30	–	–	–	–	–	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-1.4D30	–	–	–	–	–	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 20B-1.4D30	–	–	–	–	–	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 10B-2D30	–	–	–	–	–	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 12B-2D30	–	–	–	–	–	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-2D32	–	–	–	–	32	35	37	41	47	55	69	93	150	400	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-2D35	–	–	–	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35	–	–	–	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 12B-3D30	–	–	–	–	–	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35	–	–	–	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
Глубина T →	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

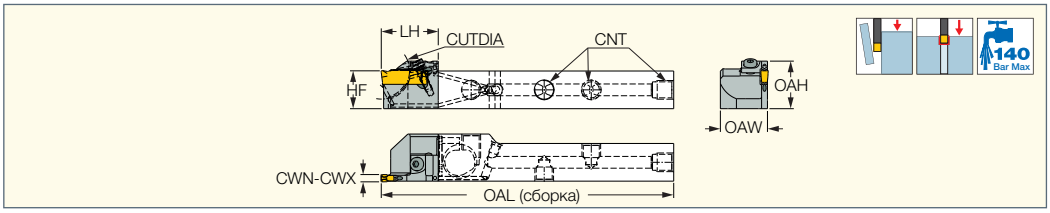
NL- без ограничений

Пример:
Для канавки глубиной 9 мм, на заготовке диаметром 75 мм, может использоваться 6 инструментов.

NEOSWISS INDEXABLE HEADS DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP

Модульные головки JETCUT для автоматов продольного точения, для двухсторонних отрезных пластин



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	HF	OAW	OAH	LH	OAL	CUTDIA	Пластина		
NQCH12-DGTL-2D24SH-JHP	1.90	2.50	12.1	20.00	16.20	24.0	124.00	24.0	DGN 2	SR M3X10DIN912	HW 2.5
NQCH12-DGTR-2D24SH-JHP	1.90	2.50	12.1	20.00	16.20	24.2	124.20	24.0	DGN 2	SR M3X10DIN912	HW 2.5
NQCH16-DGTL-2D24SH-JHP	1.90	2.50	16.1	20.00	20.20	24.0	124.00	24.0	DGN 2	SR M3X10DIN912	HW 2.5
NQCH16-DGTR-2D24SH-JHP	1.90	2.50	16.1	20.00	20.20	24.2	124.20	24.0	DGN 2	SR M3X10DIN912	HW 2.5
NQCH12-DGTL-3D24SH-JHP	3.00	3.18	12.1	20.00	16.20	24.0	124.00	24.0	DGN 3	SR M3X10DIN912	HW 2.5
NQCH12-DGTR-3D24SH-JHP	3.00	3.18	12.1	20.00	16.20	24.2	124.20	24.0	DGN 3	SR M3X10DIN912	HW 2.5
NQCH16-DGTL-3D24SH-JHP	3.00	3.18	16.1	20.00	20.20	24.0	124.00	24.0	DGN 3	SR M3X10DIN912	HW 2.5
NQCH16-DGTR-3D24SH-JHP	3.00	3.18	16.1	20.00	20.20	24.2	124.20	24.0	DGN 3	SR M3X10DIN912	HW 2.5

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

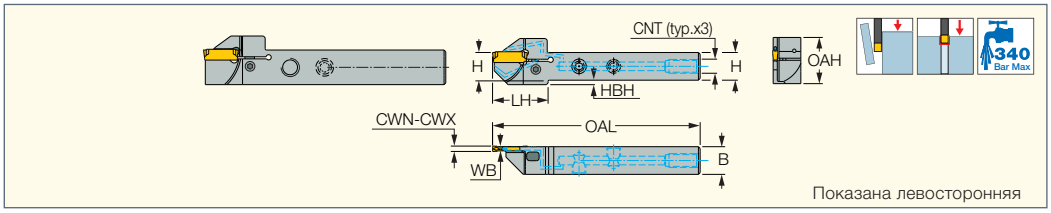
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486)• DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGTR/L-B-D-JHP-SL

Державки для прорезки канавок и отрезки, подвод СОЖ под высоким давлением, с боковым механизмом крепления, для станков с ЧПУ и автоматов продольного точения



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	LH	CUTDIA(3)	OAH	HBH	OAL	Пластина	CNT
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	1.90	2.50	12.0	12.0	1.70	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG. 2...	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	16.0	16.0	1.70	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG. 2...	5/16"-24 UNF
DGTL 20B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	32.0	35.0	28.1	-	140.00	DG. 2...	1/8"-28 BSPP
DGTR 20B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	32.0	35.0	28.1	-	140.00	DG. 2..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG. 3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG. 3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	35.6	40.0	28.1	-	140.00	DG. 3..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	32.1	35.0	33.1	-	140.00	DG. 2..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	35.6	40.0	33.1	-	140.00	DG. 3..	1/8"-28 BSPP
DGTR 25B-4D40-JHP-SL	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	34.6	40.0	33.0	-	140.00	DG..4..	1/8"-28 BSPP

• Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

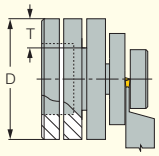
(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Глубина резания DGTR/L-B-D-JHP-SL

Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки (за исключением DGN/R/L-100...)



Обозначение	øDmax																
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	–	–	–	–	–	–	–	–	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	–	–	–	–	–	–	–	–	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	–	–	–	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	–	–	–	65	70	75	80	90	100	120	140	180	250	410	1200	NL	NL
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	–	–	–	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	–	–	–	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	50	55	60	67	75	85	100	115	140	200	350	NL	NL	NL	NL	NL	NL
Глубина T →	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

NL - без ограничений

Пример:

Для канавки глубиной 9 мм, на заготовке диаметром 75 мм, может использоваться 6 инструментов.

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
DGTR/L ...2-JHP-SL	3-4	4-5	5-6
DGTR/L ...3-JHP-SL	5-6	6-7	7-8

Запасные части

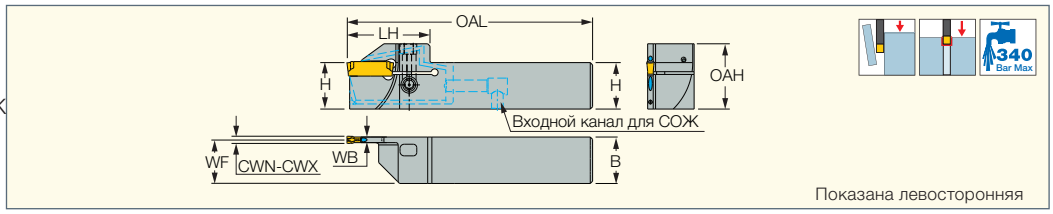
Обозначение							
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTL 12B-3D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR M5-24145-RL	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR 12B-3D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTL 25B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360		HW 5.0	
DGTR 25B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTL 25B-3D40-JHP-SL					BLD HW2.5		SW6-SD
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360		HW 5.0	
DGTR 25B-3D40-JHP-SL					BLD HW2.5*		SW6-SD*

* Заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC

Державки для прорезки канавок и отрезки, подвод СОЖ под высоким давлением через нижнюю плоскость, с боковым механизмом крепления



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA[3]	OAH	OAL	Пластина
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL-MC	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	19.15	32.1	35.0	28.10	102.10	DG. 2...
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL-MC	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.80	35.6	40.0	28.10	105.60	DG. 3...
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL-MC	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	24.15	32.1	35.0	33.10	117.10	DG. 2...
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL-MC	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	23.80	35.6	40.0	33.10	120.60	DG. 3...

• Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

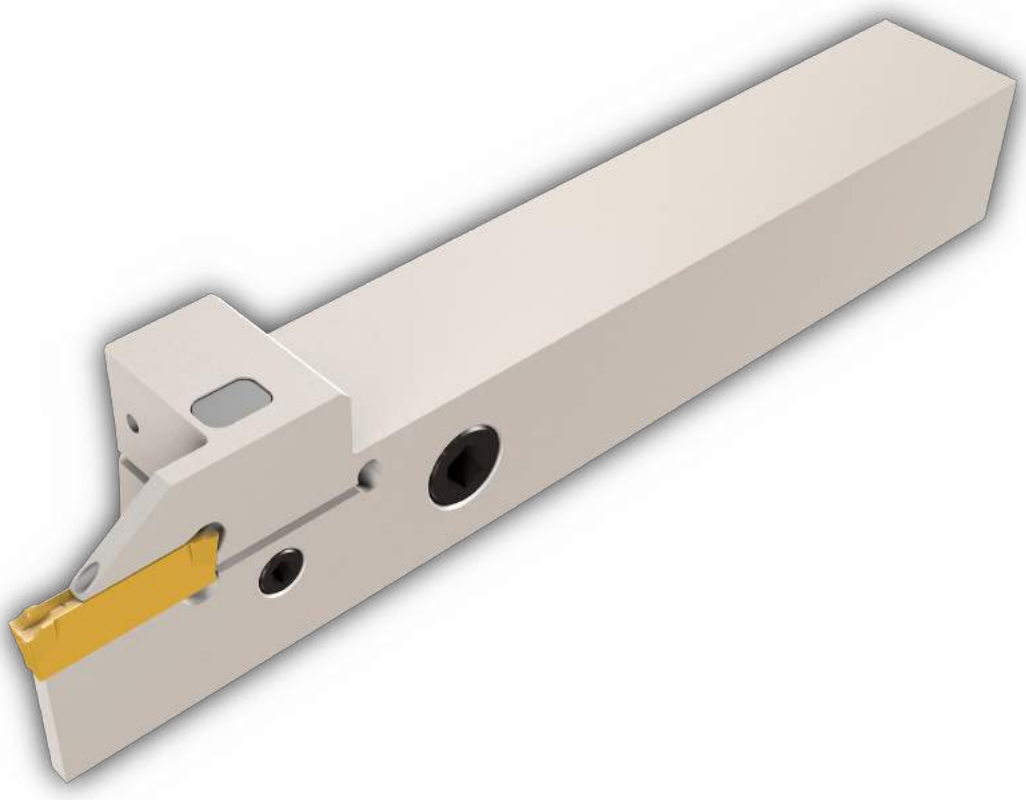
(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Запасные части

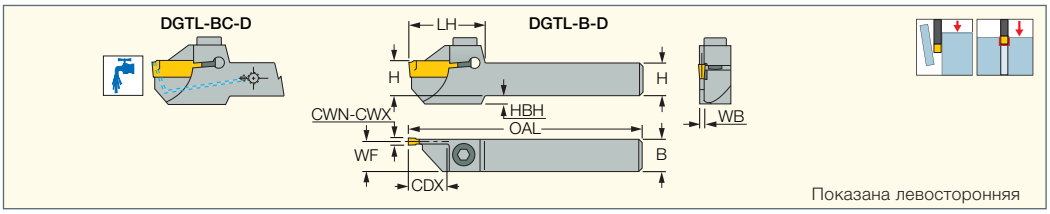
Обозначение							
DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC	SR M5-24145-RL	SR M8X10 DIN913	PIN-32121	SW6-SD	BLD HW2.5	SR M3X3DIN913	SR M2.5X2.5 DIN913



DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B/BC-D

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин типа DNGC



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN[3]	CWX[4]	H	B	WB	OAL	LH	CDX[5]	WF	HBH	CSP[6]	Пластина
DGTR/L 10B-1.4D20	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	140.00	23.6	10.00	9.50	2.0	0	DG. 14..
DGTR/L 12B-1.4D30	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	140.00	29.6	15.00	11.50	3.5	0	DG. 14..
DGTR/L 16B-1.4D30	1.40	1.40	16.0	16.0	1.00	140.00	29.6	15.00	15.50	-	0	DG. 14..
DGTR/L 20B-1.4D30	1.40	1.40	20.0	20.0	1.00	140.00	29.6	15.00	19.50	-	0	DG. 14..
DGTR/L 10B-2D30	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	140.00	29.6	15.00	9.20	6.6	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 12B-2D30	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	140.00	29.6	15.00	11.20	3.5	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 16B-2D32	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	140.00	30.6	16.00	15.20	-	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 20B-2D35	1.90	2.50	20.0	20.0	1.60	140.00	32.1	17.50	19.20	-	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 25B-2D35	1.90	2.50	25.0	25.0	1.60	140.00	32.1	17.50	24.20	-	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 12B-3D30	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	140.00	29.6	15.00	10.80	3.5	0	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 16B-3D35	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	32.1	16.00	14.80	2.6	0	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 16BC-3D35 [1]	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	31.1	16.00	14.80	2.6	1	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGTR/L 20B-3D40 [2]	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	35.6	20.00	18.80	-	0	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 20BC-3D40 [1]	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	34.6	20.00	18.80	-	1	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGTR/L 25B-3D40 [2]	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	140.00	35.6	20.00	23.80	-	0	DG. 1.../DG. 3..

- Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определенных державках с посадочным гнездом 1.4 мм.
- Пластина DGN/R/L 1 мм может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3.
- Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки под размер 2 и 3 - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Державки для пластин с каналами подвода СОЖ для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали

[2] Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю

[3] Минимальная ширина резания

[4] Максимальная ширина резания

[5] Ограничение относится к лезвиям

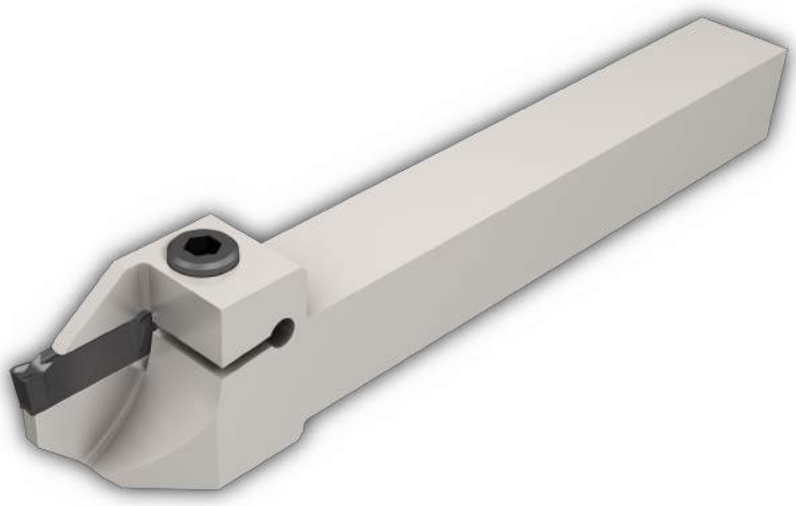
[6] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Запасные части

Обозначение						
DGTR/L 10B-1.4D20	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 10B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-2D32	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 20B-2D35	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTL 25B-2D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR 25B-2D35	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 12B-3D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16BC-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 20B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20BC-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 25B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				

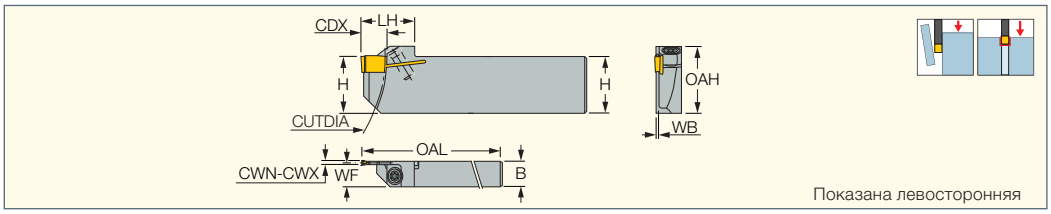
* Заказывается отдельно



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-T-SH

Усиленные державки с укороченной головкой для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин типа DGN



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	WF	OAL	LH	CUTDIA	CDX(3)	OAH		
DGTR/L 2009B-1.5T9SH	1.00	1.50	20.0	9.0	1.20	8.40	100.00	19.0	95.0	9.00	23.7	SR 16-236 P	T-15/5

• Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определенных державках с посадочным гнездом 1.4 мм. • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

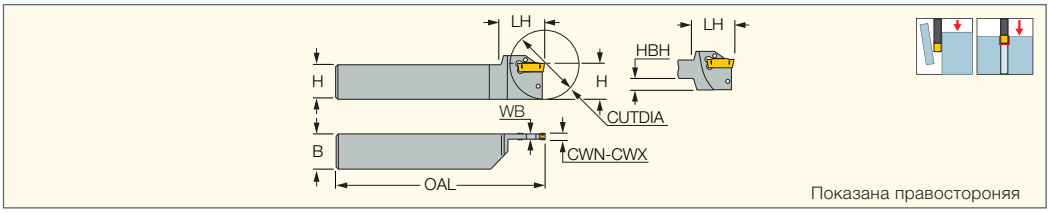
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR/L-J/JS (484)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L

Державки для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	OAL	LH	HBH	CUTDIA	Пластина	
DGTR/L 1010-2	1.90	2.50	10.0	10.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1212-2	1.90	2.50	12.0	12.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-2	1.90	2.50	16.0	16.0	1.80	150.00	29.0	2.6	35.0	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-2	1.90	2.50	20.0	12.0	1.80	125.00	29.0	-	35.0	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33A*
DGTR/L 1212-3	3.00	3.18	12.0	12.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-3	3.00	3.18	16.0	16.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 (4)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-3	3.00	3.18	20.0	12.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-3	3.00	3.18	20.0	20.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-3	3.00	3.18	25.0	25.0	2.50	150.00	29.0	-	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-4	4.00	4.76	20.0	20.0	3.40	125.00	31.0	-	51.0	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-4	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	150.00	31.0	-	51.0	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-5	4.80	5.00	20.0	20.0	4.00	125.00	33.0	-	59.0	DG. 5.../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-5	4.80	5.00	25.0	25.0	4.00	150.00	33.0	-	76.0	DG. 5.../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-6	6.00	6.35	25.0	25.0	5.30	150.00	33.0	-	76.0	DG. 6.../GRIP 6..	EDG 33A*

• Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю. • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Dmax=43 мм при использовании односторонних пластин

(4) Dmax=43 мм (1.69") при использовании односторонних пластин

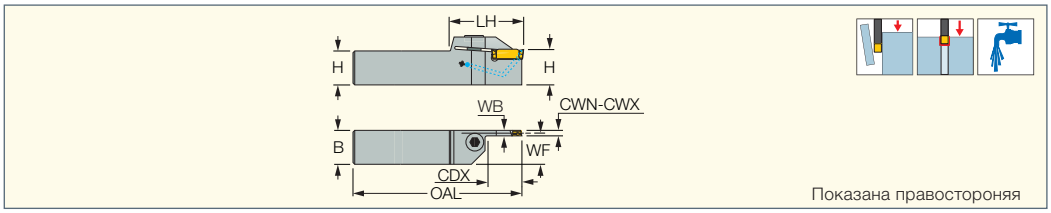
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR/L-J/JS (484) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGR-P (488) • DGR-WP (488)• DGR-Z/ZS (486) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGTR/L-BC-T

Державки для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин JET-CUT



Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	OAL	WB	WF	LH	CDX(3)	Пластина
DGTR/L 20BC-4T25	20.0	20.0	4.00	4.00	140.00	3.40	18.30	42.0	25.00	DGNC/DGRC/DGLC 4...
DGTR/L 25BC-4T25	25.0	25.0	4.00	4.00	140.00	3.40	23.30	42.0	25.00	DGNC/DGRC/DGLC 4...

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: DGN-UT/UA (487) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Запасные части

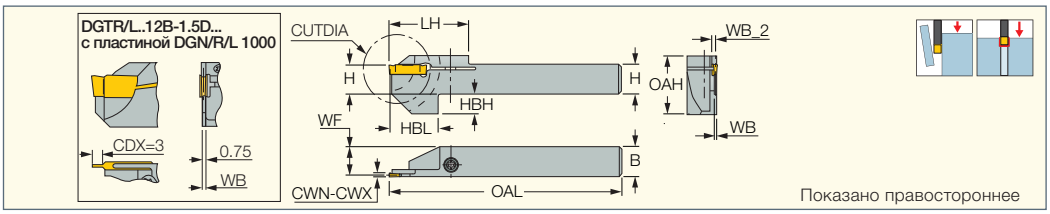
Обозначение						
DGTR/L-BC-T	SR M6X16 DIN912	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*	HW 5.0

* Заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-D-TR

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	H	B	WB	WB_2	WF	OAL	LH	HBL	CUTDIA	OAH	HBH	Пластина
DGTR/L 12B-1.4D20-TR12	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	2.3	11.50	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 14..
DGTL 12B-1.5D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.30	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 1.../DG. 15..
DGTR 12B-1.5-D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.30	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 1.../DG. 15..

• Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определенных державках с посадочным гнездом 1.4 мм! • Для станков Traub, модель TNL 12/7
• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR/L-J/JS (484)

Запасные части

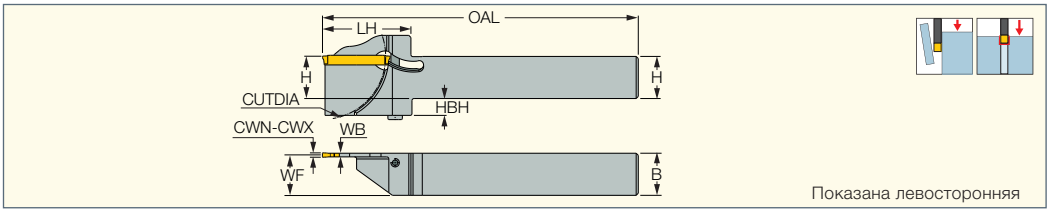
Обозначение		
DGTR/L-B-D-TR	SR 16-236 P[a]	T-15/5

(a) 3 Н·м (26.5 фунт-сила·дюйм)

DO-GRIPXL

DGTR/L-XL

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки, для диаметров до 65 мм



Обозначение	CW	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LH	WF	HBH		
DGTR/L 20B-2XL-D60	2.00	60.0	20.0	20.0	1.74	150.00	43.2	19.10	8.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 25B-2XL-D60	2.00	60.0	25.0	25.0	1.74	150.00	43.2	24.10	3.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 20B-3XL-D65	3.00	65.0	20.0	20.0	2.40	150.00	43.2	18.80	12.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0
DGTR/L 25B-3XL-D65	3.00	65.0	25.0	25.0	2.40	150.00	43.2	23.80	7.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0

• Таблица глубин обработки см. стр. 477 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
Пластины см. стр.: DGN-C-XL (490) • DGN-J-XL (491) • DGR/L-C-XL (491) • DGR/L-J-XL (491)

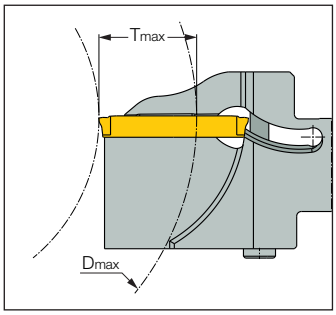
Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки

Tmax/Dmax для DGTR/L...-2XL

T max	D max
15	Неогранич.
16	600
17	300
18	200
19	150
20	130
21	120
22	100
23	90
24	85
25	80
26	75
27	70
28	65
29	63
30	60

Tmax/Dmax для DGTR/L...-3XL

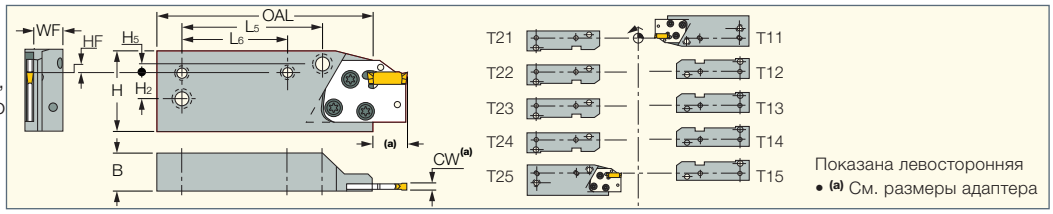
T max	D max
15	Неогранич.
16	1000
17	400
18	300
19	230
20	180
21	150
22	130
23	115
24	105
25	95
26	90
27	85
28	80
29	75
30	72
31	70
32.5	65



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGHAL-DECO

Державки для адаптеров DGAD, для станков Tornos Bechler Deco



Показана левосторонняя
• (a) См. размеры адаптера

Обозначение	H	B	OAL	WF	HF	H2	H5	L6	L5
DGHAL DECO 7-10 (1)	40.3	18.2	106.00	15.0	-	12.8	4.8	52.00	69.00
DGHAL DECO 13 (2)	42.0	35.2	115.00	28.7	2.0	16.0	16.0	60.00	60.00
DGHAL DECO 20-26 (2)	44.8	23.2	120.00	20.0	4.0	17.0	17.0	65.00	65.00

• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно
(1) Комбинации позиционирования: T11; T25
(2) Комбинации позиционирования: все
Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498)

Запасные части

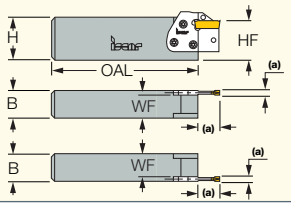
Обозначение							
DGHAL DECO 7-10	SR 14-519-L9.7(a)	HW 4.0	SR 16-212-L9.5	T-20/5	SR 16-212	SR M5X25DIN912	
DGHAL DECO 13	SR 14-519-L9.7(a)	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	
DGHAL DECO 20-26	SR 14-519-L12.8(a)	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	EZ 104

(a) Рекомендуемый момент затяжки: 9 Н·м (80 фунт-сила·дюйм)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HMSN-New Britain

Державки для канавочных и токарных адаптеров, для многошпиндельных прутковых автоматов New Britain



(a) См. размеры адаптера

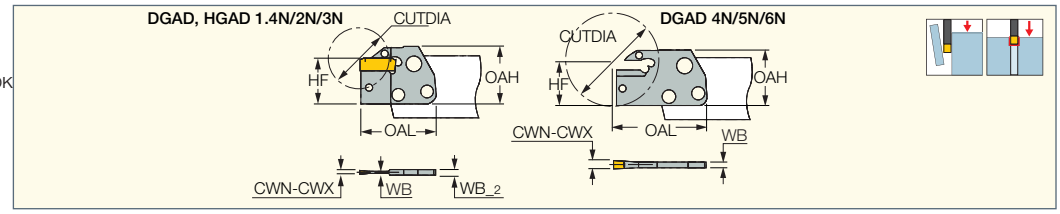
Обозначение	H	B	HF	OAL	WF	S1(2)			
HMSN 35/3722 (1)	36.5	22.4	34.5	181.70	18.4	226	SR 16-212	SR 14-519	T-20/5

• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно
(1) Для моделей #42; #52; #60; #61; #62; #602
(2) Блок сопоставления Empire
Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGAD/HGAD

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	WB	WB_2	OAH	HF	OAL	CUTDIA	
DGAD 1.4N	1.40	1.40	1.00	3.2	30.0	24.0	41.50	28.0	EDG 23B*
DGAD 2N	1.90 (4)	2.50	1.60	3.2	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
DGAD 3N (1)	3.00 (4)	3.18	2.40	4.0	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
HGAD 3N	3.00	3.00	2.40	4.0	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 23B*
DGAD 4N	4.00	4.00	3.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 5N	4.80	5.00	4.00	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 6N	6.00	6.35	5.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*

• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) На этот адаптер устанавливаются только пластины DGN/R/L

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

(4) Для пластин шириной 1 мм модифицируйте адаптер

* Заказывается отдельно

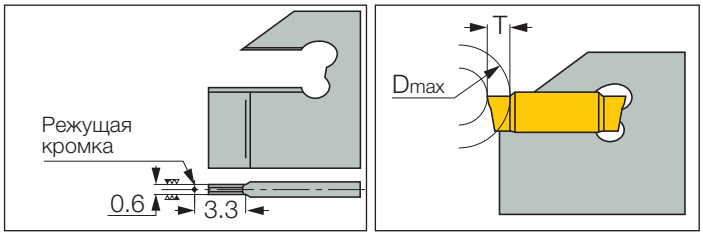
Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490)

Державки см. стр.: MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633) • C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • HMSN-New Britain (478) • DGHAL-DECO (478)

Глубина резания для пластин DGN/R-1002J (стандартная державка)

Глубина: T		D max
До	1.2	Неогранич.
	1.3	830
	1.4	218
	1.5	126
	1.6	88.4
	1.7	68.2
	1.8	55.6
	1.9	46.9
	2.0	40.7
	2.1	36.0

Глубина: T		D max
До	2.2	32.3
	2.3	29.3
	2.4	26.7
	2.5	24.8
	2.6	23.2
	2.7	21.7
	2.8	20.5
	2.9	19.4
	3.0	18.4



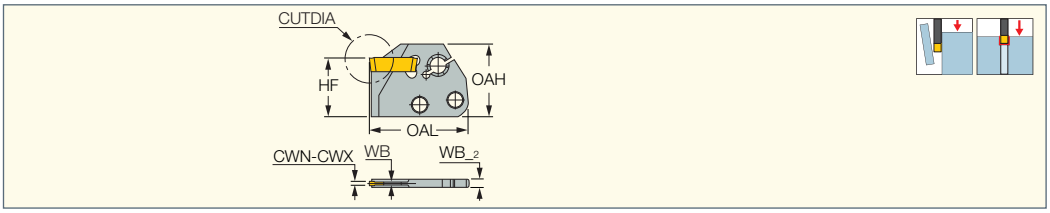
Модификация стандартных державок

Чтобы обеспечить врезание без ограничения по диаметру заготовки на глубину до 3 мм, стальное основание под пластину необходимо отшлифовать в соответствии с эскизом.

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGAD-B-D

Адаптеры с винтовым креплением для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	WB	WB_2	OAL	CUTDIA	HF	OAH
DGAD 1.4B-D16	1.40	1.40	1.00	3.2	36.80	16.0	24.0	30.3
DGAD 1.5B-D20 (1)	1.00	1.50	1.00	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3
DGAD 2B-D20	1.90	2.50	1.60	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3

• До глубины 3 мм ограничения по диаметру отсутствуют • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

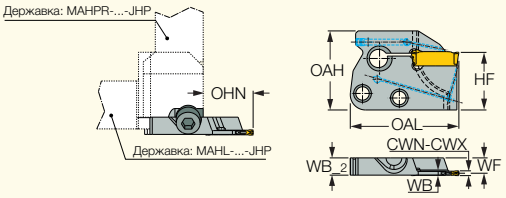
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633) • HMSN-New Britain (478) • DGHAL-DECO (478)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT
MODULARGRIP

DGPAD-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CUTDIA	OHN[3]	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	Пластина
DGPAD 2R/L-D22-JHP	1.90	2.50	22.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 2...
DGPAD 2R/L-D32-JHP	1.90	2.50	32.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 2...
DGPAD 3R/L-D32-JHP	3.00	3.18	32.0	21.0	6.00	2.40	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 3...
DGPAD 2R/L-D42-JHP	1.90	2.50	42.0	21.0	6.30	1.70	7.2	49.00	33.0	24.0	DG. 2...

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

[1] Минимальная ширина резания

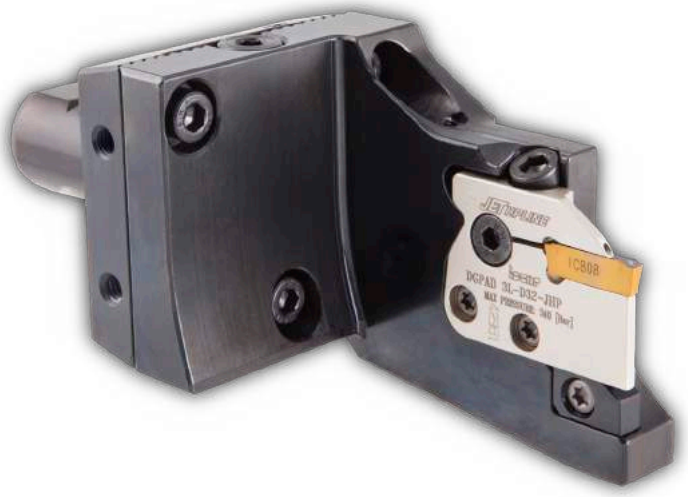
[2] Максимальная ширина резания

[3] Минимальный вылет

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

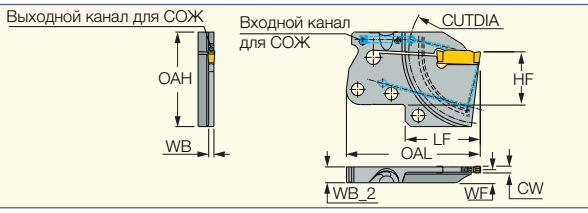
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
DGPAD 2R/L-D22-JHP	5	6	7
DGPAD 2R/L-D32-JHP	5	6	7
DGPAD 3R/L-D32-JHP	8.5	10	12



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGPAD-XL-JHP

Удлиненные адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с подводом охлаждающей жидкости, для пластин DO-GRIP



Обозначение	CW	CUTDIA	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Пластина
DGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	3.00	52.0	6.00	2.40	7.2	27.70	54.40	43.00	34.0	DG. 3...
DGPAD-XL 3L-D65-JHP	3.00	65.0	6.00	2.40	7.2	34.20	60.40	43.00	34.0	DG. 3...
DGPAD-XL 3R-D65-JHP	3.00	65.0	6.00	2.40	7.2	34.20	60.00	43.00	34.0	DG. 3...

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

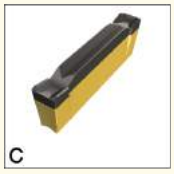
Пластины см. стр.s: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

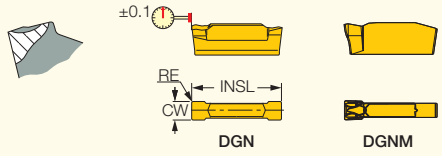
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778)

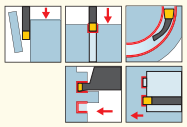
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNC/DGNM-C

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры CW	CWTOL[3]	RE	RETOL[4]	CDX[5]	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●	●		●	●	●	●	●		●	●		●			0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	20.70			●	●				●			●					0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGNC 3102C [1]	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.00										●	●					0.10-0.25
DGNM 3202C [2]	3.18	0.04	0.20	0.020	- [6]	20.40	●					●					●					0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	18.80	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●		0.10-0.30
DGNC 4003C [1]	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.00										●	●					0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.90	●															0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.10	●	●		●	●	●		●		●	●	●	●			0.12-0.35
DGN 6303C	6.35	0.04	0.35	0.030	- [6]	19.10	●	●			●	●		●		●	●		●			0.15-0.40

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Пластины с каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар

[2] Односторонняя пластина

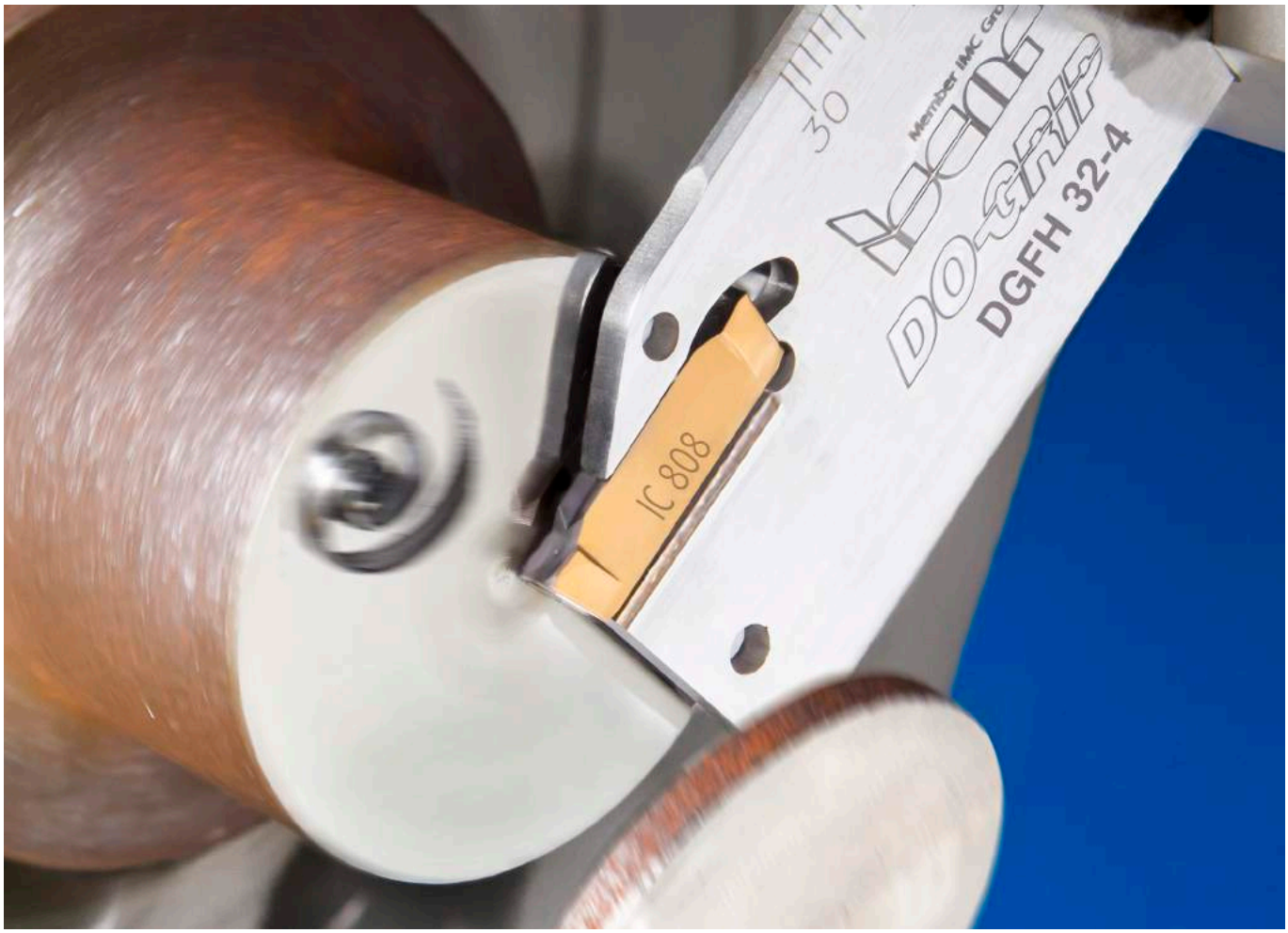
[3] Допуск на ширину резания (+/-)

[4] Допуск на радиус при вершине (+/-)

[5] Максимальная глубина резания

[6] Без ограничений по глубине

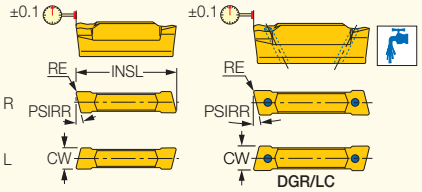
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479)• DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470)• DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474)• DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566)• HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFIR/L-MC (574)• HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR/L-C DGRC/LC-C

Двухсторонние пластины для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры CW	RE	CDX[2]	PSIRL	PSIRR	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC1030	IC1028	IC354	IC1010	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGL 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	-	20.80	●		●	●	●	●		●	●	0.04-0.12
DGR 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	-	6.0	20.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGL 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	-	21.00	●	●	●	●						0.08-0.14
DGL 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.18
DGLC 3102C-6D [1]	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00							●	●		0.08-0.18
DGR 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	-	15.0	20.90	●	●	●	●		●		●		0.08-0.14
DGR 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	-	6.0	21.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	-	8.0	21.10	●	●	●	●						0.05-0.15
DGRC 3102C-6D [1]	3.10	0.20	18.00	-	6.0	20.90							●	●		0.08-0.18
DGL 4003C-4D	4.00	0.30	- [3]	4.0	-	18.90	●		●	●	●	●		●	●	0.08-0.20
DGLC 4003C-4D [1]	4.00	0.30	- [3]	4.0	-	19.00							●			0.08-0.20
DGR 4003C-4D	4.00	0.30	- [3]	-	4.0	18.80	●	●		●	●	●		●	●	0.08-0.20
DGRC 4003C-4D [1]	4.00	0.30	- [3]	-	4.0	19.00							●	●		0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- [3]	-	4.0	19.70	●									0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- [3]	-	8.0	19.70	●									0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- [3]	-	4.0	20.30	●									0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- [3]	-	8.0	20.30	●									0.10-0.20
DGL 5003C-4D	5.00	0.30	- [3]	4.0	-	19.10	●				●				●	0.10-0.25
DGR 5003C-4D	5.00	0.30	- [3]	-	4.0	19.20	●				●				●	0.10-0.25
DGL 6303C-4D	6.35	0.35	- [3]	4.0	-	19.10	●				●				●	0.12-0.30
DGR 6303C-4D	6.35	0.35	- [3]	-	4.0	19.10	●				●				●	0.12-0.30

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Пластины с каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар

[2] Максимальная глубина резания

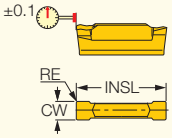
[3] Без ограничений по глубине

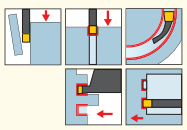
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469)• DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • HELIR/L (266) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-W

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, стружколом с центральным выступом, для твердых материалов и прерывистого резания





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC1030	IC354	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 5003W	5.00	0.30	0.04	0.030	19.00	●	●	●	0.12-0.33

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

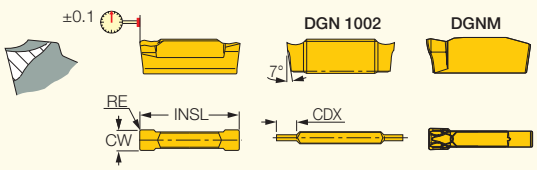
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

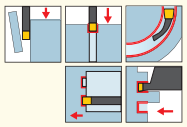
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGTR/L (476) • HELIR/L (266) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-5T (560) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP
TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNM-J/JS/JT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры CW	CWTOL[3]	RE	RETOL[4]	CDX[5]	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC20	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 1002J	1.00	0.02	0.16	0.020	3.00	21.00	●			●	●			●			●				0.02-0.07
DGN 1402J	1.40	0.03	0.16	0.020	15.00	15.80	●	●		●	●	●		●	●	●	●				0.03-0.12
DGN 1502J	1.50	0.03	0.16	0.020	18.00	20.90	●			●	●			●			●				0.03-0.12
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80										●					0.04-0.14
DGN 2200JS [1]	2.20	0.03	0.02	0.020	18.00	19.00	●	●		●				●							0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		●					●			●					0.04-0.14
DGN 3100JS [1]	3.10	0.04	0.02	0.020	18.00	19.70	●			●				●	●						0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10		●					●			●				●	0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10											●				0.04-0.16
DGNM 3202J [2]	3.18	0.04	0.20	0.020	- [6]	20.30	●			●		●		●			●				0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	18.90	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●		0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	18.90		●													0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.030	- [6]	20.40	●														0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.00	●	●		●	●	●		●		●	●	●			0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.00			●								●				0.05-0.20
DGN 6303J	6.35	0.04	0.35	0.030	- [6]	19.10	●	●		●	●	●		●		●	●	●			0.05-0.25
DGN 6303JT	6.35	0.04	0.35	0.030	- [6]	19.10			●								●				0.05-0.25

• Стружколом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку; для обработки мягких материалов с низкими и средними подачами

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Острые углы

[2] Односторонняя пластина

[3] Допуск на ширину резания (+/-)

[4] Допуск на радиус при вершине (+/-)

[5] Максимальная глубина резания

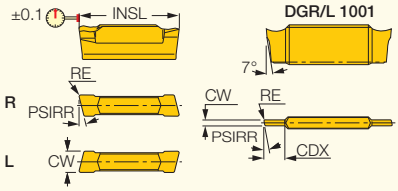
[6] Без ограничений по глубине

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474)• DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B-D-TR (477) • DGTR/L-B-T-SH (476) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR/L-J/JS

Двухсторонние пластины для отрезки мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	CDX(2)	INSL	PSIRL	PSIRR	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC1030	IC1028	IC354	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGL 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	21.00	-	8.0							●		●		0.02-0.06
DGR 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	21.00	8.0	-	●			●		●	●		●		0.02-0.06
DGL 1400JS-15D (1)	1.40	0.02	14.00	15.40	-	15.0	●		●								0.03-0.07
DGR 1400JS-15D (1)	1.40	0.02	14.00	15.40	15.0	-	●	●	●	●		●	●		●		0.03-0.07
DGL 1402J-8D	1.40	0.16	14.00	15.80	-	8.0	●			●							0.03-0.08
DGR 1402J-8D	1.40	0.16	14.00	15.80	8.0	-	●	●	●	●			●		●		0.03-0.08
DGR 1500J-8D	1.50	0.05	18.00	20.90	8.0	-	●	●	●	●		●	●				0.03-0.08
DGL 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	-	15.0	●		●	●	●		●		●		0.03-0.07
DGL 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	-	6.0	●			●			●		●		0.03-0.08
DGR 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	15.0	-	●		●	●	●	●	●		●	●	0.03-0.07
DGR 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	6.0	-	●	●	●	●	●	●	●		●		0.03-0.08
DGL 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●		●	●	●	●			●	●	0.03-0.10
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	18.00	21.00	15.0	-	●	●	●	●							0.03-0.08
DGR 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	6.0	-	●	●	●	●	●	●			●	●	0.03-0.10
DGL 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	-	15.0	●			●	●		●		●		0.03-0.07
DGL 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	-	6.0	●			●			●		●		0.03-0.08
DGR 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	15.0	-	●	●	●	●	●	●	●		●		0.03-0.07
DGR 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	6.0	-	●	●	●	●	●	●	●		●		0.03-0.08
DGL 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	15.0	●		●	●							0.04-0.10
DGL 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●	●	●	●	●	●			●	●	0.04-0.14
DGR 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	15.0	-	●		●	●	●	●			●		0.04-0.10
DGR 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	6.0	-	●	●	●	●	●	●		●	●	●	0.04-0.14
DGR 4000JS-15D (1)	4.00	0.00	- (3)	19.30	15.0	-	●		●								0.04-0.10
DGL 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)	18.90	-	4.0	●		●	●	●	●			●	●	0.04-0.15
DGR 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)	18.90	-	4.0	●	●		●	●	●		●	●	●	0.04-0.15
DGR 4800JS-4D (1)	4.80	0.03	- (3)	19.80	-	4.0	●										0.04-0.12
DGR 4800JS-8D (1)	4.80	0.03	- (3)	19.80	-	8.0	●										0.04-0.14
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- (3)	19.80	-	4.0	●										0.04-0.18
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- (3)	19.80	-	8.0	●										0.04-0.15
DGL 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)	19.80	-	4.0	●				●						0.05-0.20
DGR 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)	19.80	-	4.0	●			●	●					●	0.05-0.20
DGL 6303J-4D	6.35	0.35	- (3)	19.10	-	4.0	●				●						0.05-0.25
DGR 6303J-4D	6.35	0.35	- (3)	19.10	-	4.0	●										0.05-0.25

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Острые углы

(2) Максимальная глубина резания

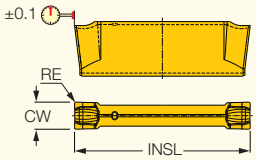
(3) Без ограничений по глубине

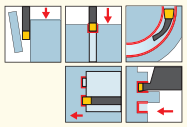
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B-D-TR (477) • DGTR/L-B-T-SH (476) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • HELIR/L (266) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-LF/LFT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали





Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●			●	●	●		0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		●	●	●	●		●	0.03-0.08
DGN 2502LF	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80			●		●			0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.10		●					●	0.04-0.12

• Стружколом LFT отличается от LF наличием упрочняющей фаски T-land для повышения прочности при обработке твердых материалов и прерывистом резании. Может работать с большими подачами, по сравнению со стружколомом LF

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

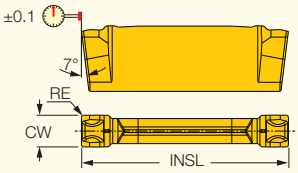
(3) Максимальная глубина резания

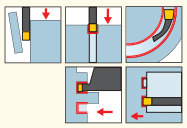
Державки см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-MF

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки твердых и мягких материалов со средними подачами





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002MF	2.00	0.20	0.04	18.00	19.90	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGN 2202MF	2.20	0.20	0.04	18.00	19.90		●		●		0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	0.04	18.00	20.10			●			0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	0.04	18.00	20.10	●	●	●	●	●	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	0.04	- (3)	18.80	●				●	0.08-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Максимальная глубина резания

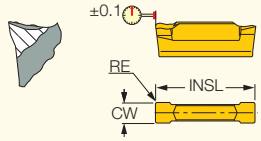
(3) Без ограничений по глубине

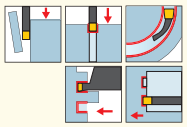
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHR/L-B-D.. (R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573)• HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-Z

Двухсторонние пластины для отрезки труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок





Обозначение	Размеры CW	CDX[1]	CWTOL[2]	RE	RETOL[3]	INSL	Прочный ↔ Твердый IC1030	IC1010	IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002Z	2.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90	●	●	●	●	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90			●	●	0.03-0.16

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Максимальная глубина резания

[2] Допуск на ширину резания (+/-)

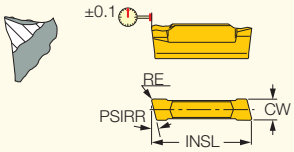
[3] Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR-Z/ZS

Двухсторонние пластины с большим передним углом для отрезки труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	INSL	CDX[2]	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR 2000ZS-15D [1]	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.07
DGR 2000ZS-6D [1]	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.08
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.90	18.00	15.0	●	0.03-0.10
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.10
DGR 3000ZS-15D [1]	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.10
DGR 3000ZS-6D [1]	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.12
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.14

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Острые углы

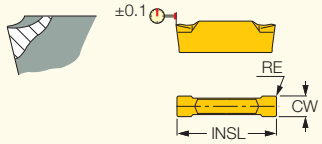
[2] Максимальная глубина резания

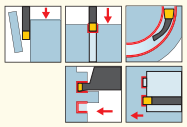
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-UT/UA

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки Cr-Ni-сплавов, низкоуглеродистой стали и вязких материалов с низкой подачей





Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC1030	IC1028	IC354	IC350	IC1010	IC308	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●		●	●						0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.60					●			●		0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	●	●	●	●		●	●		●	0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50							●	●		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.40	●			●						0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.30	●			●				●		0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.00	●		●				●	●		0.05-0.18
DGN 6008UT	6.00	0.04	0.80	0.050	- (4)	19.10	●			●			●	●		0.06-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

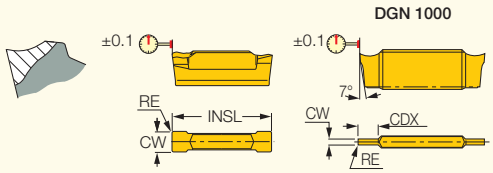
(4) Без ограничений по глубине

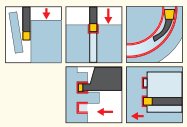
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • HELIR/L (266) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-P

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	CDX(3)	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 1000P	1.00	0.05	0.02	0.020	20.00	3.00	●	0.02-0.05
DGN 1500P	1.50	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.07
DGN 2000P	2.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.08
DGN 3000P	3.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

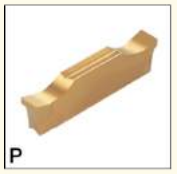
(3) Максимальная глубина резания

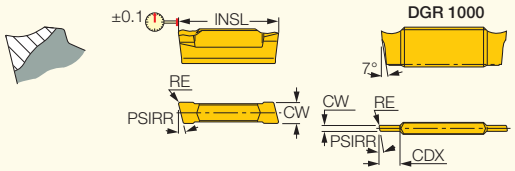
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B-D-TR (477) • DGTR/L-B-T-SH (476) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR-P

Двухсторонние пластины для отрезки, для мягких материалов, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок





Обозначение	Размеры CW	RE	INSL	CDX(1)	PSIRR	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR 1000P-15D	1.00	0.05	20.60	2.90	15.0	●	0.02-0.03
DGR 1000P-6D	1.00	0.05	20.60	2.90	6.0	●	0.02-0.04
DGR 1500P-15D	1.50	0.05	20.60	18.00	15.0	●	0.02-0.04
DGR 1500P-6D	1.50	0.05	20.60	18.00	6.0	●	0.02-0.05
DGR 2000P-15D	2.00	0.05	20.60	18.00	15.0	●	0.02-0.05
DGR 2000P-6D	2.00	0.05	20.60	18.00	6.0	●	0.02-0.07

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

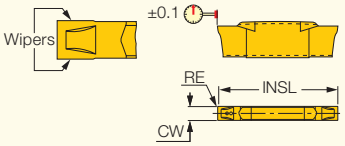
(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B-D-TR (477) • DGTR/L-B-T-SH (476) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-WP

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, выглаживающая кромка Wiper для высокого качества поверхности



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC1030	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 1900WP	1.90	0.05	0.02	0.020	6.00	19.70	●	●	0.04-0.12
DGN 2400WP	2.39	0.05	0.02	0.020	6.00	20.40	●	●	0.05-0.14

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

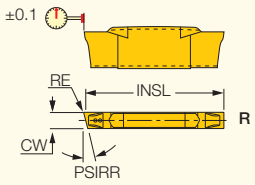
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268)• DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGTR/L (476)• DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR-WP

Двухсторонние пластины для отрезки, выглаживающая кромка Wiper для высокого качества поверхности



Обозначение	Размеры CW	RE	CDX(1)	INSL	PSIRR	Прочный ↔ Твердый IC328	IC1030	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR 1900WP-12D	1.90	0.05	6.00	19.70	12.0	●	●	0.04-0.10
DGR 1900WP-5D	1.90	0.05	6.00	19.70	5.0	●		0.04-0.10
DGR 2400WP-12D	2.39	0.05	6.00	20.40	12.0	●	●	0.04-0.10
DGR 2400WP-5D	2.39	0.05	6.00	20.40	5.0	●		0.04-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

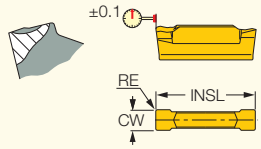
(1) Максимальная глубина резания

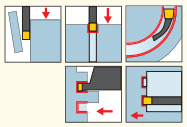
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGN-C

Пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC308	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGN 3003C	3.00	0.30	0.05	15.80	●	●	●	●	●	0.08-0.20

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

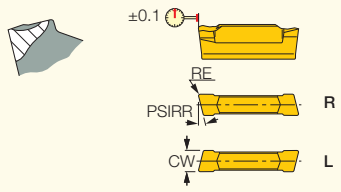
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-JHP (562) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGR/L-C

Пластины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры CW	RE	INSL	PSIRL	PSIRR	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGL 3003C-6D	3.00	0.30	15.60	6.0	-	●		0.06-0.16
HGR 3003C-6D	3.00	0.30	15.60	-	6.0	●	●	0.06-0.16

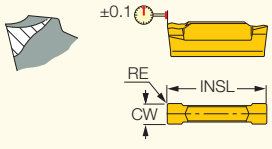
• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

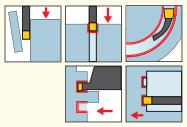
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HGFH (268)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGN-J

Пластины большой длины для прорезки канавок и отрезки мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC308	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGN 3002J	3.00	0.20	0.05	0.030	16.10	●	●	●	●	0.04-0.15

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

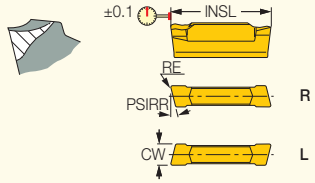
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-JHP (562) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGR/L-J/JS

Двухсторонние пластины для отрезки мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	PSIRL	PSIRR	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGL 3000JS-15D (1)	3.00	0.02	15.0	-	15.20	●			0.03-0.07
HGR 3000JS-15D (1)	3.00	0.02	-	15.0	15.20	●			0.03-0.07
HGL 3002J-6D	3.00	0.20	6.0	-	15.70	●			0.04-0.12
HGR 3002J-6D	3.00	0.20	-	6.0	15.70	●	●	●	0.04-0.12

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

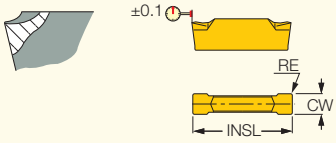
(1) Острые углы

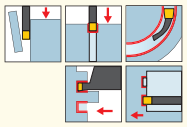
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HGFH (268)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGN-UT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки Cr-Ni сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC354	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGN 3003UT	3.00	0.30	0.05	0.030	15.80	●	●	0.04-0.13

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

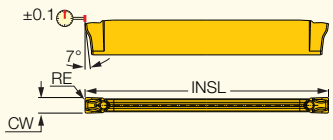
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

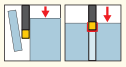
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-JHP (562) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267)

DO-GRIPXL

DGN-C-XL

Пластины большой длины для прорезки канавок и отрезки прутков с диаметрами до 65 мм, для твердых материалов и тяжелой обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002C-XL	2.05	0.20	0.04	0.030	30.00	32.00	●	●	●	0.05-0.16
DGN 3002C-XL	3.00	0.20	0.04	0.030	32.50	35.00	●		●	0.07-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

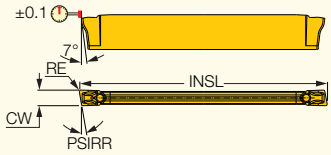
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

DO-GRIPXL

DGR/L-C-XL

Двухсторонние пластины большой длины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



Показана правостороняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CDX(1)	PSIRL	PSIRR	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGL 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	●	●	0.05-0.12
DGR 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	●	●	0.05-0.12
DGL 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	●	●	0.08-0.18
DGR 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	●	●	0.08-0.18

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

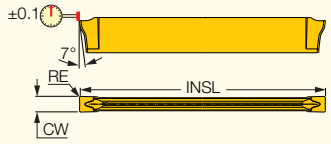
(1) Максимальная глубина резания

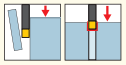
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

DO-GRIPXL

DGN-J-XL

Пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендуемые режимырезания f канавка (мм/об)
DGN 2002J-XL	2.05	0.20	0.04	0.030	30.00	32.00	●	●	●	0.04-0.14
DGN 3002J-XL	3.00	0.20	0.04	0.030	32.50	35.00	●		●	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

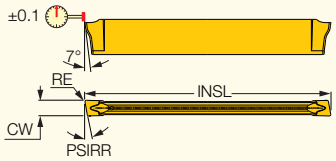
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

DO-GRIPXL

DGR/L-J-XL

Двухсторонние пластины большой длины для отрезки мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Показана правостороняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CDX(1)	PSIRL	PSIRR	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGL 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	●	●	0.04-0.10
DGR 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	●	●	0.04-0.10
DGL 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	●	●	0.04-0.14
DGR 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	●	●	0.04-0.14

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

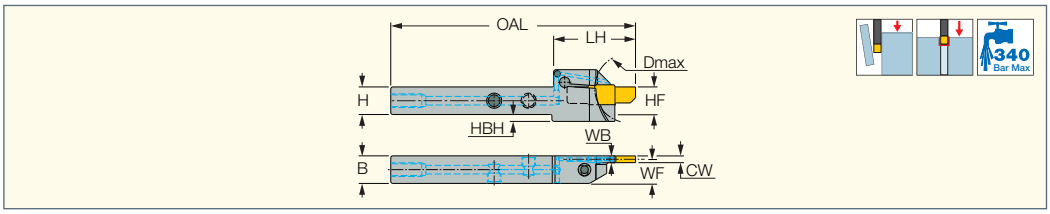
(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

ISCARPARTING
JETCUT

BGTR/L-B-JHP

Державки с каналами подвода СОЖ, для прорезки канавок и отрезки, для узких двухсторонних пластин для отрезки диаметров до 20 мм



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	H	HF	B	WB	OAL	LH	D max[3]	WF	HBH
BGTR/L 16B-D20-JHP	0.80	1.50	16.0	16.0	16.0	4.00	142.00	47.5	40.0 [4]	14.00	4.0
BGTR/L 20B-D20-JHP	0.80	1.50	20.0	20.0	20.0	4.00	142.00	47.5	40.0 [4]	18.00	-
BGTR/L 25B-D20-JHP	0.80	1.50	25.0	25.0	25.0	4.00	142.00	47.5	40.0 [4]	23.00	-

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Ограничение относится к державкам
[4] Для канавок
Пластины см. стр.: BGM N-J (492) • BGM R/L-J (492)
Державки см. стр.: AVC-D80-VH (98) • C#-ADE (732) • C#-ADES (732) • C#-ASHA (731) • C#-ASHR/L (731) • C#-ASHR/L-45 (732)• DT30/2 ASH# 16/20-1-35080 (759) • HSK A-WH-ASHR/L-1 (736) • HSK A63WH-ASHN-45 (736) • HSK A63WH-ASHR/L-2 (736) • HSK A63WH-ASHR/L-3 (737)• HSK A63WH-ASHR/L-45 (736)

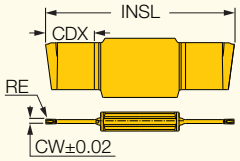
Запасные части

Обозначение				
BGTR/L 16B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912		SR 5/16UNF TL360	HW 4.0
BGTR/L 20B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
BGTL 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
BGTR 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0

ISCARPARTING

BGM N-J

Узкие экономически выгодные пластины для прорезки канавок и отрезки диаметров до 20 мм



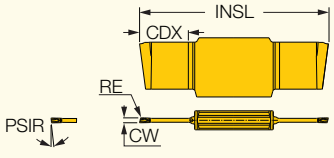
Обозначение	Размеры CW	CWTOL[1]	RE	RETOL[2]	CDX	INSL	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
BGM N0801J	0.80	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.02-0.05
BGM N1001J	1.00	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.02-0.08
BGM N1201J	1.20	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.03-0.10
BGM N1501J	1.50	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.05-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
[1] Допуск на ширину резания (+/-)
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)
Державки см. стр.: BGTR/L-B-JHP (492)

ISCARPARTING

BGM R/L-J

Узкие экономически выгодные пластины для отрезки диаметров до 20 мм



Обозначение	Размеры CW	RE	INSL	CDX	PSIR	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
BGM R/L1001J-15D	1.00	0.10	38.70	10.00	15.0	●	0.02-0.06
BGM R/L1001J-6D	1.00	0.10	38.70	10.00	6.0	●	0.02-0.08

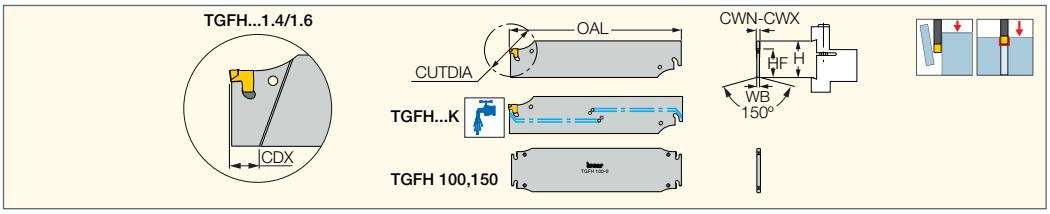
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
Державки см. стр.: BGTR/L-B-JHP (492)

TANG-GRIP PARTING LINE

SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

TGFH/R/L

Лезвия с тангенциальным посадочным гнездом для прорезки канавок и отрезки, для односторонних пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN(2)	CWX(3)	WB	OAL	CDX	HF	CUTDIA	CSP(4)	Пластина		
TGFH 19-1.4	19.0	1.40	1.40	1.05 (5)	86.00	9.60	15.7	30.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	19.0	1.60	1.60	1.30 (6)	86.00	11.00	15.7	32.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	1.05 (5)	110.00	8.30	21.4	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	26.0	1.60	1.60	1.30 (6)	110.00	10.00	21.4	35.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-3	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 (1)	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26-4	26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	1.05 (5)	150.00	7.10	24.8	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	32.0	1.60	1.60	1.30 (5)	150.00	10.00	24.8	38.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	32.0	1.80	2.40	1.65 (5)	150.00	-	24.8	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 32-3	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 (1)	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-4	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 (1)	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 4	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-5	32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 32-7	32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 (1)	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 (1)	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 (1)	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 (1)	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 (1)	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) С каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар; трубка подвода охлаждения SGCU 341 заказывается отдельно

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

(4) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(5) Толщина вне зоны глубины резания 2.50 мм

(6) Толщина вне зоны глубины резания 1.60 мм

* Заказывается отдельно

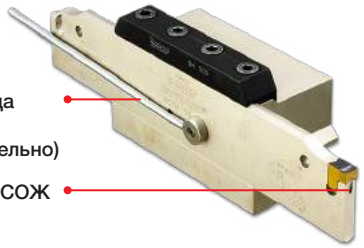
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

K-тип с подводом СОЖ

Трубка для подвода СОЖ SGCU-341 (заказывается отдельно)

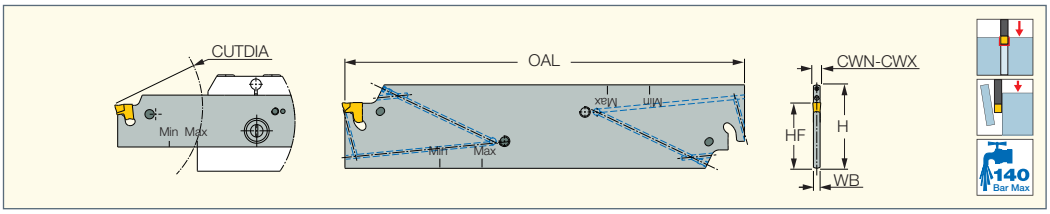
Каналы для СОЖ



TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

TGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким и низким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN(2)	CWX(3)	WB	OAL	HF	CUTDIA	Пластина		
TGFH 26C-3-JHP	26.0	2.80	3.50	2.50	140.00	21.4	75.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-3-JHP	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	24.8	90.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 26C-4-JHP	26.0	3.70	4.50	3.40	140.00	21.4	75.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-4-JHP	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	24.8	90.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-5-JHP	32.0	4.70	5.50	4.00	160.00	24.8	120.0	TAG 5	SGC 340	ETG 5-7*
TGFH 32C-6-JHP (1)	32.0	5.70	6.50	5.20	160.00	24.8	120.0	TAG 6	SGC 340	ETG 5-7*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Только верхний канал подвода охлаждения

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

* Заказывается отдельно

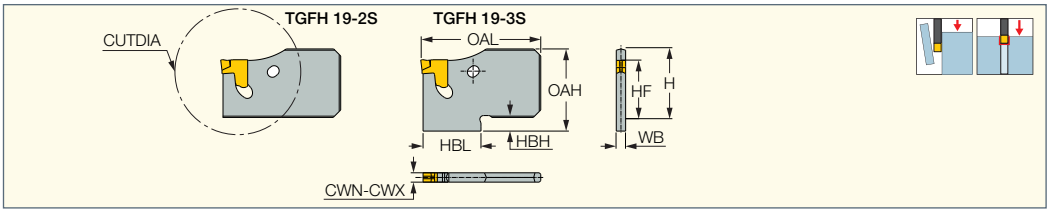
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFH-S

Односторонние лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	WB	OAL	HF	OAH	HBH	HBL	CDX(3)	CUTDIA	
TGFH 19-2S	19.0	1.80	2.40	1.65	32.00	15.7	19.0	-	-	12.00	36.0	ETG 2*
TGFH 19-3S	19.0	2.80	3.50	2.50	34.60	15.7	22.0	3.0	15.5	16.00	40.0	ETG 3-4-SH*

• Dmax и Tmax см. державку SGBHR/L

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

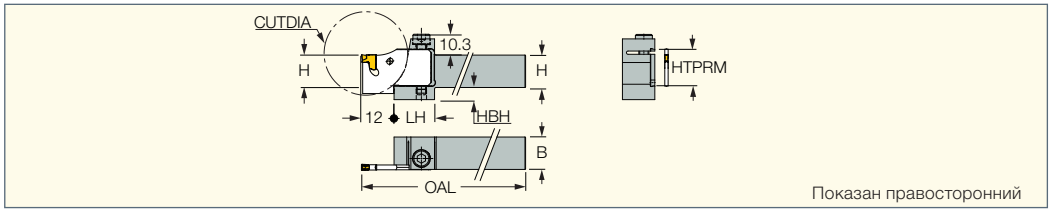
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

SELF-GRIP

SGBHR/L

Блоки для односторонних лезвий SELF-GRIP



Обозначение	H	B	HBH	OAL	HTPRM	LH	CDX(1)	CUTDIA
SGBHR/L 1010	10.0	10.0	10.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR 1212	12.0	12.0	8.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR 1414	14.0	14.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR/L 1616	16.0	16.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR/L 2020	20.0	20.0	2.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0
SGBHR/L 2525	25.0	25.0	-	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0

• Dmax и Tmax см. адаптер TGFH-S

(1) Максимальная глубина резания

Лезвия см. стр.: TGFH-S (494)

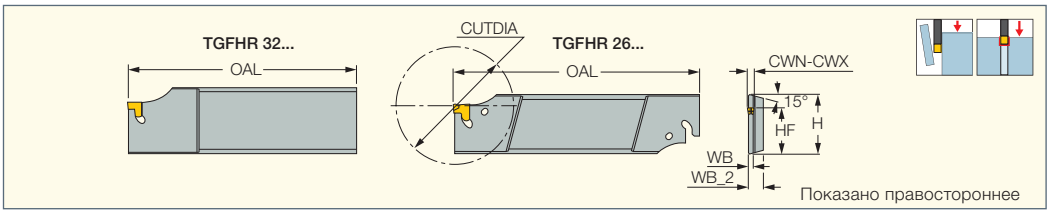
Запасные части

Обозначение			
SGBHL 1010	SET ESG 1	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 1010		SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 1212		SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 1414	SET ESG 1	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 1616		SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHL 2020		SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 2020	SET ESG 1	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2525		SR M5X25DIN912	HW 4.0

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFHR/L

Односторонние и двухсторонние усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	WB	WB_2	OAL	HF	CUTDIA	
TGFHL 26T16-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 2*
TGFHR 26T16-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 26T23-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 2*
TGFHR/L 26T23-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T22-2	32.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 2*
TGFHR/L 32T22-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-4	32.0	3.70	4.50	3.40	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

* Заказывается отдельно

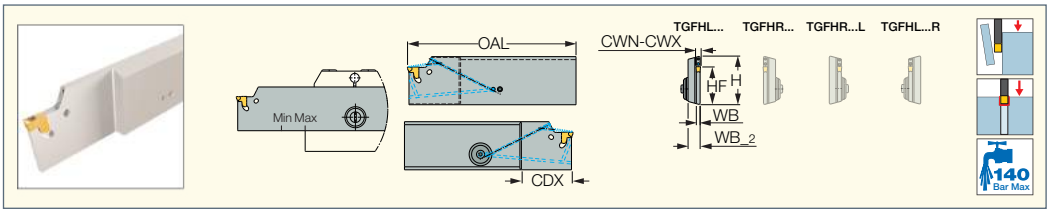
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

TGFHR/L-JHP

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB_2	WB	OAL	H	HF	CDX(3)	Пластина		
TGFHR/L 32C-3T33-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHL 32C-3T33R-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHR 32C-3T33L-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

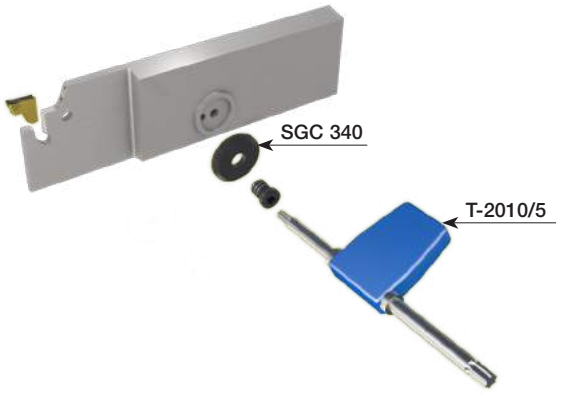
(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

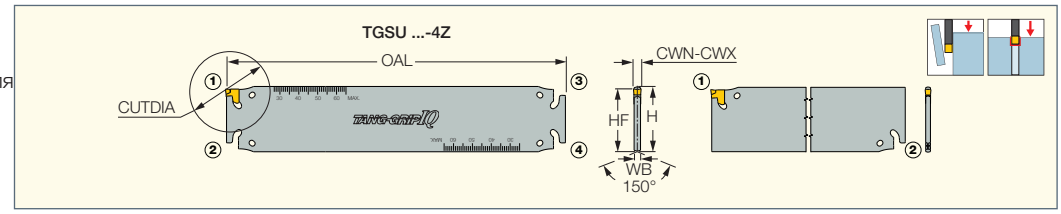
Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)



TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGSU

Лезвия с плоской вершиной для прорезки канавок и отрезки, тангенциальные посадочные гнезда для односторонних пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN[2]	CWX[3]	CUTDIA	NOP[4]	WB	OAL	HF	CSP[5]	Пластина	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 [6]	180.00	33.2	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 [7]	160.00	33.2	0	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	0	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	0	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	0	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ [1]	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ [1]	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	1	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ [1]	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	1	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ [1]	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 56C-9-IQ [1]	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	1	TAG 9	ETG 8-12*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] C - внутренний подвод СОЖ, используйте только с блоками TGTBU HD; трубка охлаждения SGCU 341 заказывается отдельно

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] Количество посадочных гнезд

[5] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

[6] Толщина в зоне глубины резания 1.05 мм

[7] Толщина в зоне глубины резания 1.65 мм

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

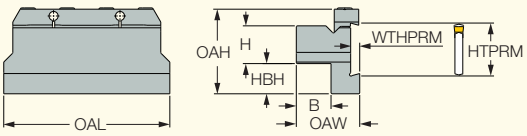
Лезвия см. стр.: TGTBU (496)

TGSU 35-3-IQ-4Z
TGSU 35-4-IQ-4Z

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTBU

Блоки для лезвий TGSU, для прорезки канавок и отрезки



Выбирайте лезвие по размеру призмы (HTPRM)

Обозначение	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35 HD [1]	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	BK 509	SR M8X20DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-35	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 40-35 HD [1]	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	BK 509	SR M8X20DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-56 HD [1]	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	BK 509	SR M8X20DIN912	HW 6.0

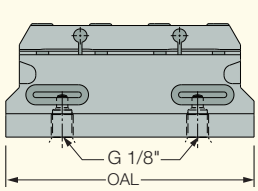
[1] HD - рекомендуемый блок для лезвий TGSU...-8, TGSU...-9

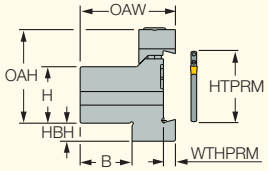
Державки см. стр.: TGSU (496)

JETCUT

TGTBU-JHP

Инструментальные блоки для лезвий, для прорезки канавок и отрезки, система подвода охлаждения под высоким давлением





140 Bar Max

Выбирайте лезвие по размеру призмы (HTPRM)

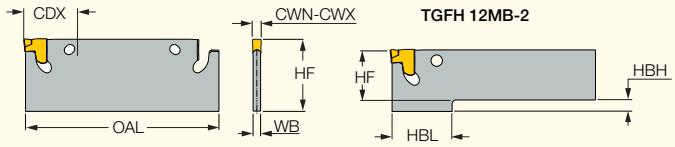
Обозначение	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL				
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-35-JHP	20.0	19.0	35.0	38.00	32.3	23.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00	BKU 100	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00	BKU 105	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-35-JHP	25.0	23.0	35.0	42.00	37.3	18.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-35-JHP	32.0	29.0	35.0	48.00	44.3	11.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N

Державки см. стр.: DGFH-JHP (269) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • TGFH-JHP (494) • TGFHR/L-JHP (495)

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFH-MB

Лезвия для прорезки канавок и отрезки, для блоков других производителей



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	OAL	HF	HBH	HBL	CDX(3)	Пластина	
TGFH 12MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	12.2	2.8	15.5	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	17.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 22MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	22.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	17.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	22.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3-L84	2.80	3.50	2.50	84.00	22.2	-	-	16.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-3	2.80	3.50	2.50	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 17MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	17.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	22.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4-L90	3.70	4.50	3.40	90.00	22.2	-	-	17.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-4	3.70	4.50	3.40	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

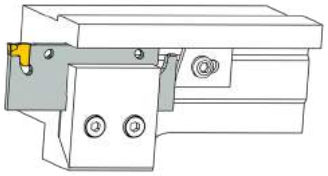
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

* Заказывается отдельно

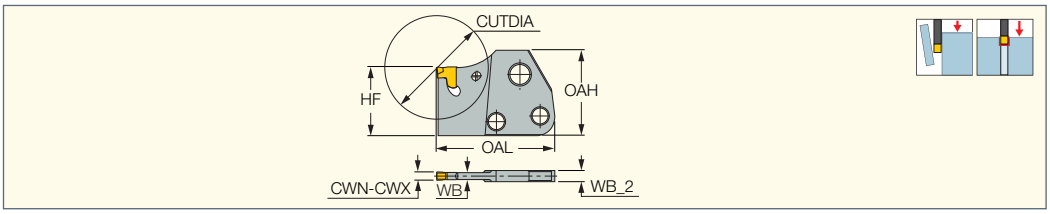
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)



TANG-GRIP PARTING LINE

TGAD

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB_2	WB	OAL	CUTDIA	HF	OAH	Пластина	
TGAD 1.4N	1.40	1.40	3.20	1.1	41.50	32.0	24.0	29.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGAD 2N	1.80	2.40	3.20	1.7	41.50	32.0	24.0	30.0	TAG 2	ETG 2*
TGAD 3N	2.80	3.50	4.00	2.4	41.50	35.0	24.0	30.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGAD 4N	3.70	4.50	3.20	3.2	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGAD 5N	4.70	5.50	4.00	4.0	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG 5	ETG 5-7*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

* Заказывается отдельно

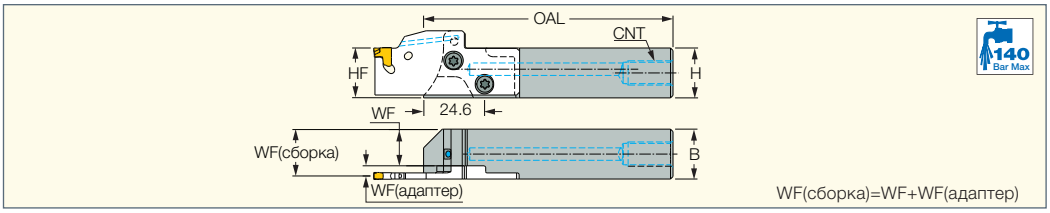
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: DGHAL-DECO (478) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IM-MAHPD (633) • MAHR/L-JHP-MC (280)

MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES JETCUT

NMAHR/L-JHP

Державки с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением для адаптеров MODU-GRIP



Обозначение	H	B	OAL	WF	CNT	HF
NMAHR/L 20-MG-JHP	20.0	20.0	100.00	14.70	G1/8	20.0
NMAHR/L 25-MG-JHP	25.0	25.0	100.00	19.70	G1/8	25.0

Адаптеры см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • PCAD RE/LE-JHP (499) • TGAD RE/LE-JHP (498)

Запасные части

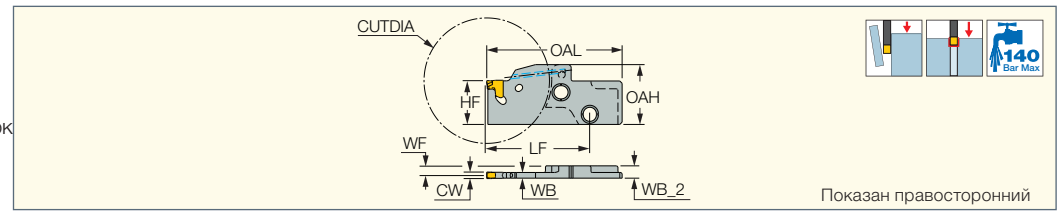
Обозначение				
NMAHR/L-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES

TGAD RE/LE-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Пластина
TGAD 2R/LE-D54-JHP	1.80	2.40	4.48	1.65	5.3	44.40	58.30	25.80	18.9	54.0	TAG 2
TGAD 3R/LE-D54-JHP	3.00	3.50	4.08	2.45	5.3	44.40	58.30	25.80	18.9	54.0	TAG 3

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (498)

Запасные части

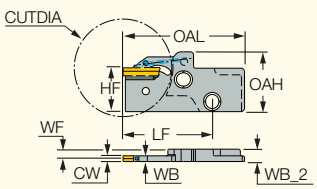
Обозначение	
TGAD 2R/LE-D54-JHP	ETG 2*
TGAD 3R/LE-D54-JHP	ETG 3-4-SH*

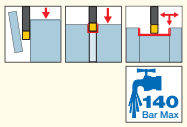
* Заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT
MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES

D/HGAD RE/LE-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для пластин DO-GRIP





Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Пластина	
DGAD 2R/LE-D38-JHP (1)	1.90	2.50	4.50	1.60	5.3	40.40	54.35	25.80	18.9	38.0	DGN 2	EDG 33A*
DGAD 3R/LE-D38-JHP (1)	3.00	3.18	4.08	2.45	5.3	40.40	54.35	25.80	18.9	38.0	DGN 3	EDG 33A*
HGAD 3R/LE-D42-JHP	3.00	3.00	4.08	2.45	5.3	38.40	52.35	25.80	18.9	42.0	HGN 3/GRIP 3	EDG 23B*

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Только для отрезки и прорезки наружных канавок

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

* Заказывается отдельно

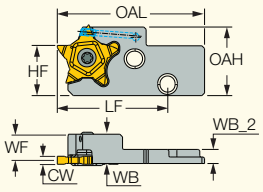
Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483)• DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)• HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490)

Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (498)

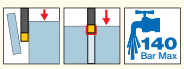
PENTACUT PARTING & GROOVING LINE JETCUT
MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES

PCAD RE/LE-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для пластин PENTA 24



Показан правосторонний



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Пластина
PCAD 24R/LE-JHP	0.50	3.18	5.20	11.00	5.3	41.40	55.30	25.80	18.9	PENTA 24

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320) • PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)• PENTA 24R/L-Z (533)

Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (498)

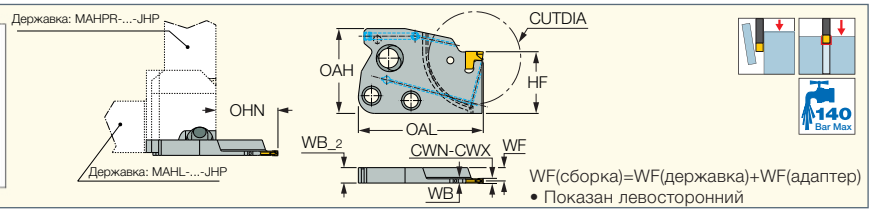
Запасные части

Обозначение	
PCAD 24LE-JHP	SR 16-212-01397L
PCAD 24RE-JHP	SR 16-212-01397

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE
MODULAR-GRIP

TAGPAD-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



WF(сборка)=WF(державка)+WF(адаптер)
• Показан левосторонний

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CUTDIA	OHN[3]	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	Пластина	
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	1.80	2.40	42.0	24.0	5.18	1.65	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	1.80	2.40	52.0	29.0	5.18	1.65	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	2.80	3.50	42.0	24.0	4.80	2.40	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	52.0	29.0	4.80	2.40	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Минимальный вылет
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP (758) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MS##-##-MG-JHP (757)
• MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

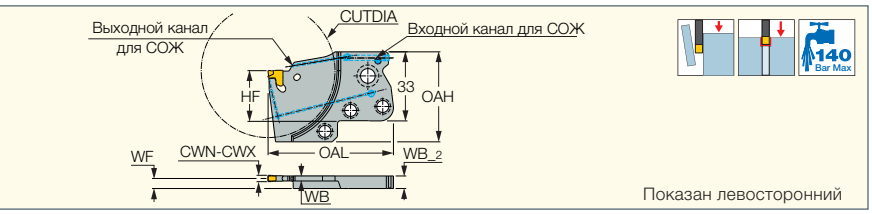
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	5	6	7
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	5	6	7
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	8.5	10	12
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	8.5	10	12

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

TAGPAD-XL-JHP

Адаптеры большой длины для прорезки канавок и отрезки, каналы подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



Показан левосторонний

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Пластина	
TAGPAD-XL 2R/L-D65-JHP	1.80	2.40	5.20	1.60	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D65-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	59.90	43.0	34.0	65.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D82-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	70.40	43.0	34.0	82.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D102-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	82.50	43.0	34.0	102.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D52-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D65-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D82-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	70.00	43.0	34.0	82.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D102-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	83.00	43.0	34.0	102.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*

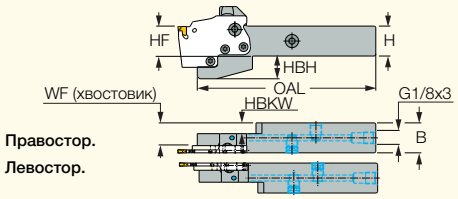
• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501)
• TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

JETCUT

MAHR/L-MG-XL-JHP

Державки для адаптеров, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



140 Bar Max

WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	20.0	20.0	149.10	24.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	25.0	25.0	149.10	19.0	19.0	9.00

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

Державки см. стр.: DGPAD-XL-JHP (480) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TNFPAD-XL-JHP (569)

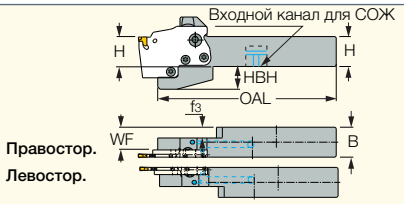
Запасные части

Обозначение							
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	SR M6X12DIN6912-P	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG G1/8 TL360
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	SR M6X12DIN6912-P	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG G1/8 TL360

JETCUT

MAHR/L-MG-XL-JHP-MC

Державки с каналами подвода СОЖ под высоким давлением через нижнюю плоскость, для адаптеров MODULAR-GRIP для прорезки канавок и отрезки



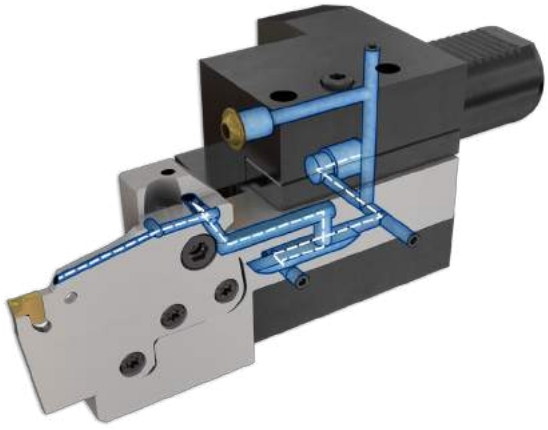
140 Bar Max

WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
MAHR/L 20-MG-XL-JHP-MC	20.0	20.0	116.10	10.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP-MC	25.0	25.0	114.00	10.0	19.0	9.00

• Tmax см. информацию об адаптере

Державки см. стр.: DGPAD-XL-JHP (480) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TNFPAD-XL-JHP (569)



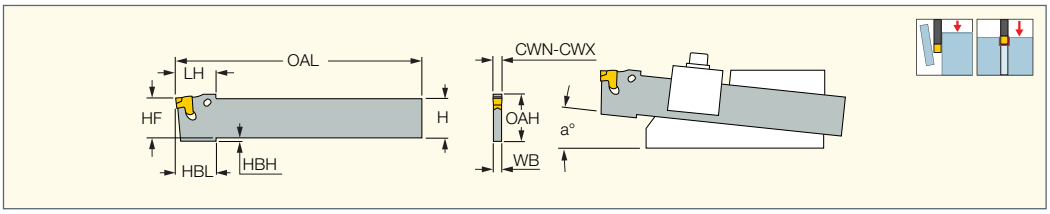
Запасные части

Обозначение						
MAHR/L-MG-XL-JHP-MC	SR M6X14-XT DIN 912	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912-P	OR 5X1N

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFS

Лезвия для многошпиндельных станков (замена HSS и напайного инструмента)



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	WB	OAL	OAH	HF	LH	HBL	HBH	CUTDIA	a°	Пластина	
TGFS 0-17-2	1.80	2.40	17.2	1.65	110.00	17.2	17.2	-	18.00	1.8	35.0	0	TAG 2	ETG 2*
TGFS 0-17-3	2.80	3.50	17.2	2.50	110.00	19.0	17.2	-	18.00	1.8	60.0	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-2	1.80	2.40	17.4	1.65	110.00	18.9	17.5	18.0	18.00	1.5	35.0	5	TAG 2	ETG 2*
TGFS 5-17-3	2.80	3.50	17.4	2.50	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-4	3.70	4.50	17.4	3.40	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-2	1.80	2.40	22.2	1.65	150.00	23.8	22.4	18.0	-	-	50.0	5	TAG 2	ETG 2*
TGFS 5-22-3	2.80	3.50	22.2	2.50	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	75.0	5	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-4	3.70	4.50	22.2	3.40	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	80.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-28-4	3.70	4.50	28.6	3.40	150.00	30.4	28.7	18.0	-	-	100.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

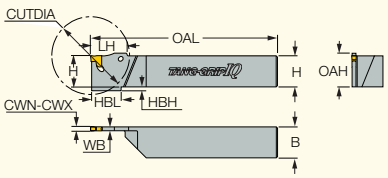
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-IQ

Державки TANG-GRIP для прорезки канавок и отрезки



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBL	HBH	CUTDIA	Пластина	
TGTR/L 1010-1.4-IQ	1.40	1.45	10.0	10.0	1.05	140.00	15.0	-	15.50	5.0	20.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.4-IQ	1.40	1.45	12.0	12.0	1.05	140.00	12.0	-	16.00	3.0	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.4-IQ	1.40	1.45	16.0	16.0	1.05	140.00	16.0	-	16.00	-	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 2020-1.4-IQ	1.40	1.45	20.0	20.0	1.05	140.00	20.0	-	16.00	-	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-1.6-IQ	1.60	1.64	10.0	10.0	1.30	120.00	-	-	16.00	5.0	28.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.6-IQ	1.60	1.64	12.0	12.0	1.30	120.00	-	-	16.00	3.0	32.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.6-IQ	1.60	1.64	16.0	16.0	1.30	120.00	-	-	16.00	-	35.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-2-IQ	1.80	2.40	10.0	10.0	1.65	150.00	15.0	-	15.50	5.0	28.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1212-2-IQ	1.80	2.40	12.0	12.0	1.65	150.00	15.0	-	17.00	3.0	32.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1612-2-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	12.0	1.65	120.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1616-2-IQ	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	150.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 2012-2-IQ	1.80	2.40	20.0	12.0	1.65	125.00	20.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1212-3-IQ	2.80	3.50	12.0	12.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	7.0	32.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1612-3-L120-IQ	2.80	3.50	16.0	12.0	2.50	120.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1616-3-IQ	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2012-3-IQ	2.80	3.50	20.0	12.0	2.50	125.00	20.0	-	19.00	-	43.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-IQ	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.50	21.7	23.4	19.00	-	54.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-3-IQ	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.50	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR 2525K-3 (1)	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-4-IQ	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.50	21.7	23.4	19.00	-	57.0	TAG 4	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-4-IQ	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.50	26.7	23.4	19.00	-	65.0	TAG 4	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-5-IQ	4.70	5.50	20.0	20.0	4.00	120.00	21.7	-	19.00	-	57.0	TAG 5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-5-IQ	4.70	5.50	25.0	25.0	4.00	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG 5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-6-IQ	5.70	6.50	25.0	25.0	5.20	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG 6	ETG 5-7*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) С подводом охлаждения

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

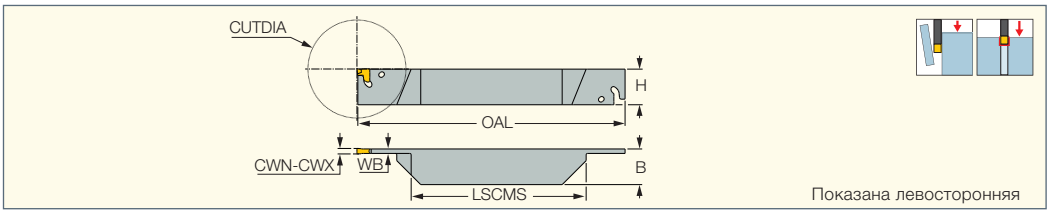
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-IQ-2Z

Державки TANG-GRIP с 2 посадочными гнездами, для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LSCMS	Пластина	
TGTR/L 2020-3-IQ-2Z	2.80	3.50	54.0	20.0	20.0	2.50	150.00	98.90	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-3-IQ-2Z	2.80	3.50	56.0	25.0	25.0	2.50	150.00	98.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-4-IQ-2Z	3.70	4.50	57.0	20.0	20.0	3.40	150.00	95.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-4-IQ-2Z	3.70	4.50	65.0	25.0	25.0	3.40	150.00	88.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

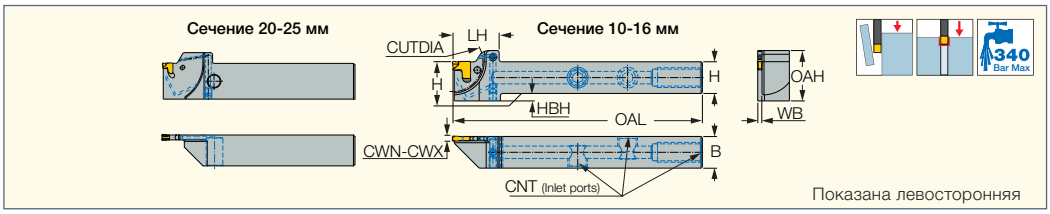
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

TGTR/L-JHP

Державки для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CNT	CUTDIA	Пластина
TGTR/L 1010-2JHP	1.80	2.50	10.0	10.0	1.72	100.00	19.5	18.5	5.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1212-2JHP	1.80	2.50	12.0	12.0	1.72	100.00	19.5	18.5	3.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1616-2JHP	1.80	2.50	16.0	16.0	1.72	120.00	21.5	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 2012-2JHP	1.80	2.50	20.0	12.0	1.72	120.00	25.6	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 1616-3JHP	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	120.00	24.5	25.5	3.0	UNF 5/16-24	35.0	TAG 3
TGTR/L 2020-3JHP	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG 3
TGTR/L 2525-3JHP	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG 3
TGTR/L 2020-4JHP	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG 4
TGTR/L 2525-4JHP	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG 4

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TGTR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
TGTR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13
TGTR/L...-4JHP	7-9	9-11	11-13

Запасные части

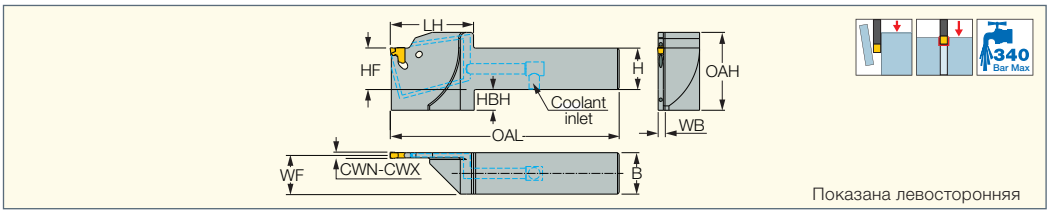
Обозначение					
TGTR/L 1010-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16XUNF-TL-S		HW 5/32"
TGTR/L 1212-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2012-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-3JHP	ETG 3-4-SH*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2020-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360		HW 5.0	
TGTR/L 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"
TGTR/L 2020-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360		HW 5.0	
TGTR/L 2525-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"

* Заказывается отдельно

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

TGTR/L-JHP-MC

Державки для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода СОЖ под высоким давлением через нижнюю плоскость, для пластин TANG-GRIP



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	H	B	HF	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CUTDIA[3]	Пластина
TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC	1.80	2.50	20.0	20.0	20.0	1.72	99.00	25.70	29.0	-	42.0	TAG 2
TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	110.50	37.60	40.5	10.0	65.0	TAG 3
TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	119.00	38.80	49.0	10.0	82.0	TAG 3
TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	126.00	37.60	41.0	5.0	65.0	TAG 3
TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	134.50	38.80	49.5	5.0	82.0	TAG 3

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Запасные части

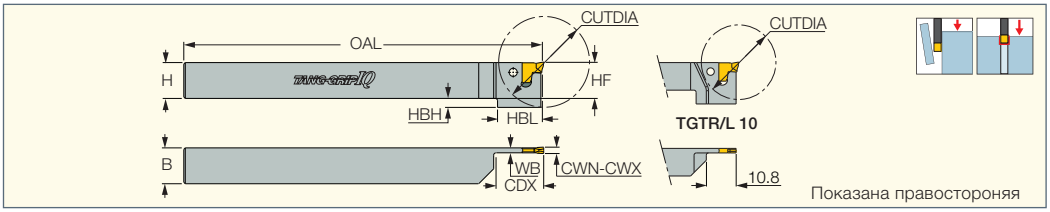
Обозначение	
TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC	ETG 2*
TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*

* Заказывается отдельно

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-2T..SH-L120

Державки TANG-GRIP с укороченной головкой, для прорезки канавок и отрезки



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	H	HF	B	WB	OAL	HBL	HBH	CDX[3]	CUTDIA[4]
TGTR/L 1010-2T10SH-L120-IQ	1.80	2.50	10.0	10.1	10.0	1.65	120.00	15.0	5.0	10.00	26.0
TGTR/L 1212-2T15SH-L120-IQ	1.80	2.50	12.0	12.1	12.0	1.65	120.00	15.0	3.0	15.00	30.0
TGTR/L 1616-2T18SH-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	16.1	16.0	1.65	120.00	-	-	18.00	36.0

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

(4) Для отрезки

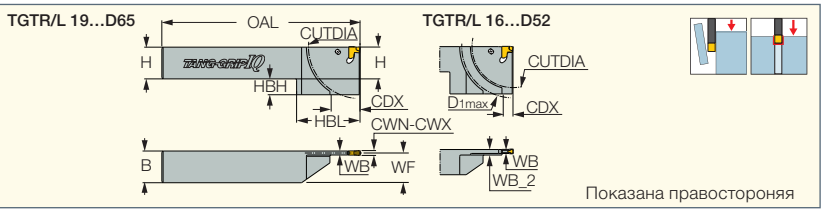
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507) • TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-D

Державки TANG-GRIP с усиленным лезвием для прорезки канавок и отрезки, преимущественно для многошпиндельных станков



Обозначение	CW	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	WB_2	OAL	HBL	WF	HBH	CUTDIA	D1 max	CDX	Пластина	
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	2.00	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	3.50	125.00	40.0	15.20	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	2.00	1.80	2.40	20.0	20.0	1.65	-	125.00	40.0	19.20	10.0	65.0	-	18.00	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	3.00	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	3.50	125.00	40.0	14.80	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	3.00	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	-	125.00	40.0	18.80	10.0	65.0	-	18.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

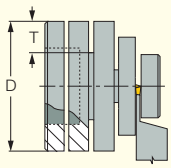
(2) Максимальная ширина резания

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Глубина резания DGTR/L-D

Table Determining Depth of Cut as Function of Workpiece Diameter

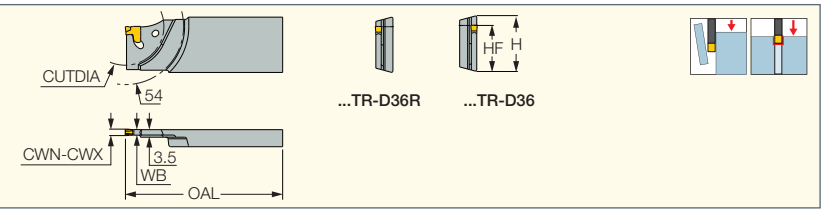


Обозначение	Tmax									
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	20	25	19	16	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	20	25	20	17	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
D →	40	50	60	70	80	100	120	150	200	300

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFHL-TR

Усиленные лезвия для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP, для станков Traub и Index



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	WB	OAL	HF	CUTDIA	Пластина	
TGFHL 26-2TR-D36	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG 2	ETG 2*
TGFHL 26-2TR-D36R	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG 2	ETG 2*
TGFHL 26-3TR-D36	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFHL 26-3TR-D36R	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

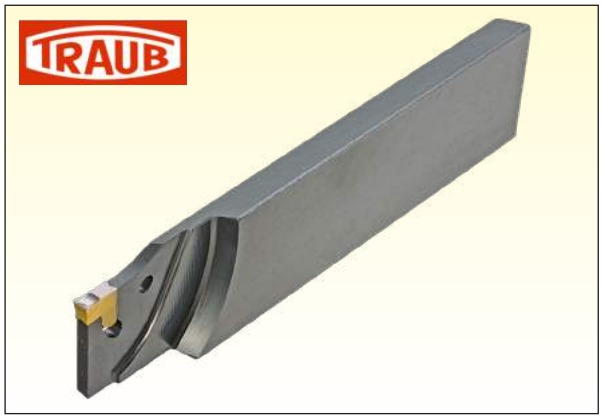
(1) Минимальная ширина резания

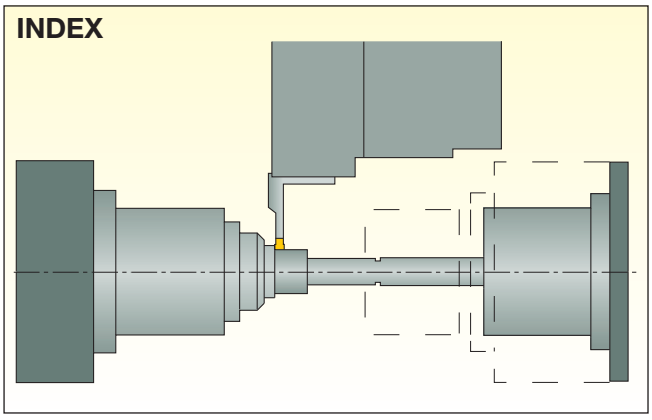
(2) Максимальная ширина резания

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)



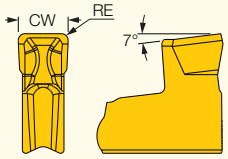


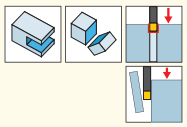
TANG F GRIP HIGH FEED PARTING

TANG GRIP PARTING LINE

TAG N-HF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с высокой подачей, для твердых материалов и тяжелой обработки





Обозначение	Размеры CW	CWTOL[1]	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC1030	IC1010	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	●	●	●	●	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	●	●	●	●	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	●			●	0.30-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

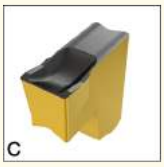
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

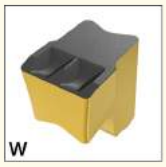
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498)• TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505)• TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503)• TGTR/L-JHP-MC (504)

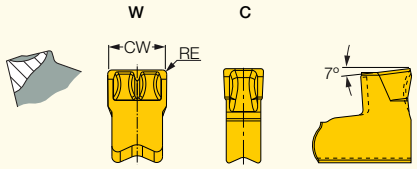
TANG GRIP PARTING LINE

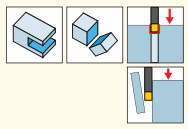
TAG N-C/W/M

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки









Обозначение	Размеры CW	CWTOL[3]	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N1.4C	1.40	0.04	0.16										●	0.04-0.10
TAG N1.6C	1.60	0.04	0.16	●					●					0.04-0.14
TAG N2C	2.00	0.04	0.20	●		●	●	●	●		●	●		0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16	●					●					0.06-0.18
TAG N3CB (1)	3.00	0.04	0.35	●					●					0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.04	0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
TAG N3M (2)	3.05	0.04	0.20	●						●				0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.04	0.20	●						●				0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.04	0.24	●	●	●	●	●	●	●		●	●	0.10-0.30
TAG N4CB (1)	4.00	0.04	0.40	●						●				0.10-0.33
TAG N4M (2)	4.00	0.04	0.24	●						●				0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.04	0.24	●						●				0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.04	0.30	●					●					0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.04	0.25	●					●			●		0.10-0.35
TAG N6.3C	6.30	0.04	0.35	●					●					0.15-0.40
TAG N7W	7.00	0.08	0.50	●					●					0.18-0.40
TAG N8C	8.00	0.10	0.50	●					●					0.20-0.70
TAG N9.5W	9.50	0.05	0.50	●					●					0.22-0.80
TAG N9.5C	9.50	0.10	0.50	●					●					0.25-0.80
TAG N12.7W	12.70	0.10	0.85	●					●					0.30-0.80

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Больший радиус для прерывистого резания и обработки с большой подачей

(2) Соответствует стружколому C-типа, но имеет модифицированную кромку; улучшенный контроль стружкообразования на средних подачах

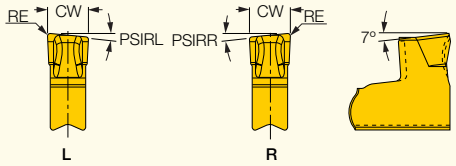
(3) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • Антивибрационные лезвия (284) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGBHR/L-JHP (331) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG R/L-C

Односторонние пластины для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	PSIRR	PSIRL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC808	IC908	IC30N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG L2C-6D	2.05	0.10	0.20	-	6.0	●		●			0.04-0.12
TAG R2C-6D	2.05	0.10	0.20	6.0	-	●		●			0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.10	0.16	8.0	-			●			0.05-0.13
TAG L3C-6D	3.00	0.10	0.20	-	6.0	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-6D	3.00	0.10	0.20	6.0	-	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.10	0.20	8.0	-					●	0.06-0.16
TAG L3C-15D	3.00	0.10	0.20	-	15.0	●	●	●	●		0.08-0.16
TAG R3C-15D	3.00	0.10	0.20	15.0	-	●	●	●	●		0.08-0.16
TAG L4C-4D	4.05	0.10	0.24	-	4.0	●		●			0.08-0.20
TAG R4C-4D	4.05	0.10	0.24	4.0	-	●	●	●	●		0.08-0.20
TAG L5C-4D	5.05	0.10	0.25	-	4.0	●		●			0.10-0.25
TAG R5C-4D	5.05	0.10	0.25	4.0	-	●		●			0.10-0.25
TAG L6.3C-4D	6.35	0.10	0.35	-	4.0	●		●			0.12-0.30
TAG R6.3C-4D	6.35	0.10	0.35	4.0	-	●		●			0.12-0.30

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

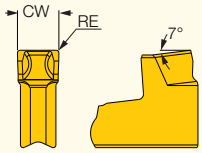
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

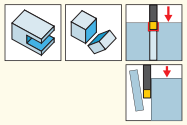
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502)• TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-MF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки нержавеющей и легированной стали со средней подачей





Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2MF	2.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.04-0.15
TAG N3MF	3.05	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.05	0.25	●	●	●	●	●	0.07-0.22
TAG N5MF	5.00	0.05	0.25	●				●	0.08-0.25

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

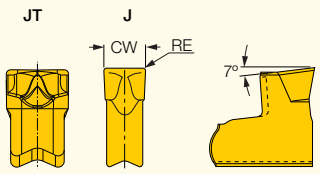
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

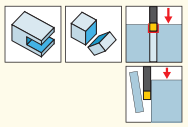
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-J/JS/JT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[2]	RETOL[3]	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N1.4J	1.40	0.16	0.04	0.030	●					●			●	0.03-0.10
TAG N1.6J	1.60	0.16	0.04	0.030	●					●				0.03-0.12
TAG N2JS [1]	2.00	0.02	0.04	0.020	●					●				0.03-0.08
TAG N2J	2.00	0.20	0.04	0.040	●		●	●	●	●		●		0.04-0.12
TAG N2JT	2.00	0.20	0.04	0.040	●	●		●		●	●			0.04-0.14
TAG N3JS [1]	3.05	0.02	0.04	0.020	●					●				0.04-0.10
TAG N3J	3.05	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.16
TAG N3JT	3.05	0.20	0.04	0.030	●			●		●	●			0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.04	0.030	●					●				0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.04	0.030	●	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.04	0.030	●			●		●	●			0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.04	0.040	●				●	●				0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.04	0.040	●					●	●			0.06-0.22
TAG N6.3J	6.35	0.34	0.04	0.040	●					●				0.06-0.22
TAG N6.3JT	6.35	0.34	0.04	0.040	●						●			0.08-0.25
TAG N7JT	7.05	0.50	0.04	0.040	●					●				0.10-0.28

• Стружколом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку; для обработки мягких материалов с низкими и средними подачами.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Острые углы не могут использоваться на отрезных державках TGSF

[2] Допуск на ширину резания (+/-)

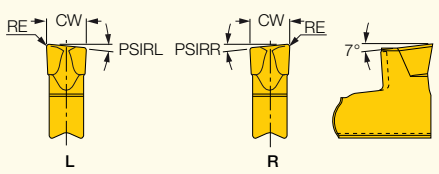
[3] Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498)• TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332)• TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG R/L-J/JS

Пластины TANG-GRIP для отрезки мягких материалов, труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	PSIRL	PSIRR	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC808	IC908	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG L1.4J-8D	1.40	0.16	8.0	-	●		●		●	0.03-0.08
TAG R1.4J-8D	1.40	0.16	-	8.0	●		●		●	0.03-0.08
TAG L1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	10.0	-	●		●		●	0.02-0.06
TAG R1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	-	10.0	●		●		●	0.02-0.06
TAG L2J-6D	2.00	0.20	6.0	-	●		●			0.03-0.10
TAG R2J-6D	2.00	0.20	-	6.0	●		●			0.03-0.10
TAG L2JS-6D (1)	2.00	0.02	6.0	-	●		●			0.02-0.08
TAG R2JS-6D (1)	2.00	0.02	-	6.0	●		●			0.02-0.08
TAG L2J-15D	2.00	0.20	15.0	-	●		●			0.03-0.08
TAG R2J-15D	2.00	0.20	-	15.0	●		●			0.03-0.08
TAG L2JS-15D (1)	2.00	0.02	15.0	-	●		●			0.02-0.06
TAG R2JS-15D (1)	2.00	0.02	-	15.0	●		●			0.02-0.06
TAG L3J-6D	3.00	0.20	6.0	-	●	●	●	●		0.04-0.14
TAG R3J-6D	3.00	0.20	-	6.0	●	●	●	●		0.04-0.14
TAG L3JS-6D (1)	3.00	0.02	6.0	-	●		●			0.03-0.10
TAG R3JS-6D (1)	3.00	0.02	-	6.0	●		●			0.03-0.10
TAG L3J-15D	3.00	0.20	15.0	-	●	●	●	●		0.04-0.12
TAG R3J-15D	3.00	0.20	-	15.0	●	●	●	●		0.04-0.12
TAG L3JS-15D (1)	3.00	0.02	15.0	-	●		●			0.03-0.08
TAG R3JS-15D (1)	3.00	0.02	-	15.0	●		●			0.03-0.08
TAG L4J-4D	4.00	0.24	4.0	-	●		●			0.04-0.15
TAG R4J-4D	4.00	0.24	-	4.0	●	●	●	●		0.04-0.15
TAG L5J-4D	5.05	0.25	4.0	-	●		●			0.05-0.18
TAG R5J-4D	5.05	0.25	-	4.0	●		●			0.05-0.18
TAG L6.3J-4D	6.35	0.35	4.0	-	●		●			0.05-0.20
TAG R6.3J-4D	6.35	0.35	-	4.0	●		●			0.05-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

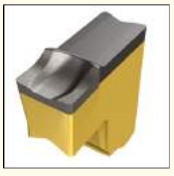
(1) Острые углы не могут использоваться на отрезных державках TGSF

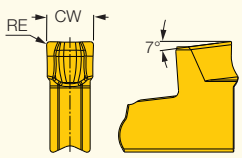
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502)• TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

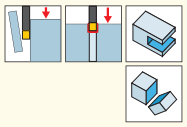
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-LF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2LF	2.00	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.03-0.08
TAG N3LF	3.05	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.04-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

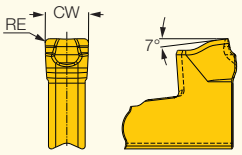
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

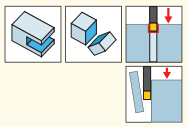
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-UT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с низкой подачей, для Cr-Ni сплавов, вязких материалов и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2UT	2.00	0.20	0.04	0.040	●	●	●	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	0.04	0.040	●	●		0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.18
TAG N6UT	6.00	0.85	0.04	0.040			●	0.06-0.22

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

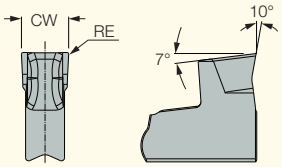
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

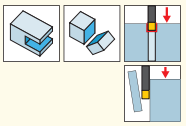
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498)• TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332)• TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-A

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для алюминия





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2A	2.00	0.20	0.04	0.040	●	0.02-0.10
TAG N3A	3.07	0.20	0.04	0.040	●	0.03-0.14
TAG N4A	4.00	0.24	0.04	0.030	●	0.03-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

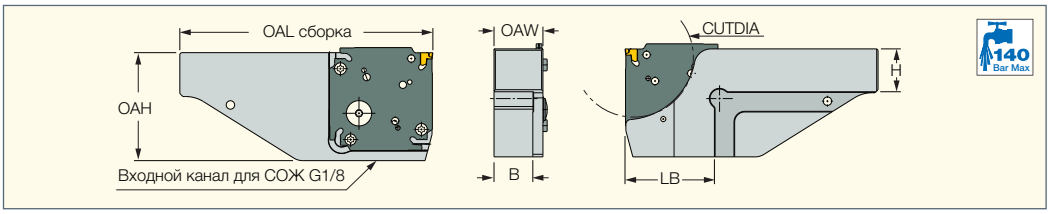
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP

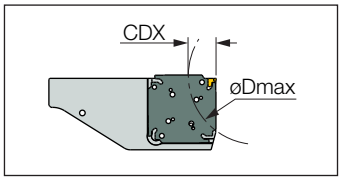
Блоки для лезвий TANG-F-GRIP и DO-F-GRIP для прорезки канавок и отрезки, подвод СОЖ под высоким давлением



Обозначение	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.00	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.00	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.00	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.00	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.00	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.00	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.00	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.00	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.00	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.00	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.00	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.00	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.00	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.00	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25L-D160-JHP	107.00	25.0	25.5	31.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 25R-D160-JHP	107.00	25.0	25.5	31.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 32L-D160-JHP	107.00	32.0	32.5	38.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 32R-D160-JHP	107.00	32.0	32.5	38.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 40L-D160-JHP	107.00	40.0	40.5	46.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 40R-D160-JHP	107.00	40.0	40.5	46.50	190.50	92.50	160.0

Адаптеры см. стр.: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)

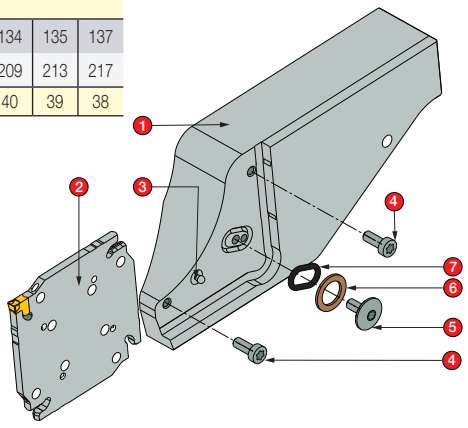
Глубина резания для канавки в зависимости от диаметра заготовки



Обозначение	øDmax																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
TGTBQ...D160-JHP	345	361	377	396	418	441	468	499	534	576	624	682	753	840	951	1096	1294	1583
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

Обозначение	øDmax															
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
TGTBQ...D160-JHP	220	225	229	234	239	245	251	257	264	271	279	288	298	308	320	332
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

Обозначение	øDmax																
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
TGTBQ...D160-JHP	171	177	181	183	184	186	188	190	193	195	198	200	203	206	209	213	217
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38



1. **Блок:** TGTBQ...D...
2. **Лезвие:** T/DGAQ...
3. **Установочный штифт:** Side thrust Pin 3mm
4. **Винт:** SR M4x10 ISO 14580
5. **Винт:** SR M4x9-Seal-JHP
6. **Уплотнительная шайба:** CSW 1/8''
7. **Уплотнительное кольцо:** O-ring 10x2 NBR

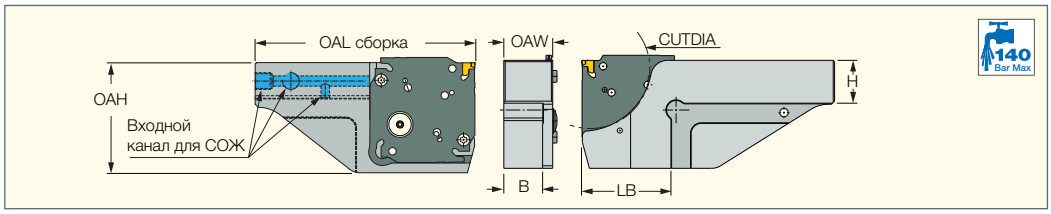
Запасные части

Обозначение							
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7	O-RING 10X2 NBR

LOGIQFGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP-MC

Инструментальные блоки для квадратных лезвий для прорезки канавок и отрезки, 3 входных канала для подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20R/L-D52-JHP-MC	50.00	20.0	20.5	26.50	112.00	42.00	52.0
TGTBQ 25R/L-D52-JHP-MC	50.00	25.0	26.5	31.50	125.00	40.00	52.0
TGTBQ 20R/L-D82-JHP-MC	64.00	20.0	20.5	26.50	127.50	57.50	82.0
TGTBQ 25R/L-D82-JHP-MC	64.00	25.0	26.5	31.50	142.50	57.50	82.0
TGTBQ 25R/L-D120-JHP-MC	95.00	25.0	26.5	31.50	158.00	73.00	120.0

Адаптеры см. стр.: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)

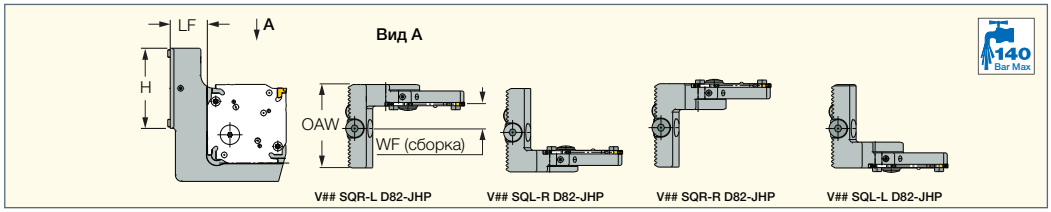
Запасные части

Обозначение								
TGTBQ-JHP-MC	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	BLD T20/S7	SW6-SD	O-RING 10X2 NBR	PLG G1/8 TL360

LOGIQFGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

V## SQ#-#-D82-JHP

Переходные державки для TANG-F-GRIP и DO-F-GRIP квадратных адаптеров D82



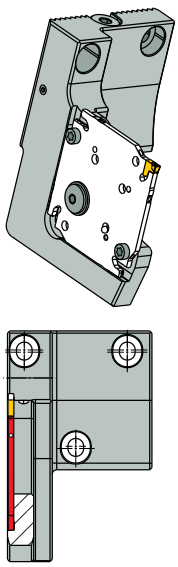
Обозначение	H	LF	OAW	WF[1]
V60 SQL-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	28.95
V60 SQL-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	15.35
V60 SQR-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	18.85
V60 SQR-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	32.45
V85 SQL-L-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	40.95
V85 SQL-R-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	27.35
V85 SQR-L-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	27.35
V85 SQR-R-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	40.95

[1] При использовании пластины шириной 3 мм.

Адаптеры см. стр.: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)

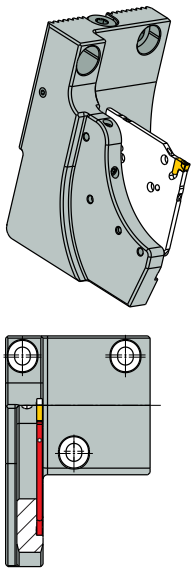
Обозначение

V60 SQL-L-D82-JHP



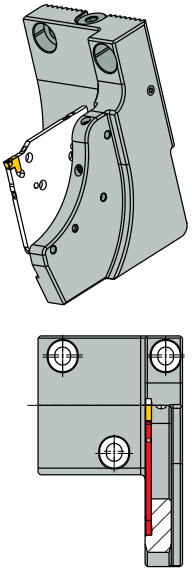
L- Ориентация державки (призма)
L- Сторона гнезда

V60 SQL-R-D82-JHP



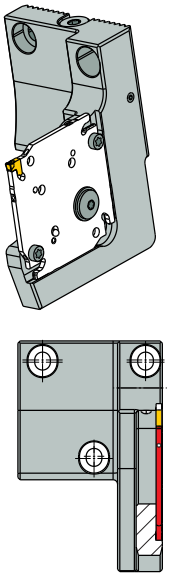
L- Ориентация державки (призма)
R- Сторона гнезда

V60 SQR-L-D82-JHP



R- Ориентация державки (призма)
L- Сторона гнезда

V60 SQR-R-D82-JHP



R- Ориентация державки (призма)
R- Сторона гнезда

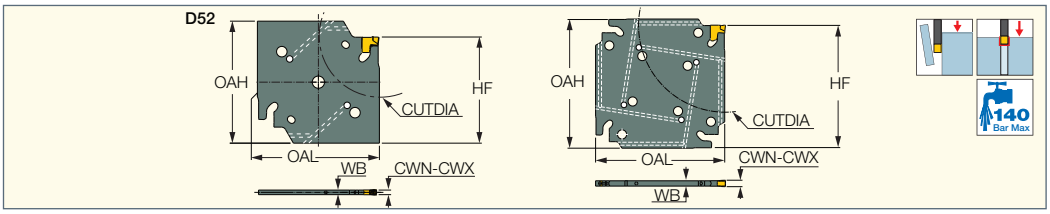
Запасные части

Обозначение					
V## SQ#-#-D82-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	O-RING 10X2 NBR	SIDE THRUST PIN 3mm	SR ISO 14580 M4X10

TANG FGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP, подвод СОЖ под высоким давлением



Обозначение	OAL	OAH	CWN[1]	CWX[2]	WB	HF	CUTDIA[3]	MIID[4]	CSP[5]
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.00	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG 2	1
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.00	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG 3	1
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.00	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG 4	1
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.00	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG 2	1
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.00	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG 3	1
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.00	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG 4	1
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.50	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG 3	1
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.50	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG 4	1
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.50	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG 5	1
TGAQ D160-3-4Z-JHP	100.00	100.00	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG 3	1
TGAQ D160-4-4Z-JHP	100.00	100.00	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG 4	1
TGAQ D160-5-4Z-JHP	100.00	100.00	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG 5	1

• Подходят для всех пластин TANG-GRIP

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальный диаметр для отрезки

[4] Идентификация мастер-пластины

[5] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: TGTBQ-JHP (511) • TGTBQ-JHP-MC (512) • TGTBY-JHP (517) • V## SQ#-#-D82-JHP (512)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TGAQ D.../-2.../-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D.../-4.../-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

Запасные части

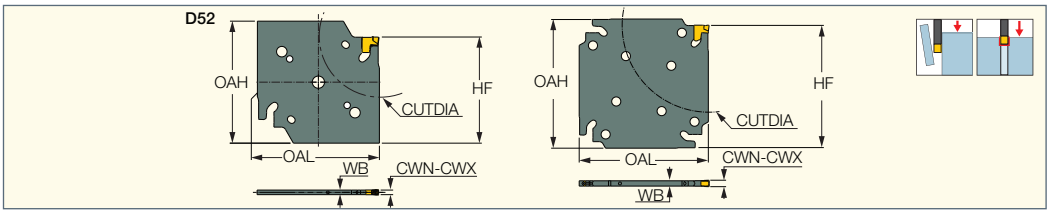
Обозначение			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*
TGAQ D160-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*

* Заказывается отдельно

TANG FGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



Обозначение	OAL	OAH	CWN[1]	CWX[2]	WB	HF	CUTDIA[3]	MIID[4]	CSP[5]
TGAQ D52-2-2Z	50.00	50.00	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG 2	0
TGAQ D52-3-2Z	50.00	50.00	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG 3	0
TGAQ D52-4-2Z	50.00	50.00	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG 4	0
TGAQ D82-2-4Z	61.00	61.00	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG 2	0
TGAQ D82-3-4Z	61.00	61.00	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG 3	0
TGAQ D82-4-4Z	61.00	61.00	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG 4	0
TGAQ D120-3-4Z	90.50	90.50	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG 3	0
TGAQ D120-4-4Z	90.50	90.50	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG 4	0
TGAQ D120-5-4Z	90.50	90.50	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG 5	0
TGAQ D160-3-4Z	100.00	100.00	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG 3	0
TGAQ D160-4-4Z	100.00	100.00	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG 4	0
TGAQ D160-5-4Z	100.00	100.00	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG 5	0

• Подходят для всех пластин TANG-GRIP

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальный диаметр для отрезки

[4] Идентификация мастер-пластины

[5] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: TGTBQ-JHP (511) • TGTBQ-JHP-MC (512) • TGTBY-JHP (517) • V## SQ#-#-D82-JHP (512)

Запасные части

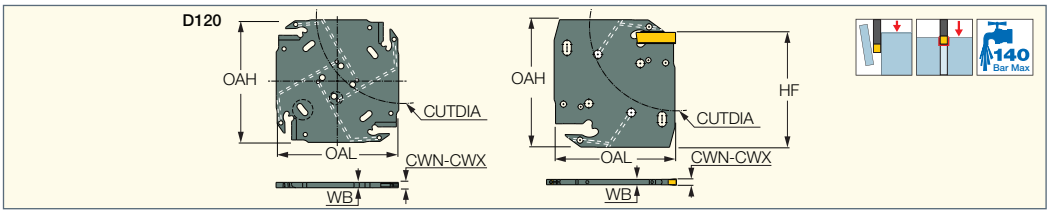
Обозначение		
TGAQ D52-2-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*
TGAQ D160-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*

* Заказывается отдельно

DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP, подвод СОЖ под высоким давлением



Обозначение	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA(3)	MIID(4)	CSP(5)
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.00	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0	DGN 2	1
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.00	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	DGN 3	1
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.00	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	DGN 4	1
DGAQ D82-3-2Z-JHP	64.40	64.40	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	DGN 3	1
DGAQ D82-4-2Z-JHP	64.40	64.40	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	DGN 4	1
DGAQ D82-5-2Z-JHP	64.40	64.40	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	DGN 5	1
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.50	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	DGN 4	1
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.50	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	DGN 5	1

• При использовании двухсторонних пластин шириной 2 и 3 мм ограничение глубины резания 19 мм. Для увеличения глубины резания используйте односторонние пластины DGNM.

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр для отрезки

(4) Идентификация мастер-пластины

(5) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486)• DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Державки см. стр.: TGTBQ-JHP (511) • TGTBQ-JHP-MC (512) • TGTBY-JHP (517) • V## SQ#-#-D82-JHP (512)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
DGAQ D.../-2/-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D.../-4/-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

Запасные части

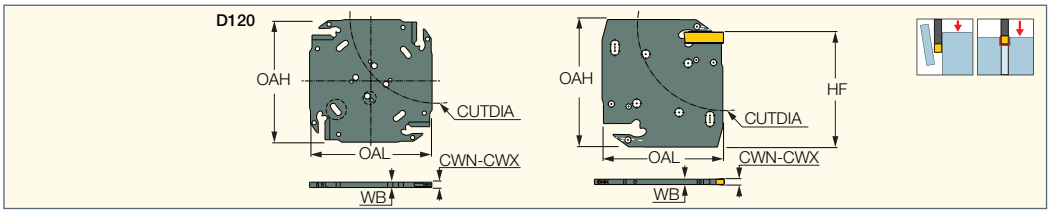
Обозначение			
DGAQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

* Заказывается отдельно

DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP



Обозначение	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA(3)	MIID(4)	CSP(5)
DGAQ D52-2-2Z	50.00	50.00	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0	DGN 2	0
DGAQ D52-3-2Z	50.00	50.00	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	DGN 3	0
DGAQ D52-4-2Z	50.00	50.00	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	DGN 4	0
DGAQ D82-3-2Z	64.40	64.40	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	DGN 3	0
DGAQ D82-4-2Z	64.40	64.40	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	DGN 4	0
DGAQ D82-5-2Z	64.40	64.40	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	DGN 5	0
DGAQ D120-4-4Z	90.50	90.50	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	DGN 4	0
DGAQ D120-5-4Z	90.50	90.50	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	DGN 5	0

• При использовании двухсторонних пластин шириной 2 и 3 мм ограничение глубины резания 19 мм. Для увеличения глубины резания используйте односторонние пластины DGNM.

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр для отрезки

(4) Идентификация мастер-пластины

(5) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Державки см. стр.: TGTBQ-JHP (511) • TGTBQ-JHP-MC (512) • TGTBY-JHP (517) • V## SQ#-#-D82-JHP (512)

Запасные части

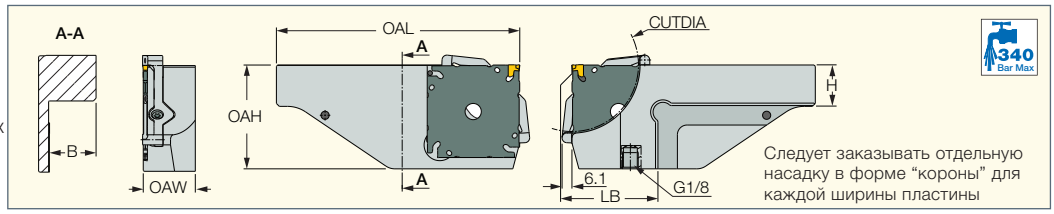
Обозначение		
DGAQ	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*

* Заказывается отдельно

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER
JETCROWN LOGIQ JET COOLANT

TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN)

Инструментальные блоки для квадратных лезвий TANG-F-GRIP (TGAQ-ECD) для прорезки канавок и отрезки, подвод охлаждения под высоким давлением



Обозначение	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D65-ECD-JHP	55.00	20.0	20.5	26.50	129.00	42.00	65.0
TGTBQ 20R-D65-ECD-JHP	55.00	20.0	20.5	26.50	129.00	42.00	65.0
TGTBQ 25L-D65-ECD-JHP	55.00	25.0	25.5	31.50	139.00	42.00	65.0
TGTBQ 25R-D65-ECD-JHP	55.00	25.0	25.5	31.50	139.00	42.00	65.0
TGTBQ 20L-D82-ECD-JHP	64.00	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-ECD-JHP	64.00	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-ECD-JHP	64.00	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-ECD-JHP	64.00	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0

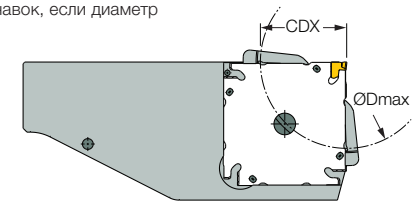
• Следует заказывать отдельную насадку в форме “короны” для каждой ширины пластины.

Лезвия см. стр.: TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516)

Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки

Обозначение	Dmax																			
TGTBQ ..R/L-D65-ECD	98	95	90	87	84	81	78	76	74	73	72	70	69	68	67	66	65			
CDX	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20-21	22	23-24	25-33	32.5			
TGTBQ ..R/L-D82-ECD	118	116	112	108	105	102	99	97	95	93	91	90	89	88	87	86	85	84	83	82
CDX	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	31	41

Инструмент нельзя использовать для нарезания канавок, если диаметр заготовки превышает 118 мм.



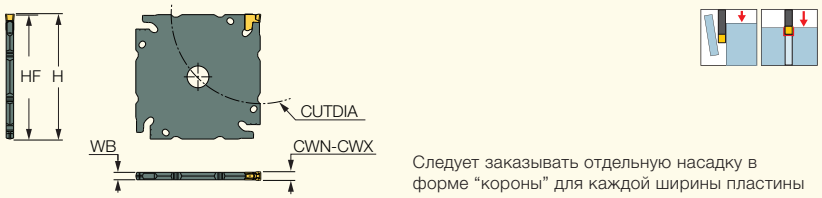
Запасные части

Обозначение			
TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN)	SR M7-R-L	BLD T20/S7	SW6-SD

TANG F GRIP HIGH FEED PARTING
JETCROWN LOGIQ JET COOLANT

TGAQ-ECD (JET-CROWN)

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки для пластин TANG-GRIP (односторонние)



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	H	HF(3)	CUTDIA	MIID(4)
TGAQ D65-2-4Z-ECD	1.80	2.50	1.65	49.0	48.7	65.0	TAG N2
TGAQ D65-3-4Z-ECD	2.80	3.50	2.50	49.0	48.7	65.0	TAG N3
TGAQ D82-2-4Z-ECD	1.80	2.50	1.65	58.0	57.7	82.0	TAG N2
TGAQ D82-3-4Z-ECD	2.80	3.50	2.50	58.0	57.7	82.0	TAG N3
TGAQ D82-4-4Z-ECD	3.70	3.40	3.40	58.0	57.7	82.0	TAG N4

• Подходят для всех пластин TANG-GRIP

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Относится к пластине

(4) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Лезвия см. стр.: TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN) (516)

Запасные части

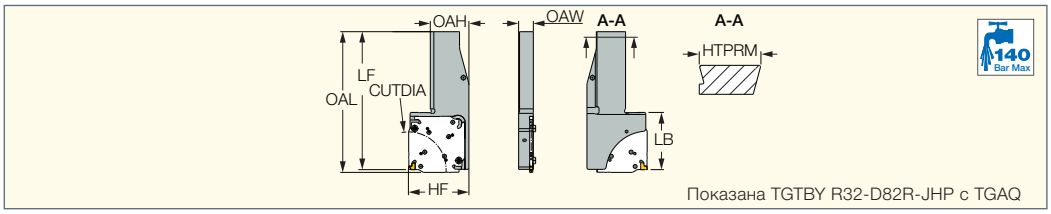
Обозначение		
TGAQ D65-2-4Z-ECD	ECD D65-2-TG*	ETG 2*
TGAQ D65-3-4Z-ECD	ECD D65-3-TG*	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-ECD	ECD D82-2-TG*	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-ECD	ECD D82-3-TG*	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-ECD	ECD D82-4-TG*	ETG 3-4-SH*

* Заказывается отдельно

LOGIQFGRIP HIGH FEED Y-AXIS

TGTBY-JHP

Призматические державки, ось Y, для квадратных лезвий JHP для прорезки канавок и отрезки на многоцелевых станках, подвод СОЖ под высоким давлением



Показана TGTBY R32-D82R-JHP с TGAQ

Обозначение	OAH	HF	OAW	LF	LB	CUTDIA	OAL[1]	OAL_2[2]	HTPRM
TGTBY L32-D82R-JHP	42.00	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00
TGTBY R32-D82L-JHP	42.00	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00
TGTBY R32-D82R-JHP	42.00	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00
TGTBY L32-D82L-JHP	42.00	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00

• Также могут использоваться для оси X (многоцелевые станки) - следует открутить штифт • Информация об установке см. стр. 518

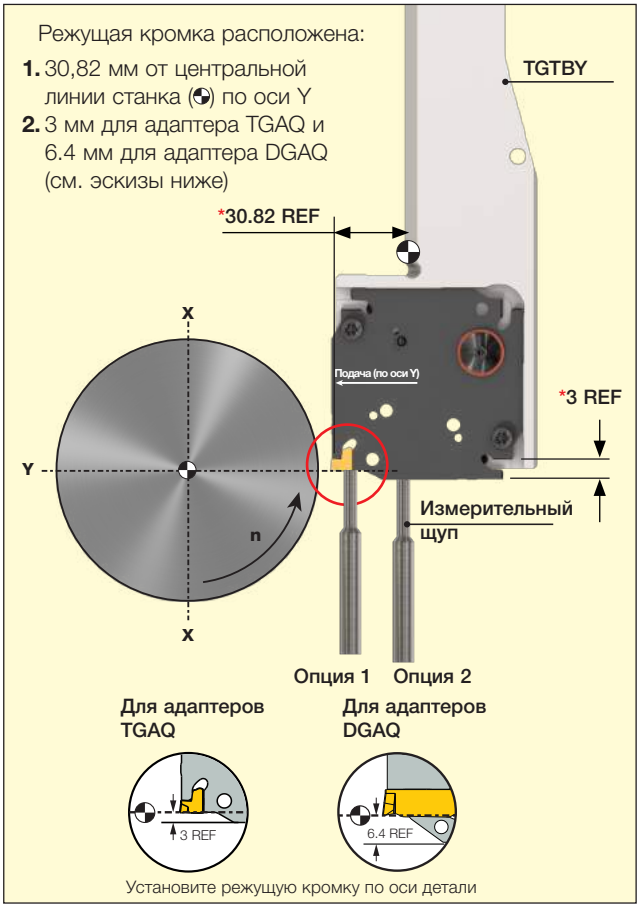
[1] Общая длина с лезвием TGAQ

[2] Общая длина с лезвием DGAQ

Адаптеры см. стр.: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)

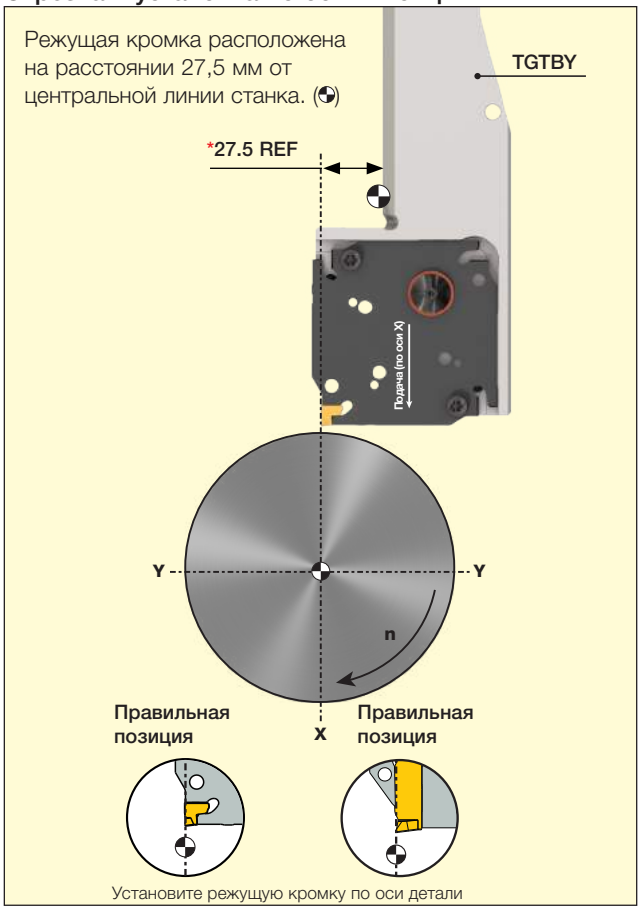
Установка инструмента по оси Y на многоцелевых станках

Отрезка и установка по оси Y



* Для отрезки по оси Y компенсируйте 30,82 мм в направлении оси Y, и компенсируйте 3 мм для адаптеров TGAQ или 6.4 мм для адаптеров DGAQ по оси X.

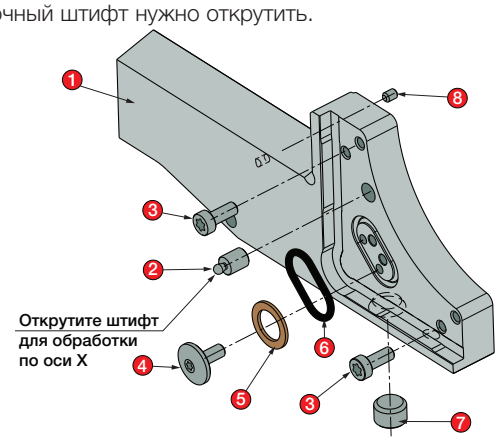
Отрезка и установка по оси X - опция



* Для отрезки по оси X компенсируйте 27.5 мм в направлении оси Y.
Установочный штифт нужно открутить.

Установите режущую кромку по центральной линии:
Опция 1 - Замерьте режущую кромку - этот вариант оптимальнее из-за большей точности
Опция 2 - Замерьте лезвие и компенсируйте 3 мм / 6.4 мм

1. **Блок:** TGTBY
2. **Установочный штифт:** Side thrust Pin 3 mm
3. **Зажимной винт:** SR M4x10 ISO 14580
4. **Зажимной и уплотнительный винт:** SR M4x9-Seal-JHP
5. **Уплотнительная шайба:** CSW 1/8''
6. **Уплотнительное кольцо:** O-ring 10x2 NBR
7. **Нижняя уплотнительная заглушка:** Plug G1/8-6.5 TL360
8. **Верхний уплотнительный винт:** SR M3x4-**DIN913**



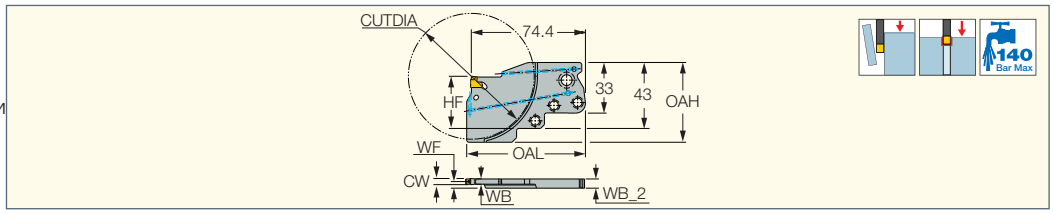
Запасные части

Обозначение									
TGTBY-JHP	SR ISO 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	OR 16X2 NBR	JHP COPPER SEAL 1/8"	BLD T20/S7	SW6-SD	PLG G1/8 TL360	HW 5.0	SIDE THRUST PIN 3mm

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

TAGPAD-Y-JHP

Лезвия для обработки по оси Y для прорезки канавок и отрезки на многоцелевых и токарных обрабатывающих центрах, каналы подвода охлаждения JHP, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	CW	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	MIID[1]	
TAGPAD-Y-D82R/L-3C	3.00	4.80	2.40	6.0	77.40	52.00	34.0	82.0	TAG N3HF	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-Y-D82R/L-4C	4.00	4.30	3.40	6.0	77.40	52.00	34.0	82.0	TAG N4HF	ETG 3-4-SH*

- TAGPAD-Y-125R\L-3C, TAGPAD-Y-125R \L-4C можно использовать как полустандарт для отрезки диаметров до 125 мм
- Процедура установки и руководство по эксплуатации см. стр. 548
- **Указанные типы инструментов в настоящее время недоступны в США, Канаде, Китае, Японии и Корее.**

(1) Идентификация мастер-пластины

* Заказывается отдельно

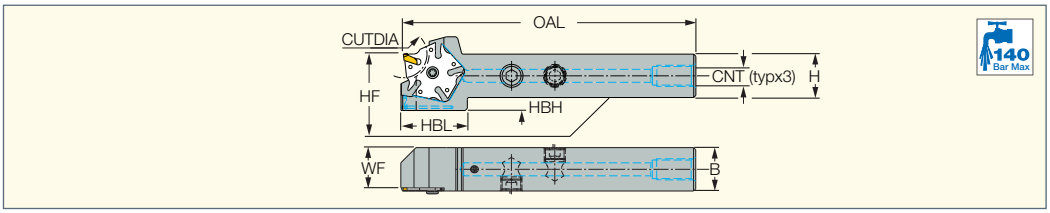
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-MF (507) • TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

SLIMGRIP
NARROW INSERTS

THMPR/L D22-JHP

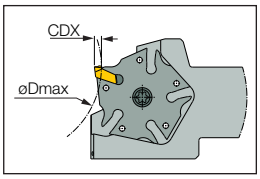
Державки с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для адаптеров SELF-GRIP с 5 посадочными гнездами



Обозначение	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 16-D22-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	14.60	22.0	135.00	29.6	UNF 5/16-24
THMPR/L 20-D22-JHP	20.0	20.1	6.0	20.0	18.60	22.0	135.00	29.6	G1/8

Адаптеры см. стр.: ADMP D22 (519)

Зависимость CDX и øDmax для THMPR/L...-D22-JHP								
CDX	≤2.0	≤3.0	≤4.0	≤5.0	≤6.0	≤7.0	≤8.0	≤11.0
øDmax	85	80	75	70	65	60	55	50



Запасные части

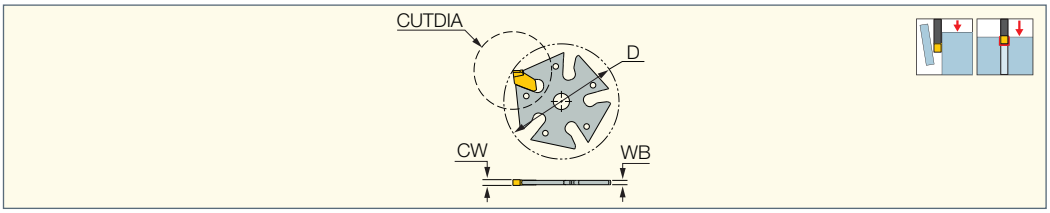
Обозначение				
THMPR/L 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4-39432	T-15/5
THMPR/L 20-D22-JHP	PLG G1/8 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5

SELF5GRIP
PARTING AND GROOVING

SLIMGRIP
NARROW INSERTS

ADMP D22

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с 5 посадочными гнездами, для пластин SLIM-GRIP



Обозначение	CW	WB	D	CUTDIA	Пластина
ADMP D22-1.2	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2
ADMP D22-1.6	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

Пластины см. стр.: GFT-C (520) • GFT-J (520)

Державки см. стр.: THMPR/L D22-JHP (519)

Запасные части

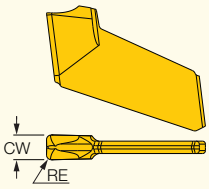
Обозначение	
ADMP D22	ESG-SLM*

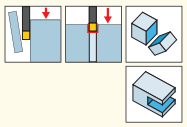
* Заказывается отдельно

SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-J

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов





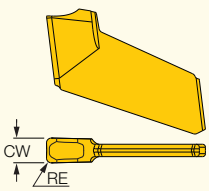
Обозначение	Размеры CW	RE	Прочный ↔ Твердый IC1028	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GFT 0.6J-0.1	0.60	0.10	●	●	0.03-0.05
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	●	●	0.03-0.07
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	●	●	0.03-0.09
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

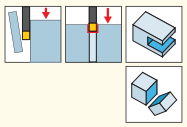
Адаптеры см. стр.: ADMP D22 (519) • SGAQ (376)

SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-C

Тонкие односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов





Обозначение	Размеры CW	RE	Прочный ↔ Твердый IC1028	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GFT 1.6C-0.16	1.60	0.16	●	●	0.05-0.15

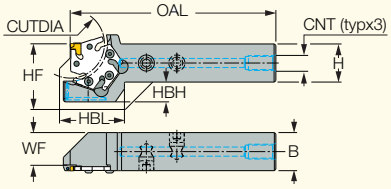
Адаптеры см. стр.: ADMP D22 (519)

TANG-GRIP PARTING LINE

TANG 5 GRIP PARTING AND GROOVING

THMPR/L D45-JHP

Державки с каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для адаптеров TANG-GRIP с 5 посадочными гнездами



Обозначение	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 20-D45-JHP	20.0	20.1	18.0	20.0	17.35	45.0	135.00	35.6	G1/8
THMPR/L 25-D45-JHP	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8

Адаптеры см. стр.: ADMP D45 (521)

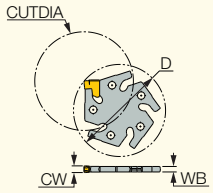
Запасные части

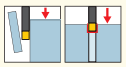
Обозначение				
THMPR/L D45-JHP	SR M3X8 ISO 14580 BLACK	T-10/5	PLG G1/8 TL360	HW 5.0

TANG 5 GRIP PARTING AND GROOVING

ADMP D45

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с 5 посадочными гнездами, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP





Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	WB	D	CUTDIA	Пластина
ADMP D45-2.0	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG 2
ADMP D45-3.0	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG 3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

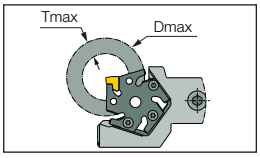
[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: THMPR/L D45-JHP (520)

Зависимость Tmax и Dmax для THMPR/L...-D45-JHP									
Tmax	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤22.5
Dmax	85	80	75	70	65	60	55	50	45



Запасные части

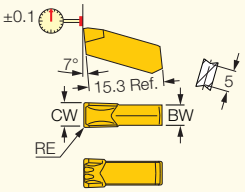
Обозначение	
ADMP D45-2.0	ETG 2*
ADMP D45-3.0	ETG 3-4-SH*

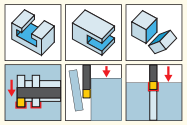
* Заказывается отдельно

CUT-GRIP

GIM-C

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов и тяжелой обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	BW	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 3C	3.00	0.22	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.15-0.25
GIM 4C	4.00	0.25	0.05	3.40				●		0.15-0.25
GIM 5C	5.00	0.40	0.05	4.00	●	●	●	●	●	0.15-0.30
GIM 6C	6.00	0.40	0.05	4.80	●		●	●	●	0.15-0.30

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

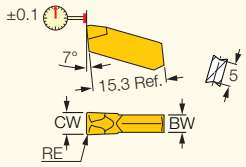
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

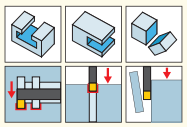
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)• CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIM-J

Прессованные односторонние пластины для обработки канавок и отрезки мягких материалов, труб и заготовок малых диаметров





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	BW	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 2.2J	2.20	0.17	0.05	1.70	●	●	●	●	●	0.06-0.13
GIM 3J	3.00	0.25	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.08-0.15
GIM 4J	4.00	0.25	0.05	3.20	●	●	●	●	●	0.08-0.18

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

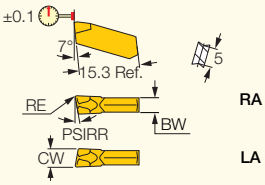
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

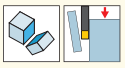
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIM-J-RA/LA

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, и заготовок малого диаметра





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	PSIRL	PSIRR	BW	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 2.2J-8LA	2.20	0.17	0.05	8.0	-	1.70		●		●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2J-8RA	2.20	0.17	0.05	-	8.0	1.70	●	●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15LA	2.20	0.02	0.05	15.0	-	1.70		●			●	●	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15RA	2.20	0.02	0.05	-	15.0	1.70		●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 3J-4LA	3.00	0.22	0.05	4.0	-	2.40				●		●	0.05-0.12
GIM 3J-4RA	3.00	0.25	0.05	-	4.0	2.40		●	●	●		●	0.05-0.12
GIM 3J-8LA	3.00	0.25	0.05	8.0	-	2.40		●		●	●	●	0.05-0.12
GIM 3J-8RA	3.00	0.25	0.05	-	8.0	2.40	●	●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3JS-15LA	3.00	0.02	0.05	15.0	-	2.40		●	●			●	0.05-0.12
GIM 3JS-15RA	3.00	0.02	0.05	-	15.0	2.40		●	●		●	●	0.05-0.12
GIM 4J-6LA	4.00	0.25	0.05	6.0	-	3.20						●	0.08-0.15
GIM 4J-6RA	4.00	0.25	0.05	-	6.0	3.20				●		●	0.08-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

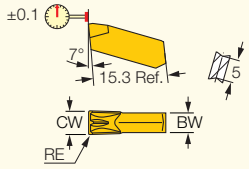
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

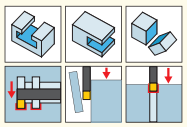
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIM-W

Односторонние пластины с центральным стружколомом и усиленными режущими кромками для обработки канавок и отрезки легированной стали





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	BW	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 2.4	2.40	0.18	0.05	2.40			●	●	●	0.10-0.18
GIM 3	3.00	0.22	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.10-0.18
GIM 3.2	3.20	0.22	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.10-0.20
GIM 4	4.00	0.25	0.05	3.20	●	●	●	●	●	0.15-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

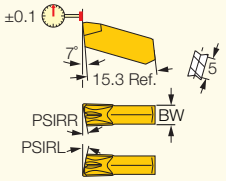
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

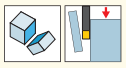
Державки см.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIM-W-RA/LA

Односторонние пластины, закрепляемые винтом, стружколом с центральным выступом, для отрезки легированной стали





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	PSIRL	PSIRR	BW	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 3-4LA	3.00	0.20	0.05	4.0	-	2.40		●		●		●	0.08-0.16
GIM 3-8LA	3.00	0.20	0.05	8.0	-	2.40		●		●	●	●	0.08-0.16
GIM 3S-15RA	3.00	0.22	0.05	-	15.0	2.40		●					0.08-0.16
GIM 3-4RA	3.00	0.25	0.05	-	4.0	2.40	●	●	●	●	●	●	0.08-0.16
GIM 3-8RA	3.00	0.25	0.05	-	8.0	2.40	●	●	●	●	●	●	0.08-0.16
GIM 3.2-4LA	3.20	0.22	0.05	4.0	-	2.50				●			0.08-0.16
GIM 3.2-4RA	3.20	0.22	0.05	-	4.0	2.50		●		●		●	0.08-0.16
GIM 3.2-8LA	3.20	0.22	0.05	8.0	-	2.50				●			0.08-0.16
GIM 3.2-8RA	3.20	0.22	0.05	-	8.0	2.50		●		●	●	●	0.08-0.16
GIM 4-4LA	4.00	0.25	0.05	4.0	-	3.20				●		●	0.10-0.16
GIM 4-4RA	4.00	0.25	0.05	-	4.0	3.20	●			●	●	●	0.10-0.16
GIM 4-8LA	4.00	0.25	0.05	8.0	-	3.20				●			0.10-0.16
GIM 4-8RA	4.00	0.25	0.05	-	8.0	3.20		●		●	●	●	0.10-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

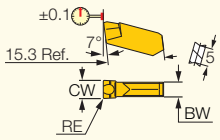
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

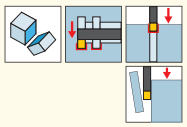
Державки см.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIM-UT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, закрепляемые винтом, для обработки CrNi сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	BW	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 4.6UT	4.60	0.60	0.03	3.80	●	●	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

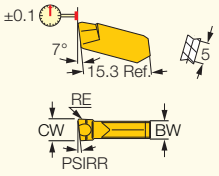
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

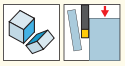
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIM-UT-RA/LA

Односторонние пластины для отрезки, закрепляемые винтом, для обработки CrNi сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	PSIRR	BW	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 3UT-1.5RA	3.12	0.25	0.03	1.5	2.50	●	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

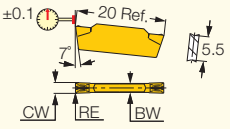
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

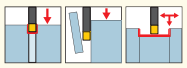
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GDMW 2.4

Прессованные двухсторонние пластины для наружного точения, прорезки канавок и отрезки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX[3]	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMW 2.4	2.40	0.18	0.04	0.030	2.00	18.00	●	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

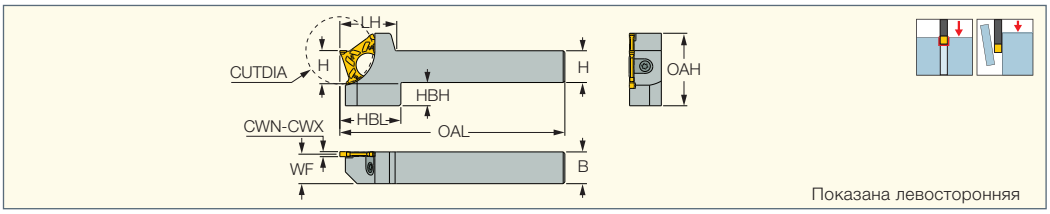
[3] Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: PADR/L (306) • PHGR/L (305) • PHSR/L (373)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PCHR/L-D-IQ

Державки для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки канавок и отрезки



Показана левосторонняя

Обозначение	H	B	CWN[1]	CWX[2]	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	HBH	OAH
PCHR/L 12-D22-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.40	22.0	100.00	26.9	25.70	8.0	25.5
PCHR/L 16-D22-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.40	22.0	120.00	26.9	23.20	4.0	25.5
PCHR/L 20-D22-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.40	22.0	120.00	26.9	-	-	25.5
PCHR/L 12-D22-3-IQ	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	22.0	120.00	19.7	20.00	11.0	25.5
PCHR/L 16-D22-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	22.0	120.00	19.7	20.00	7.0	25.5
PCHR/L 20-D22-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	22.0	120.00	19.7	-	-	25.5
PCHR/L 12-D32-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.50	32.0	100.00	28.4	29.50	14.0	33.6
PCHR/L 16-D32-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.50	32.0	120.00	28.4	29.50	10.0	33.6
PCHR/L 20-D32-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.50	32.0	120.00	28.4	29.50	6.0	33.6
PCHR/L 25-D32-2-IQ	25.0	25.0	2.00	2.40	24.50	32.0	120.00	28.4	-	-	33.6
PCHR/L 12-D32-3-IQ	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	32.0	100.00	26.0	32.00	16.0	32.6
PCHR/L 16-D32-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	32.0	120.00	26.0	32.00	12.0	32.6
PCHR/L 20-D32-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	32.0	120.00	26.0	32.00	8.0	32.6
PCHR/L 25-D32-3-IQ	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	32.0	120.00	26.0	-	-	32.6
PCHR/L 16-D40-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	40.0	135.00	33.3	36.80	17.0	43.5
PCHR/L 20-D40-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	40.0	135.00	33.3	35.60	13.0	43.5
PCHR/L 25-D40-3-IQ	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	40.0	135.00	33.3	33.60	8.0	43.5
PCHR/L 32-D40-3-IQ	32.0	32.0	3.00	3.20	30.70	40.0	135.00	33.3	-	-	43.5

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA D-N-C (527) • PENTA D-N-J (527) • PENTA D-N-PB (528) • PENTA D-R/L-C (528) • PENTA D-R/L-J (527)• PENTA D-R/L-PB (528)

Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D22

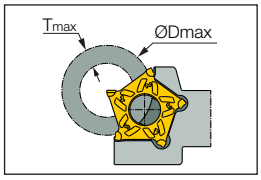
Tmax	T≤1.2	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤7.0	T≤9.0	T≤11.0
Dmax	N.L[1]	600	130	60	40	30	25	22

Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D32

Tmax	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤16.0
Dmax	N.L[1]	N.L[1]	250	130	80	60	50	45	40	32

Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D40

Tmax	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤16.0	T≤20.0
Dmax	N.L[1]	N.L[1]	N.L[1]	350	200	140	105	85	75	65	60	55	50	45	40



[1] N.L = без ограничений

Запасные части

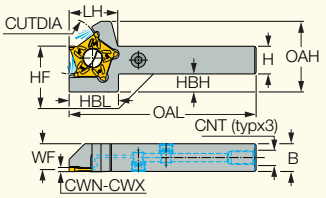
Обозначение				
PCHR/L 12-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHL 20-D22-3-IQ		LEVER PD22-3 INJ*		
PCHR/L 20-D22-3-IQ	SR M6-R-L		BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR 20-D22-3-IQ		LEVER PD22-3 INJ		
PCHR/L 12-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHL 12-D32-3-IQ		LEVER PD32-3 INJ		
PCHR/L 12-D32-3-IQ	SR M6-R-L		BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR 12-D32-3-IQ		LEVER PD32-3 INJ*		
PCHR/L 16-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 32-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD

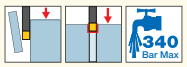
* Заказывается отдельно

PENTA IQ GRIP PARTING LINE
JETCUT

PCHR/L-D-JHP

Державки с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки





Обозначение	H	HF	HBH	B	CWN(1)	CWX(2)	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	OAH	CNT
PCHR/L 12-D22-2-JHP	12.0	0.0	8.0	12.0	2.00	2.40	11.00	22.0	101.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D22-2-JHP	16.0	0.0	4.0	16.0	2.00	2.40	15.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D22-2-JHP	20.0	0.0	-	20.0	2.00	2.40	19.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	G 1/8-28
PCHR/L 12-D32-2-JHP	12.0	12.1	14.5	12.0	2.00	2.40	11.15	32.0	100.00	30.5	31.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D32-2-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	2.00	2.40	15.21	32.0	120.00	25.9	27.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D32-2-JHP	20.0	20.1	6.5	20.0	2.00	2.40	18.40	32.0	120.00	30.5	31.00	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D32-2-JHP	25.0	25.1	1.5	25.0	2.00	2.40	23.40	32.0	120.00	29.0	29.50	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 16-D40-3-JHP	16.0	16.0	17.0	16.0	3.00	3.20	14.60	40.0	135.00	36.3	36.80	51.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D40-3-JHP	20.0	20.0	13.0	20.0	3.00	3.20	18.60	40.0	135.00	35.1	35.60	51.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D40-3-JHP	25.0	25.0	8.0	25.0	3.00	3.20	23.60	40.0	135.00	33.1	33.60	51.0	G 1/8-28

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

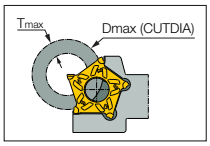
Пластины см. стр.: PENTA D-N-C (527) • PENTA D-N-J (527) • PENTA D-N-PB (528) • PENTA D-R/L-C (528) • PENTA D-R/L-J (527)• PENTA D-R/L-PB (528)

PCHR/L D22-2...-JHP Dmax для отрезки 22/T11

Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	89	64	48	40	34	31	28	27	24	21

PCHR/L D32-2...-JHP Dmax для отрезки 32/T16

Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	150	125	100	78	65	57	51	46	43	40
Tmax	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0					
Dmax	39	37	35	34	33					



PCHR/L D40-3...-JHP Dmax для отрезки 40/T20

Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	400	300	200	145	114	95	82	73	66	61
Tmax	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0	T≤16.0	T≤17.0	T≤18.0	T≤19.0	
Dmax	57	54	51	49	47	46	45	44	42	

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
PCHR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
PCHR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13

Запасные части

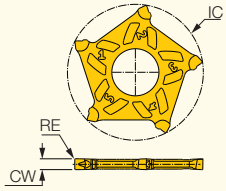
Обозначение							
PCHR/L 12-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHL 20-D22-2-JHP		LEVER PD22-2 INJ*					
PCHR/L 20-D22-2-JHP	SR M6-R-L		BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	
PCHR 20-D22-2-JHP		LEVER PD22-2 INJ					
PCHR/L 12-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	
PCHR/L 25-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	
PCHR/L 16-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	
PCHR/L 25-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	

* Заказывается отдельно

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	IC	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D22N200J020	2.00	0.20	0.02	0.030	22.00	●	0.04-0.12
PENTA D22N300J020	3.00	0.20	0.02	0.030	22.00	●	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

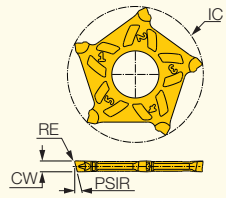
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Показана правостороняя

Обозначение	Размеры CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D22L200J-6D	2.00	0.20	22.00	6.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D22R200J-6D	2.00	0.20	22.00	-	6.0	●	0.04-0.10
PENTA D22L200J-15D	2.00	0.20	22.00	15.0	-	●	0.04-0.08
PENTA D22R200J-15D	2.00	0.20	22.00	-	15.0	●	0.04-0.08
PENTA D22L300J-6D	3.00	0.20	22.00	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA D22R300J-6D	3.00	0.20	22.00	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA D22L300J-15D	3.00	0.20	22.00	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D22R300J-15D	3.00	0.20	22.00	-	15.0	●	0.04-0.10

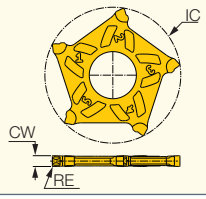
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

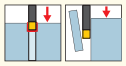
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения





Показана правостороняя

Обозначение	Размеры RE	CW	RETOL(1)	CWTOL(2)	IC	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D32N200C020	0.20	2.00	0.030	0.02	30.25	●	0.04-0.14
PENTA D32N300C020	0.20	3.00	0.030	0.02	30.25	●	0.06-0.22
PENTA D40N300C020	0.20	3.02	0.030	0.02	37.80	●	0.06-0.22

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)

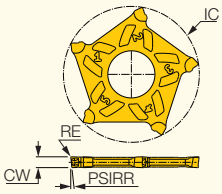
(2) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-R/L-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения



Показана правостороняя

Обозначение	Размеры CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D32L200C-6D	2.00	0.10	30.25	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA D32R200C-6D	2.00	0.10	30.25	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA D32L200C-15D	2.00	0.20	30.25	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D32R200C-15D	2.00	0.20	30.25	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA D32L300C-6D	3.00	0.20	30.25	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA D32R300C-6D	3.00	0.20	30.25	-	6.0	●	0.04-0.14
PENTA D32L300C-15D	3.00	0.20	30.25	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D32R300C-15D	3.00	0.20	30.25	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA D40L300C-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA D40R300C-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	●	0.04-0.14
PENTA D40L300C-15D	3.00	0.20	37.80	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D40R300C-15D	3.00	0.20	37.80	-	15.0	●	0.04-0.10

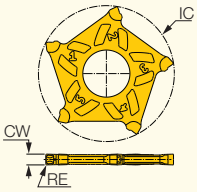
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

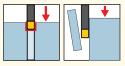
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-N-PB

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для обработки подшипниковой стали и других вязких материалов





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	IC	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D40N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.030	37.80	●	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

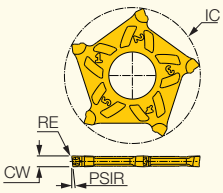
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-R/L-PB

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки подшипниковой стали и других вязких материалов



Показана правостороняя

Обозначение	Размеры CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D40L300PB-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	●	0.03-0.08
PENTA D40R300PB-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	●	0.03-0.08
PENTA D40L300PB-15D	3.00	0.10	37.80	15.0	-	●	0.03-0.06
PENTA D40R300PB-15D	3.00	0.10	37.80	-	15.0	●	0.03-0.06

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

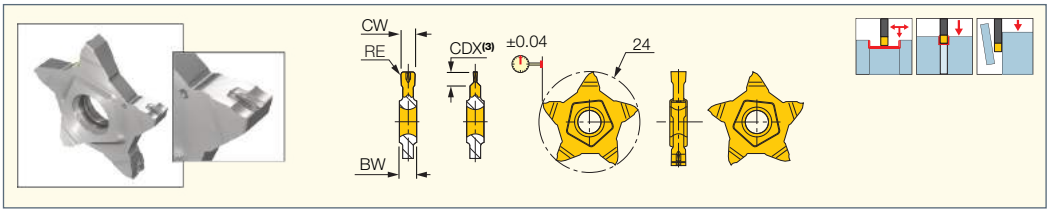
Система обозначения стандартных пластин

PENTA	24	N	150	J	010
Серия	Диаметр окружности пластины	Угол в плане (K) N, R, L	Ширина режущей кромки CW(мм)x100	Тип стружколома J, Z	Радиус RE (мм)x100 для нейтральной пластины. (k=0) Или угол в плане для правой / левой пластины

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	IC1010	IC1008	IC908	IC807G	f канавка (мм/об)
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	0.02	0.020	4.00	1.00			●		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	0.02	0.020	4.00	2.50		●			0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	0.02	0.020	4.00	1.60			●		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	0.02	0.020	4.00	3.50			●		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	0.02	0.020	4.00	3.50		●		●	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●	●	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			●		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	0.02	0.020	4.00	2.50			●		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	0.00	0.020	4.00	5.00	●	●	●	●	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N196J040	1.96	0.40	0.02	0.030	4.00	3.00			●		0.03-0.10
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.00	●	●	●	●	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	0.02	0.030	4.00	3.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	0.02	0.030	4.00	5.00			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	0.02	0.030	4.00	5.00			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	0.02	0.020	4.00	5.00			●		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	0.02	0.020	4.00	6.50			●		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50	●		●	●	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	0.02	0.030	4.00	6.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	0.02	0.030	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	0.02	0.030	5.00	6.20			●		0.04-0.18

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

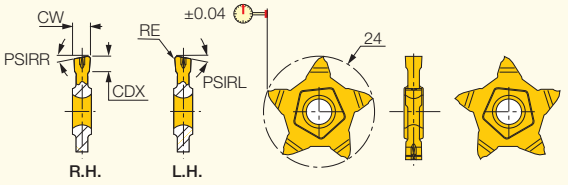
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры CW	CDX(1)	RE	CWTOL(2)	PSIRL	PSIRR	CUTDIA(3)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24L100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	15.0	-	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24R100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	-	15.0	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24L150J06D	1.50	5.00	0.10	0.02	6.0	-	10.0	●	0.03-0.09
PENTA 24L150J15D	1.50	5.00	0.06	0.02	15.0	-	10.0	●	0.03-0.08
PENTA 24R150J06D	1.50	5.00	0.06	0.02	-	6.0	10.0	●	0.03-0.09
PENTA 24R150J15D	1.50	5.00	0.06	0.02	-	15.0	10.0	●	0.03-0.08
PENTA 24L200J06D	2.00	6.00	0.10	0.02	6.0	-	12.0	●	0.04-0.10
PENTA 24L200J15D	2.00	6.00	0.10	0.02	15.0	-	12.0	●	0.04-0.09
PENTA 24R200J06D	2.00	6.00	0.10	0.02	-	6.0	12.0	●	0.04-0.10
PENTA 24R200J15D	2.00	6.00	0.10	0.02	-	15.0	12.0	●	0.04-0.09

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Максимальная глубина резания

(2) Допуск на ширину резания (+/-)

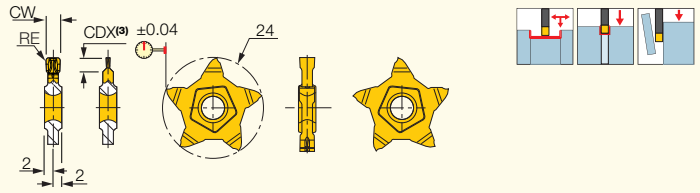
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 533

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	0.02	0.050	5.00	●	0.05-0.11
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.12
PENTA 24N170C010	1.70	0.10	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.13
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.14
PENTA 24N196C015	1.96	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.15
PENTA 24N200C020	2.00	0.20	0.02	0.050	6.00	●	0.05-0.16
PENTA 24N222C015	2.22	0.15	0.02	0.050	3.50	●	0.05-0.16
PENTA 24N230C020	2.30	0.20	0.02	0.050	3.50	●	0.06-0.17
PENTA 24N239C015	2.39	0.15	0.02	0.050	5.00	●	0.07-0.18
PENTA 24N247C020	2.47	0.20	0.02	0.050	5.00	●	0.08-0.18
PENTA 24N270C010	2.70	0.10	0.02	0.050	6.20	●	0.09-0.18
PENTA 24N287C020	2.87	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.18
PENTA 24N300C020	3.00	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N300C040	3.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N318C020	3.18	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N478C055	4.78	0.55	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25
PENTA 24N486C040	4.86	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25
PENTA 24N500C040	5.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

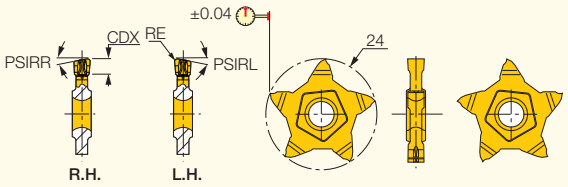
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	PSIRR	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24R150C06D	1.50	0.06	0.02	5.00	6.0	●	0.03-0.10
PENTA 24R200C06D	2.00	0.10	0.02	6.00	6.0	●	0.04-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

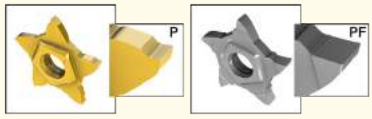
(2) Максимальная глубина резания

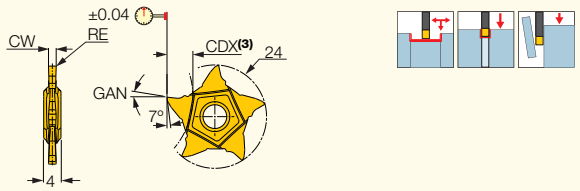
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-PF/P

Пластины с 5 режущими кромками, большой передний угол, плоская передняя поверхность, для отрезки и прорезки прецизионных канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	GAN	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC908	IC30N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N050PF005	0.50	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.01-0.04
PENTA 24N075PF005	0.75	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N095PF005	0.95	0.05	0.02	0.020	4.00	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N100P005	1.00	0.05	0.02	0.020	3.50	12.0	●			0.02-0.05
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.02	0.020	4.00	6.0		●	●	0.03-0.06
PENTA 24N125PF020	1.25	0.20	0.02	0.020	5.00	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N145PF020	1.45	0.20	0.02	0.020	6.20	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N150P005	1.50	0.05	0.02	0.020	5.00	12.0	●			0.02-0.07
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0		●	●	0.03-0.09
PENTA 24N175PF020	1.75	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.02-0.08
PENTA 24N185PF020	1.85	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0			●	0.03-0.10
PENTA 24N200P005	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	12.0	●			0.02-0.08
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.10
PENTA 24N230PF020	2.30	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.14
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.02	0.030	6.50	6.0		●		0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF030	3.00	0.30	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.15
PENTA 24N400PF020	4.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0			●	0.04-0.16
PENTA 24N400PF040	4.00	0.40	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

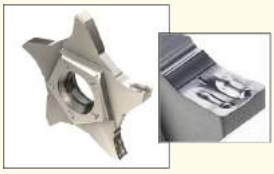
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532

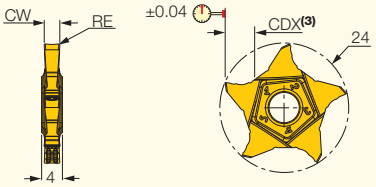
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

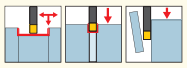
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-Z

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки труб, мелких и тонкостенных заготовок







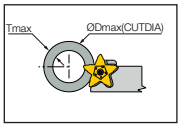
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	0.02	0.020	5.00	●	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	0.02	0.000	6.40	●	0.04-0.16

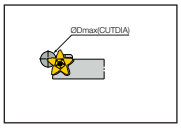
- Положительный передний угол, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок
- Подходят для обработки мягких материалов иподшипниковой стали с низкой и средней подачей
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр.538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532

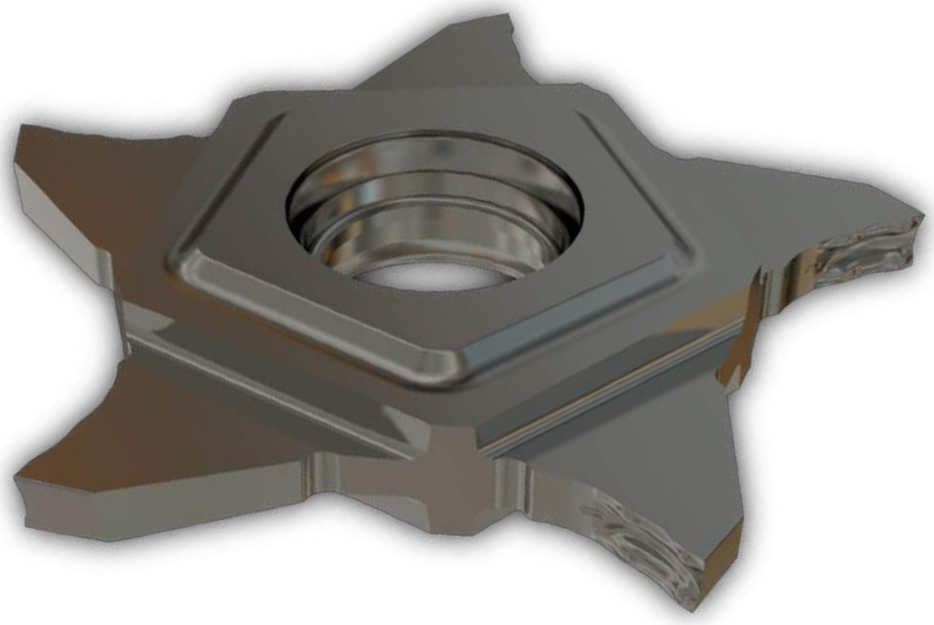
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

	ØDmax как функция от глубины отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 24									
CW±0.02	CDX(3)	CDX / ØDmax	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.5	T≤6.4
CW=0.50 (1)	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=0.50 (2)	2.5			250						
CW=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤CW≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤CW≤1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-
CW=2.00	6.0(4)		N.L.	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤CW≤2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤CW≤2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤CW≤3.18	6.4		N.L.	470	210	135	100	70	40	20





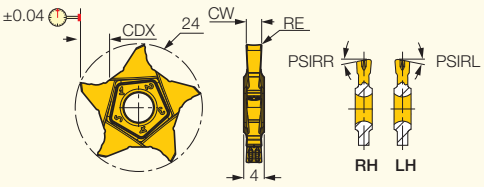
(1) Относится к PENTA 24N050J000 - прецизионная канавочная пластина (2) Относится к PENTA 24N050J004 - отрезная пластина
(3) CUTDIA для отрезки = 2 x CDX (4) Полный радиус, CDX = 3.0, ØDmax = без ограничений



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R/L-Z

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



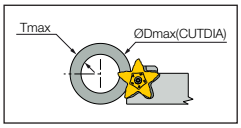
Обозначение	Размеры CW	PSIRL	PSIRR	RE	CUTDIA	CDX(1)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24L150Z06D	1.50	6.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24L150Z15D	1.50	15.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.08
PENTA 24R150Z06D	1.50	-	6.0	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24R150Z15D	1.50	-	15.0	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.08
PENTA 24L200Z06D	2.00	6.0	-	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.10
PENTA 24L200Z15D	2.00	15.0	-	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.09
PENTA 24R200Z06D	2.00	-	6.0	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.10
PENTA 24R200Z15D	2.00	-	15.0	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.09
PENTA 24L300Z06D	3.00	6.0	-	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.13
PENTA 24L300Z15D	3.00	15.0	-	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24R300Z06D	3.00	-	6.0	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.15
PENTA 24R300Z15D	3.00	-	15.0	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.14

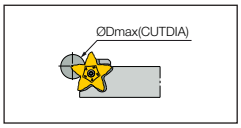
- Положительный передний угол, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок
- Подходят для обработки мягких материалов иподшипниковой стали с низкой и средней подачей
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр.538-547

(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

W±0.02	Tmax(1)	Tmax / Dmax	ØDmax и глубина отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 24 T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4
W=0.50	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.50	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-	-
1.04≤W≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-	-
1.57≤W≤1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=2.00	6.0(2)		N.L.	470	210	130	75	45	20	-	-
2.22≤W≤2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-	-
2.39≤W≤2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-	-
2.70≤W≤3.18	6.2		N.L.	470	210	135	100	70	40	20	-
3.19≤W≤3.74	6.4		N.L.	350	180	115	80	52	32	26	20
3.75≤W≤4.00	6.2		N.L.	350	180	115	80	62	32	18	-
4.01≤W≤4.23	6.2		N.L.	350	180	115	80	62	42	25	-





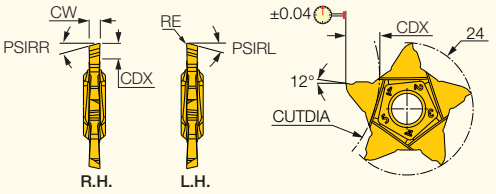
(1) Dmax для отрезки = 2 x Tmax

(2) Для пластин с полным радиусом, Tmax = 3.0, Dmax = без ограничений

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R-P

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки мягких материалов, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



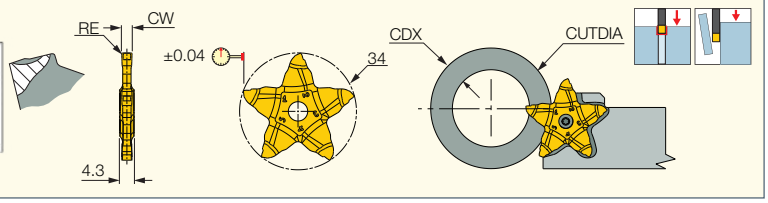
Обозначение	Размеры CW	CDX(1)	RE	CWTOL(2)	CUTDIA(3)	PSIRR	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24R100P06D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 24R100P15D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 24R150P06D	1.50	5.00	0.05	0.02	11.0	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 24R150P15D	1.50	5.00	0.05	0.02	11.0	15.0	●	0.02-0.04
PENTA 24R200P06D	2.00	6.00	0.05	0.02	12.6	6.0	●	0.02-0.07
PENTA 24R200P15D	2.00	6.00	0.05	0.02	12.6	15.0	●	0.02-0.05

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Максимальная глубина резания
(2) Допуск на ширину резания (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 533
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения

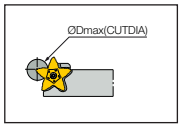


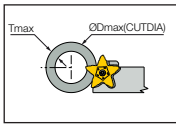
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	0.02	0.050	8.00	●	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	0.02	0.050	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	0.02	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	0.02	0.050	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	0.02	0.020	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 534
Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

	ØDmax как функция от глубины отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 34						
CW±0.02	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ CW ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ CW ≤ 4.00						55	20

CUTDIA для отрезки = 2 x CDX
N.L. = без ограничений

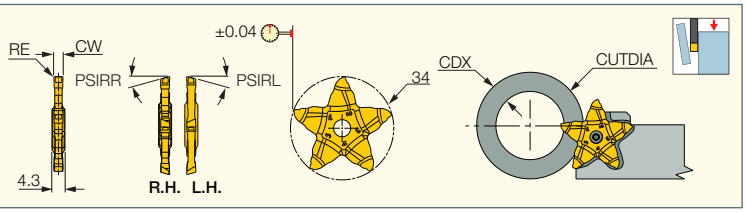




PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34R/L-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения



Обозначение	Размеры CW	RE	CUTDIA(1)	CDX(2)	PSIRL	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34L150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	8.0	-	●	0.03-0.08
PENTA 34R150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	-	8.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA 34R200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA 34L200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA 34R200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA 34L300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA 34R300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	6.0	●	0.06-0.14
PENTA 34L300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA 34R300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	15.0	●	0.06-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 537

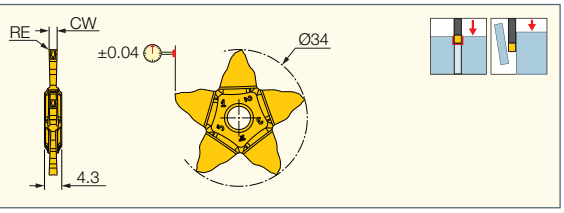
(2) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	0.02	0.002	8.50	●	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	0.02	0.002	8.50	●	0.06-0.16
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	0.02	0.002	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.20-0.16

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

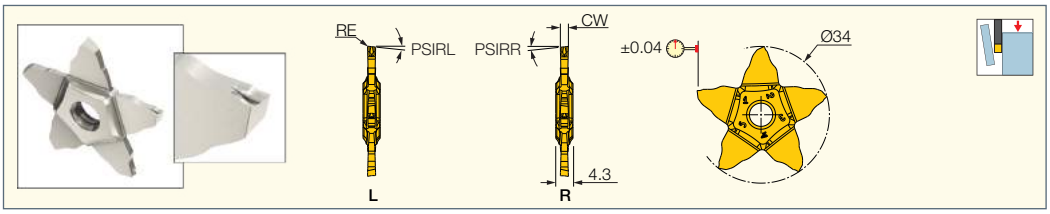
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 534

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CUTDIA(2)	PSIRL	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34L150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	6.0	-	●	0.03-0.09
PENTA 34L150J15D	1.50	0.07	0.02	18.0	15.0	-	●	0.03-0.08
PENTA 34R150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	-	6.0	●	0.03-0.09
PENTA 34R150J15D	1.50	0.07	0.02	18.0	-	15.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L200J06D	2.00	0.10	0.02	18.0	6.0	-	●	0.04-0.10
PENTA 34L200J15D	2.00	0.10	0.02	18.0	15.0	-	●	0.04-0.09
PENTA 34R200J06D	2.00	0.10	0.02	18.0	-	6.0	●	0.04-0.10
PENTA 34R200J15D	2.00	0.10	0.02	18.0	-	15.0	●	0.04-0.09

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

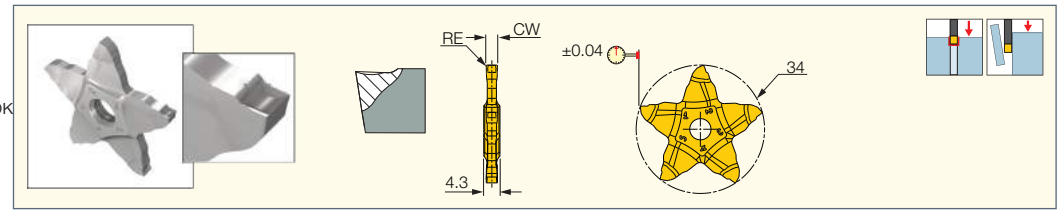
(2) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 537

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-PB

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для обработки подшипниковой стали и других вязких материалов



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.030	9.50	●	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

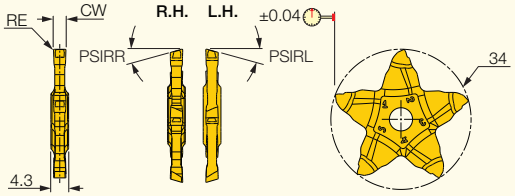
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 534

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34R/L-PB

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки подшипниковой стали и других вязких материалов

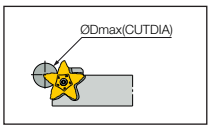


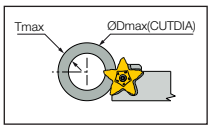
Обозначение	Размеры CW	RE	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34R150PB-6D	1.50	0.07	18.0	-	6.0	●	0.03-0.05
PENTA 34L150PB-6D	1.50	0.07	18.0	6.0	-	●	0.03-0.05
PENTA 34R200PB-6D	2.00	0.10	18.0	-	6.0	●	0.03-0.06
PENTA 34L200PB-6D	2.00	0.10	18.0	6.0	-	●	0.03-0.06
PENTA 34R300PB-6D	3.00	0.20	20.0	-	6.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L300PB-6D	3.00	0.20	20.0	6.0	-	●	0.03-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

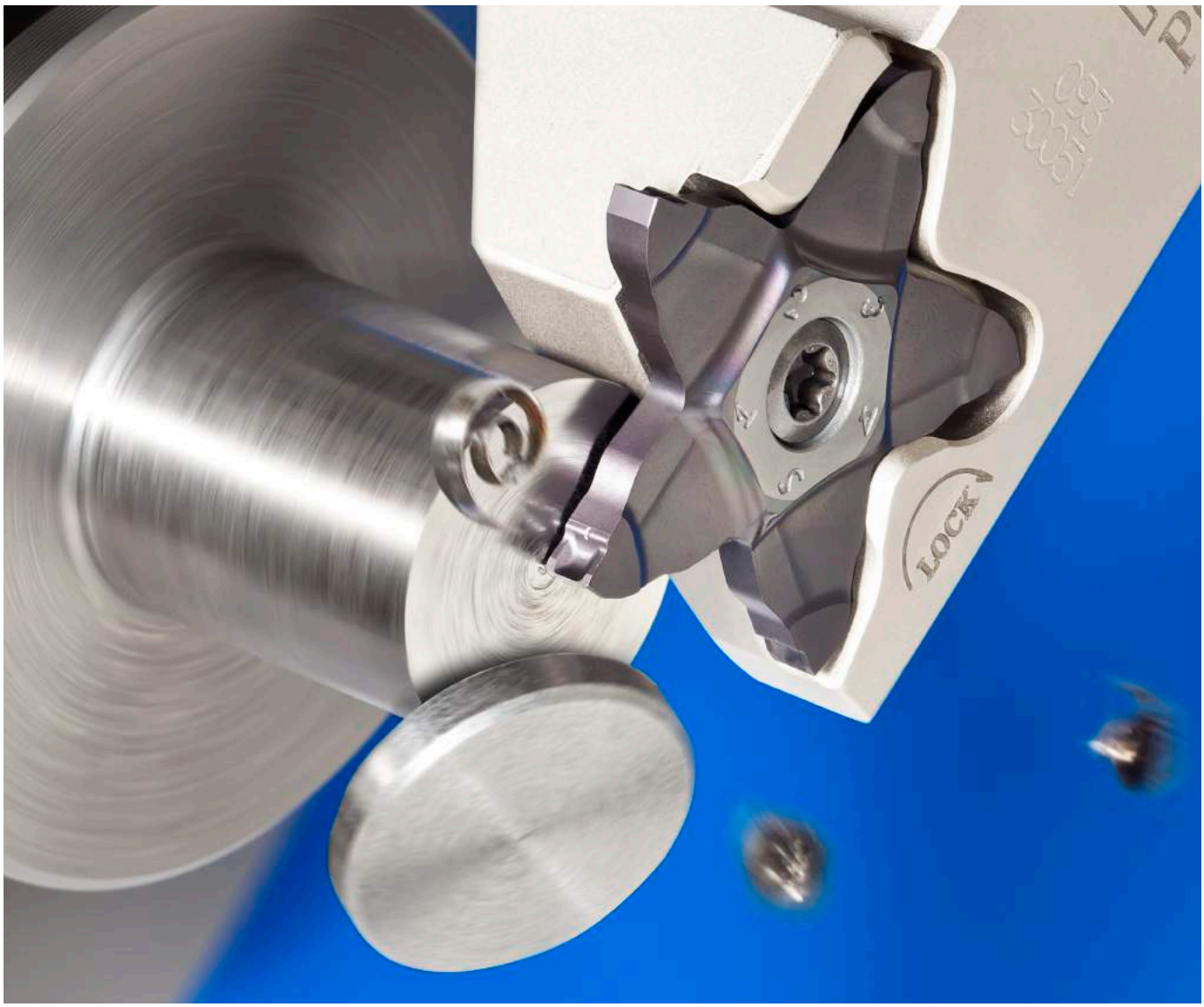
$W^{\pm 0.02}$	ØDmax и глубина отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 34 T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ W ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ W ≤ 4.00						55	20





Dmax для отрезки = 2 x Tmax

N.L. = без ограничений



Отрезка и прорезка канавок

Выбор пластин

Для правильного выбора пластины и соответствующей марки твердого сплава необходимо учесть следующие параметры:

- Штрина резания (ширина пластины)
- Тип стружколома
- Угол в плане
- Радиус
- Марка твердого сплава

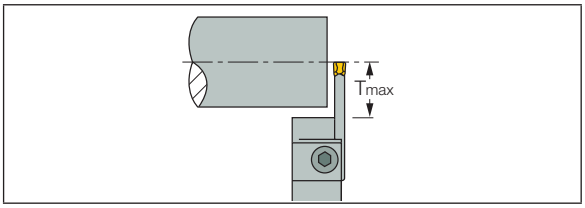
Ширина резания (W.O.C.) и глубина резания (D.O.C.)

При выборе ширины резания **W.O.C.** главным определяющим фактором является глубина резания **D.O.C.** Соотношение **D.O.C.**≈ 8x**W.O.C.** применяется для легированной стали средней обрабатываемости.
Пример: пластина **TAG N3C** шириной 3 мм для отрезки прутка 48 мм.
Дополнительные факторы, влияющие на величину **D.O.C.**:

Размер державки или лезвия

Для уменьшения вибраций и изгиба всегда выбирайте:

- Лезвие или державку с наименьшим вылетом.
- Державку с максимальным размером сечения.
- Высоту лезвия (B) больше, чем Tmax.
- Лезвие или державку с максимальной шириной (наибольший размер посадочного гнезда).
  Пример:
- **W.O.C.** 9.5 мм для лезвия TGFH 53K-9 (B=52.6 мм) увеличивает соотношение **D.O.C. к W.O.C.** на 50% до 120 мм.



Закрепление пластины

Державки с самозажимным механизмом рекомендуются для глубокой радиальной обработки. Державки с винтовым креплением рекомендуются для осевой обработки и малой глубины резания **D.O.C.**

Установка на 90°

Очень важно, чтобы пластина была установлена под углом 90° к оси заготовки для обеспечения перпендикулярных поверхностей и устранения вибрации.

Обрабатываемость заготовки

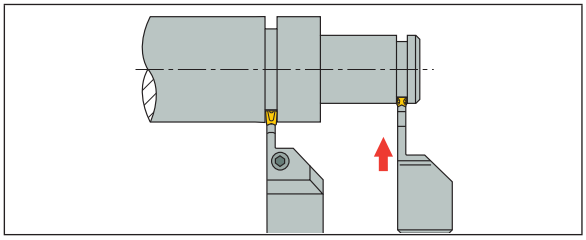
Материал заготовки влияет на все перечисленные факторы.

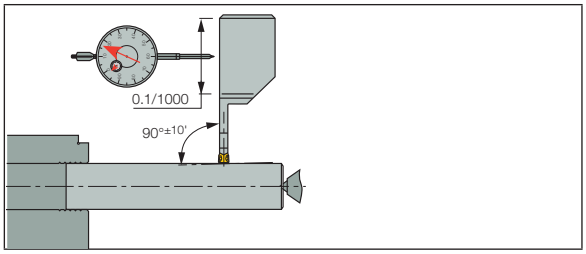
Мощность станка и жесткость системы

Чрезмерная ширина резания **W.O.C.** на станке малой мощности приведёт к вибрациям и может вызвать остановку шпинделя.

Дорогостоящие заготовки

На таких заготовках необходимо использовать наименьшую ширину резания **W.O.C.**



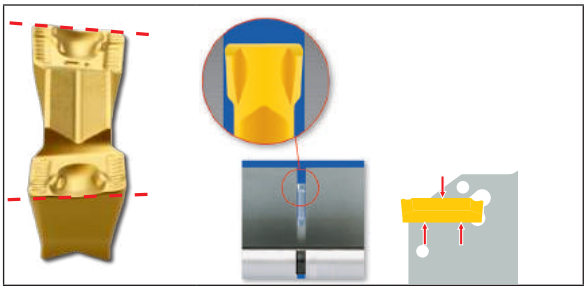


Позиционирование пластины

Закрученная пластина для прорезки канавок и отрезки

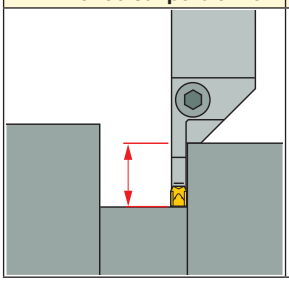
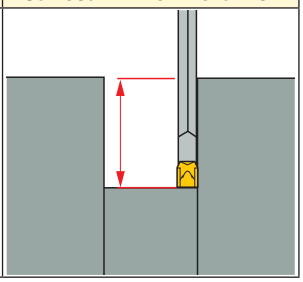
Обработка на глубину, превышающую длину пластины возможна при использовании двухсторонних закрученных пластин.

Задняя кромка наклонена относительно передней и не входит в контакт с поверхностью канавки при глубоком врезании.



Закрепление пластины

Удлиненные призматические поверхности обеспечивают надёжный зажим пластины даже в условиях нестабильной обработки.

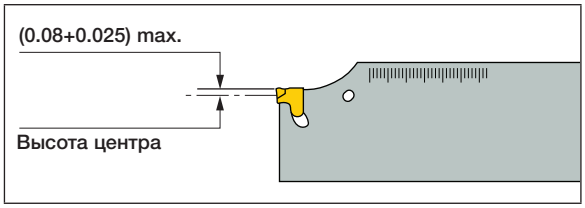
Винтовое закрепление	Самозажимной механизм
	
Небольшие диаметры (глубина резания **D.O.C.)** для винтового закрепления пластин	Большие диаметры (глубина резания **D.O.C.)** для самозажимных пластин

Установка и настройка

- Оптимальная высота режущей кромки над центром державки **TANG-GRIP** до 0.08 мм + 0.025 мм ширины резания **W.O.C.** является преимуществом при обработке прутка
- Отрезка как можно ближе к патрону
- Для новых операций рекомендуется сначала произвести обработку на низких/средних значениях скорости и подачи от рекомендованных величин

Обработка

- Постоянство скорости и подачи положительно влияет на производительность
- Применяйте обильное охлаждение
- Устанавливайте пластину в чистое посадочное гнездо
- Силы резания при обработке мягких материалов могут быть недостаточными для проталкивания пластины в посадочное гнездо. Устанавливайте пластину при помощи пластикового молотка
- На универсальных токарных станках заблокируйте каретку, чтобы предотвратить осевое перемещение при отрезке

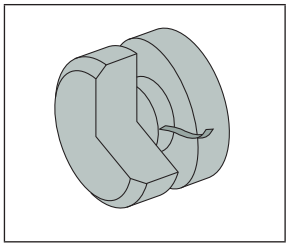


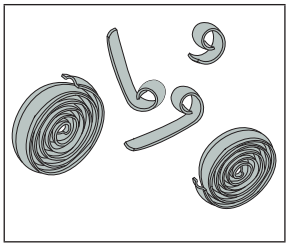
Эксплуатация

- Вовремя заменяйте изношенные пластины. Стоимость новой пластины гораздо ниже, чем риск повреждения от использования изношенных пластин
- Заменяйте лезвия с износившимся или повреждённым посадочным гнездом
- Не пытайтесь починить поврежденное посадочное гнездо
- Форма стружки зависит от стружколома и условий обработки

Особенности стружколомов

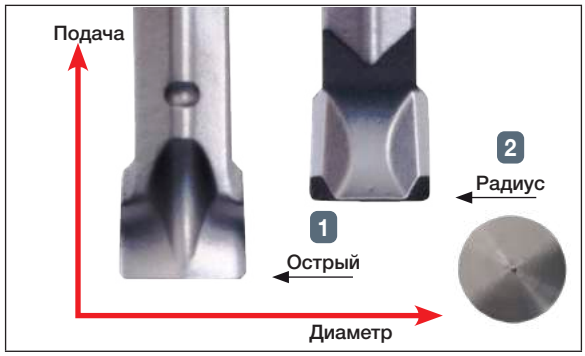
- Делает стружку более узкой
- Устраняет трение стружки со стенками заготовки, предотвращает перегрузки, вызванные заеданием стружки
- Позволяет увеличить подачу
- Обработанная поверхность без царапин, нет необходимости в дополнительной отделке
- Стружка формируется в компактную, легко удаляемую спираль





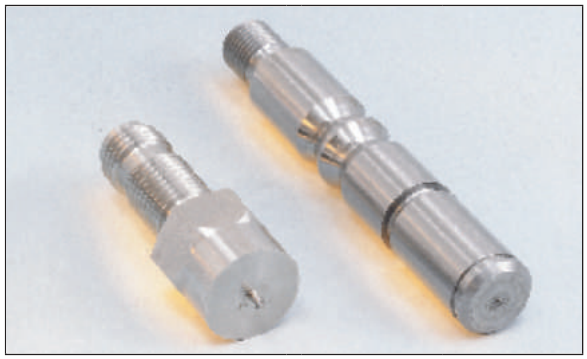
Выбор радиуса

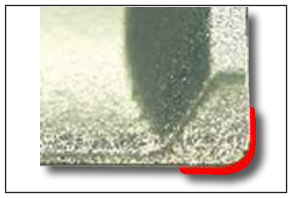
1 Меньший радиус (r) снижает нагрузку на заготовку, грат будет меньшего размера
2 Увеличенный радиус позволяет работать с большей подачей и повышает срок службы пластины

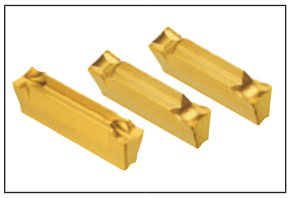


Стандартный радиус

- Стандартный средний размер
- Для общего применения



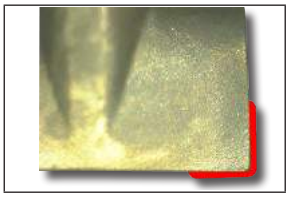


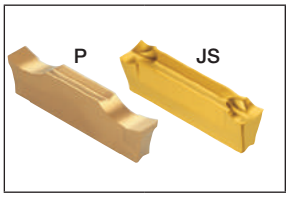


Средний (стандартный) радиус

“S” острый угол

- Режущая кромка с положительным передним углом
- Минимальный размер грата
- Для малых подач
- Для малых диаметров и тонкостенных заготовок
- Для станков с ЧПУ, многошпиндельных станков, и автоматов продольного точения

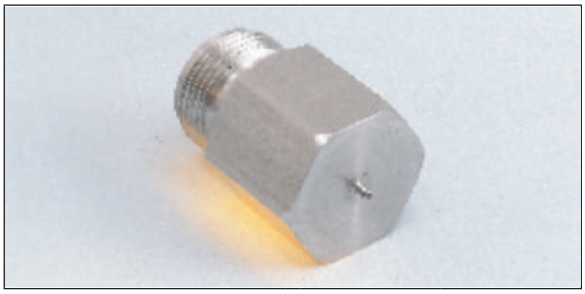


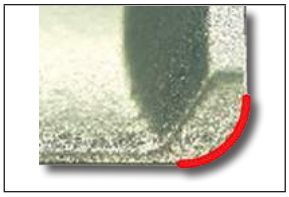


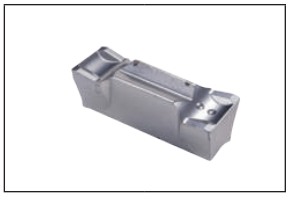
Острый угол

“B” большой радиус

- Усиленные углы и режущая кромка
- Для тяжёлой обработки и прерывистого резания



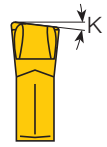
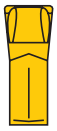
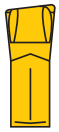


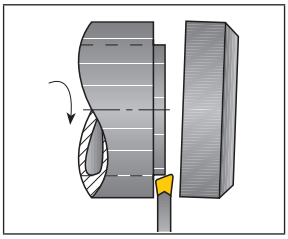


Большой радиус

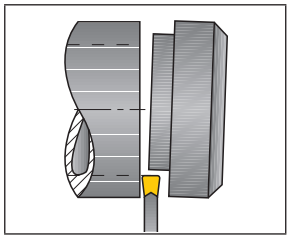
Угол в плане

Угол в плане **(K)** у отрезных пластин способствует уменьшению размера грата, остающегося на заготовке. Увеличение угла в плане уменьшает размер грата, но также сужает возможный диапазон подач и приводит к снижению стойкости. Поэтому рекомендуется использовать нейтральные пластины, если допускается наличие грата. Обозначение пластин **TAG R... DGR (правая)** и **TAG L... DGL (левая)** совпадает с направлением точения. Если смотреть на патрон от заготовки, правосторонняя пластина =вращение заготовки против часовой стрелки **(C.C.)**, а левосторонняя =вращение заготовки по часовой стрелке **(C)**. Для **C.C.** требуются правосторонние пластины; для **C** левосторонние. Нейтральные пластины с углом в плане 0° могут работать с большей глубиной резания.

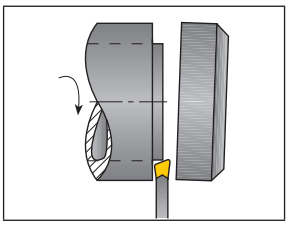
Левая	Нейтральная	Правая
TAG L/DGL	TAG N/DGN	TAG R/DGR
		



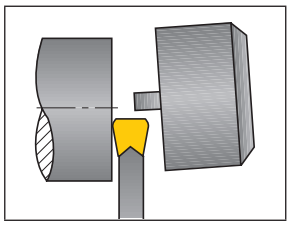
TAGR/GFR/DGR



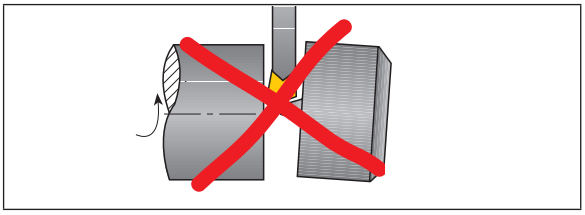
TAGR/GFN/DGN



TAG R/DGR

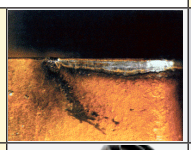


TAG N/DGN



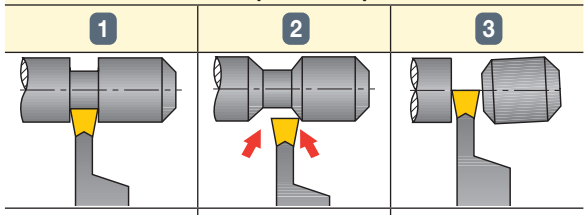
TAG R/DGR-WRONG

Нейтральные пластины и пластины с углом в плане

Срок службы		✔	
Формирование стружки		✔	
Размер грата			✔
Качество поверхности		✔	
Прямоли-нейность		✔	

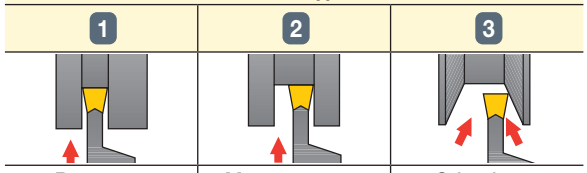
Общие правила обработки

Снятие фасок и отрезка



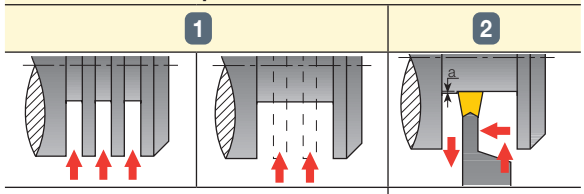
1	2	3
Врезание и/ или прорезка канавки	Снятие фаски	Отрезка

Канавки клиновидных шкивов



1	2	3
Врезание	Многократное прорезание на глубину с малой шириной канавки	Обработка скоса, прорезка и точение внутреннего диаметра

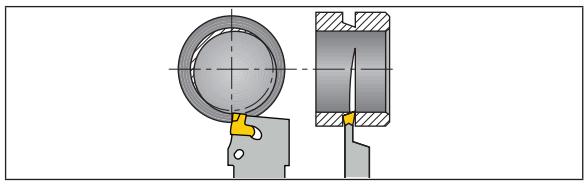
Протачивание шейки



1	2
Многократное прорезание канавок	Протачивание шейки, глубина резания (a)= до размера радиуса пластины

Отрезка некруглых труб

Пластины с углом в плане 4° обычно рекомендуются для отрезки труб. Однако, обработка отверстия со смещенным центром может вызывать колебания подачи при проскоках и привести к повреждению режущей кромки. Увеличение угла в плане до 6° уменьшит проскок. В качестве альтернативы, по запросу доступны пластины с большой негативной фаской, которая упрочняет режущую кромку.

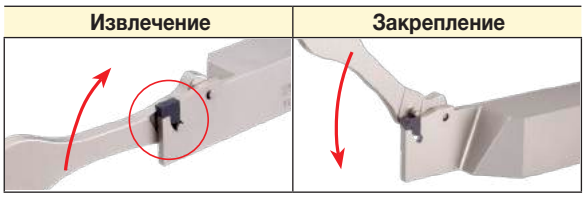


Инструкции по установке / извлечению пластин

TANG-GRIP Для установки и извлечения пластин используется специальный удобный ключ.

ETG 8-12 для пластин от 8 до 12.7 мм

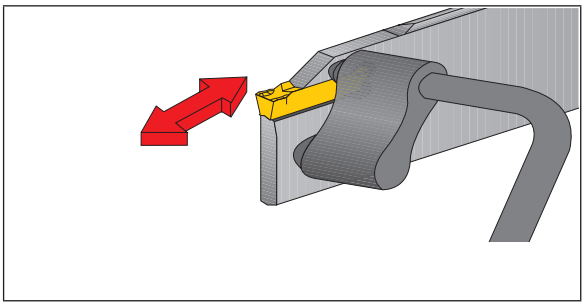
ETG 5-7 (для державок/ лезвий 5-7 мм)
ETG 2 (для державок/ лезвий 2 мм)
ETG 1.4 (для державок/ лезвий 1.4 мм)



ETG 3-4 (для державок/ лезвий 3 и 4 мм)

Инструкции по установке / извлечению пластин

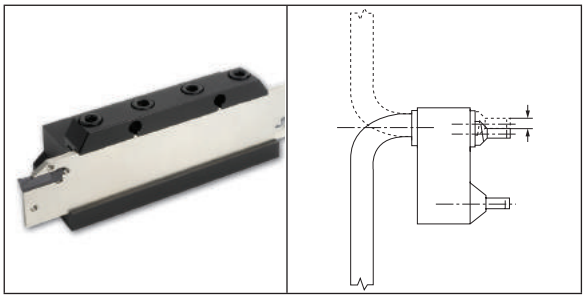
Ключ-экстрактор для двухсторонних пластин DGN/R/L
Установка/извлечение пластины Do-Grip



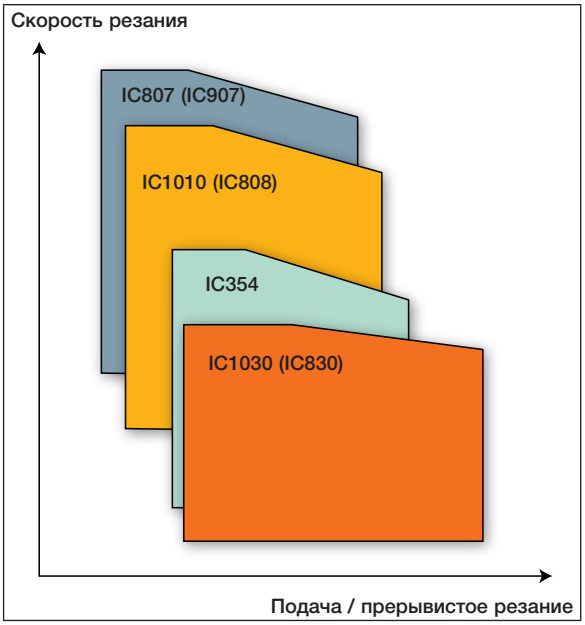
Извлечение пластины

Экстрактор со смещенным центром для замены пластин

Простой в использовании; контролируемое вращение не требует усилий; ограниченное движение верхнего прижима и максимальная необходимая нагрузка на лезвие.



Область применения сплавов



Руководство по выбору сплавов для отрезки

Группы материалов		ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
		1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
		Сталь	Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная	Нерж. сталь Аустенитная и дуплексная (ферритная - аустенитная)	Чугун	Цветные металлы	Жаропроч. сплавы	Закаленная сталь и чугун
ОТРЕЗКА	Твердый	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)		**IC20**	**IC807 (IC907)**	**IC807 (IC907)**
			IC808	IC808	**IC807 (IC907)**		IC20	
		IC808	IC1010	IC1010	IC20		IC808	IC808
		IC1010	**IC5400**	**IC5400**	IC808		IC1010	IC1010
		IC830	IC830	IC830	IC1010		IC830	
	Прочный	IC1030	IC1030	IC1030			IC1030	

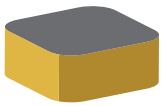
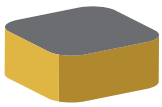
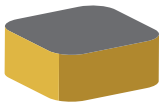
■ Первый выбор

Рекомендации по скорости резания для отрезки

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности [Н/мм2]	Твердость HB	Материал №
P	Нелегированная сталь и стальное литьё, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь и стальное литье (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
	Нержавеющая и литая сталь		Ферритная / мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая и литая сталь		Аустенитная, дуплексная	600	180	14
K	Серый чугун (GG)		Ферритный / перлитный		180	15
			Перлитный /мартенситный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Кованые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			Структурированные		100	22
	Литые алюминиевые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролитная медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокнит			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni или Co основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титановые сплавы		Чистый	RM 400		36
			Alpha+beta структур. сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38
			Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41

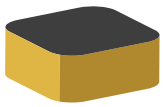
Материал №	IC907/807	IC30N	IC354	IC1010/ IC908/808/1008	IC5400	IC1030/ IC830/928/1028	IC328
1	160 - 240	130 - 190	115 - 170	135 - 200	110 - 160	100 - 150	95 - 140
2	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
3	115 - 170	90 - 135	80 - 120	95 - 140	75 - 110	70 - 105	65 - 100
4	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
5	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
6	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
7	100 - 170	80 - 135	70 - 120	85 - 140	70 - 110	65 - 105	60 - 100
8	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
9	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
10	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
11	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
12	170 - 300	115 - 210	110 - 200	105 - 190	85 - 150	80 - 140	75 - 135
13	150 - 290	105 - 200	100 - 190	95 - 180	75 - 145	70 - 135	65 - 125
	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
14	140 - 260	95 - 175	90 - 170	85 - 160	70 - 130	65 - 120	60 - 110
	IC907/807	IC808	IC908	IC20			
15	170 - 305	145 - 270	140 - 255	70 - 125			
16	150 - 215	130 - 190	125 - 180	60 - 90			
17	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
18	125 - 205	110 - 180	105 - 170	50 - 85			
19	190 - 320	170 - 280	160 - 265	80 - 130			
20	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
	IC907/807	IC908/808	IC20				
21	360 - 1080	330 - 990	300 - 900				
22	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
23	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
24	180 - 540	165 - 495	150 - 450				
25	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
26	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
27	130 - 270	120 - 250	110 - 225				
28	90 - 180	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 180	40 - 165	35 - 150				
	IC807	IC907	IC908	IC808	IC830/328/928/1028	IC20	
31	50 - 70	45 - 70	40 - 60	40 - 65	30 - 45	30 - 40	
32	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
33	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
34	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
35	25 - 35	25 - 35	20 - 30	20 - 30	15 - 20	15 - 20	
36	115 - 190	110 - 185	95 - 160	100 - 170	70 - 120	65 - 110	
37	40 - 50	40 - 50	35 - 45	35 - 45	30 - 40	40 - 50	
	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	40-50	35-45	35-45	30-40			

Таблица сплавов ISCAR для отрезки

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*
Покрытие PVD	IC308	P15-P30 S15-S30	Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием PVD. Применение: обработка стали, легированной и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания при стабильных условиях.	TiCN Основа	
	IC328	P30-P45 M25-M40	Сплав с прочной основой и покрытием PVD. Используется для обработки широкого ряда материалов - сталь и нержавеющая сталь на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Рекомендуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях.	TiCN Основа	
	IC354	P20-P40 M20-M30	Прочная основа с покрытием PVD, используется для общей обработки широкого спектра материалов из углеродистой стали, легированной и нержавеющей стали на средних скоростях и подачах.	TiCN Основа	
	IC807	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	Твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Великолепная износостойкость и сопротивление пластической деформации.	TiN TiAlN Основа	
	IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Прочная мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD и специальной обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для общей обработки широкого спектра материалов таких как сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания и подачах. Высокая износостойкость и устойчивость к скалыванию.	TiN TiAlN Основа	
	IC830	P30-P45 M25-M40	Прочная основа с покрытием PVD со специальной обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Подходит для фрезерования стали и нержавеющей стали со средними и высокими подачами на низких и средних скоростях резания. Отличается высокой прочностью и рекомендуется для прерывистого резания и обработки в нестабильных условиях. Можно применять для обработки жаропрочных сплавов на низких скоростях резания.	TiN TiAlN Основа	
	IC907	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	Сплав с твердой субмикронной основой и покрытием PVD. Применяется для обработки широкого спектра материалов - сталь, легированная сталь, закаленная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Высокая износостойкость и сопротивление пластической деформации.	TiAlN Основа	
	IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием PVD. Рекомендуется для общих операций и обработки различных материалов - сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания.Превосходная износостойкость и устойчивость к скалыванию.	TiAlN Основа	
	IC928	P30-P45 M25-M40	Сплав с прочной основой и покрытием PVD. Используется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Рекомедуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях.	AlTiCrN Основа	

* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для отрезки

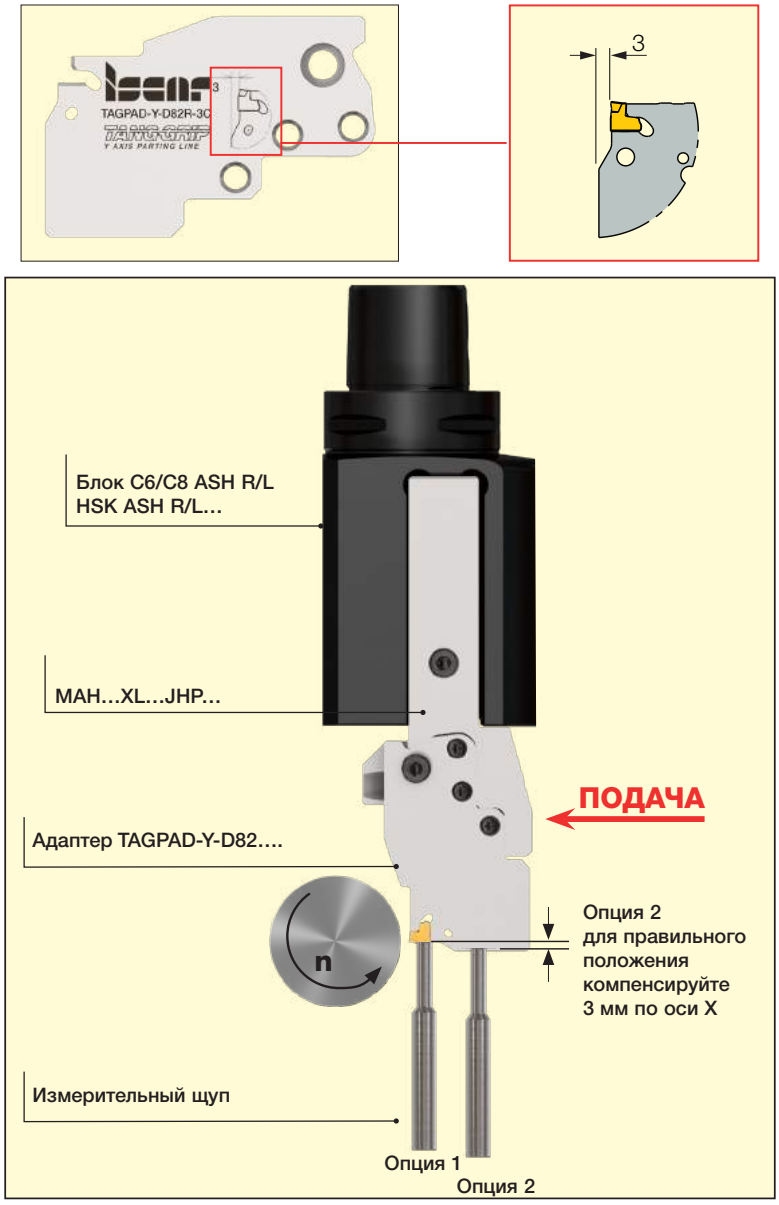
	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*
Покрытие PVD	IC1008	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием PVD. Рекомендуется для общих операций и обработки различных материалов - сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания.	TiN TiAlN Основа	
	IC1010	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием PVD. Рекомендуется для общих операций и обработки различных материалов - сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания с низкими и средними подачами. Отличается превосходной прочностью и износостойкостью для продолжительного срока службы инструмента.	TiN AlTiN Основа	
	IC1028	P30-P45 M25-M40 	Прочная основа с покрытием PVD. Подходит для фрезерования стали и нержавеющей стали со средними и высокими подачами на низких и средних скоростях резания. Рекомендуется для прерывистого резания и обработки в нестабильных условиях.	TiN AlTiCrN Основа	
	IC1030	P30-P45 M25-M40 	Сплав с прочной основой и покрытием PVD. Применяется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Рекомендуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях. Превосходная прочность и износостойкость для продолжительного срока службы инструмента.	TiN AlTiN Основа	
Покрытие CVD	IC5400	P30-P45 M25-M45 	Сплав с прочной основой и покрытием MTCVD и специальной обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Применяется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами при стабильных и нестабильных условиях.	TiN Al_2O_3 TiCN Основа	

* Для сплавов с покрытием

	Сплав	ISO	Описание сплава	Без покрытия	Без покрытия
Кермет	IC30N	P10-P30 M10-M20 	Прочный сплав из металлокерамики для обработки стали и нержавеющей стали на средних и высоких скоростях резания с низкими подачами. Великолепное качество поверхности, очень хорошая износостойкость и предотвращение налипания на режущей кромке.	Основа	
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC20	 K10-K20 N05-N25 S10-S20 H10-H20	Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для обработки чугуна, жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания.	Основа	

Установка TAGPAD по оси Y на многоцелевых станках и токарных центрах

Для установки по оси X используйте размеры, указанные на адаптере. Установка по оси Y не требуется.

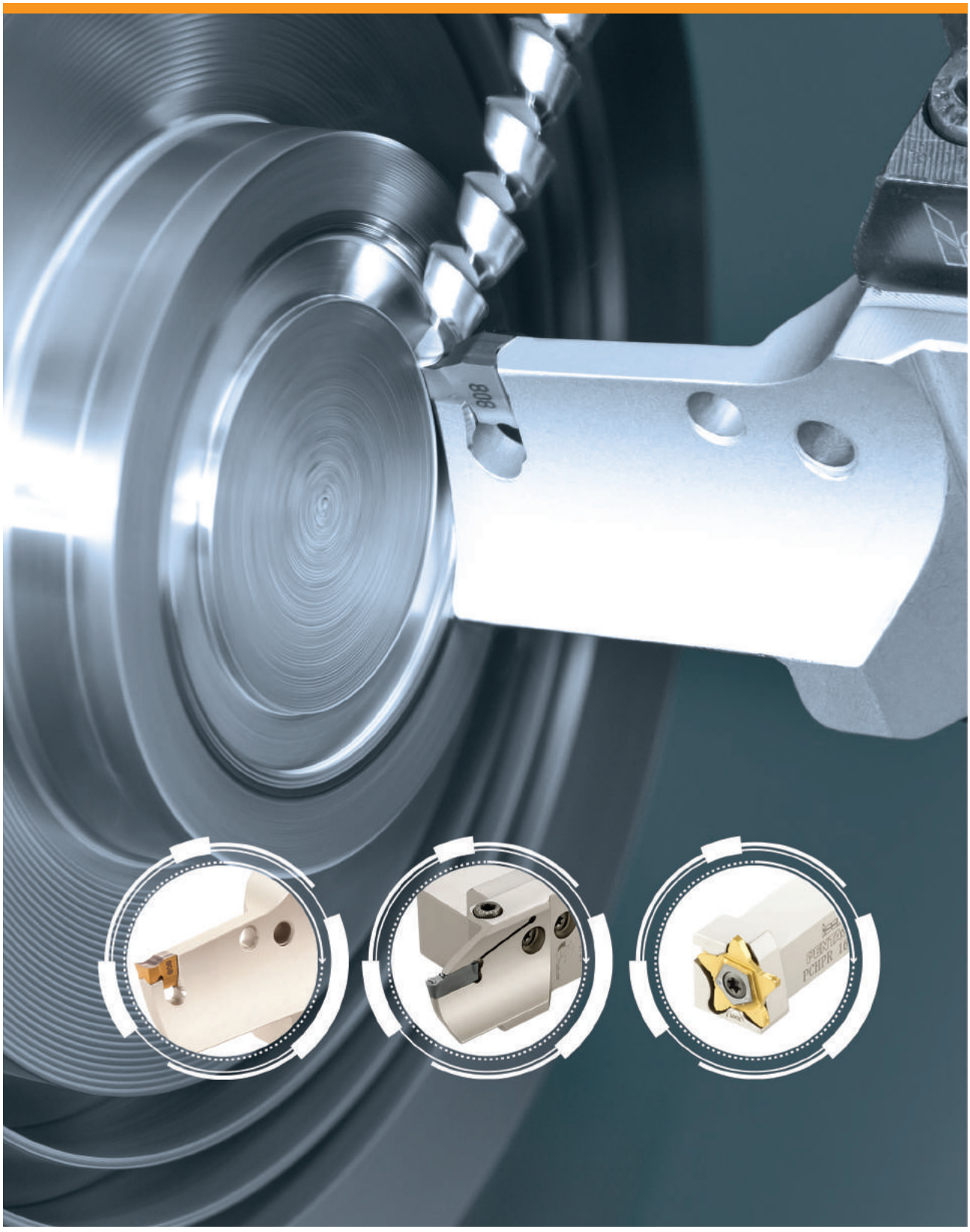


* Опция 1 оптимальнее из-за большей точности

Установка по оси X

Установите режущую кромку по центральной линии:
Опция 1 - Замерьте режущую кромку
Опция 2 - Замерьте лезвие и компенсируйте 3 мм

ПРОРЕЗКА И ТОЧЕНИЕ ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК



СОДЕРЖАНИЕ

Руководство по выбору 551

Державки и пластины 557

HELI-FACE и HELI-GRIP 557
CUT-GRIP 579
TANG-GRIP 583
SELF-GRIP 586
PENTACUT 589

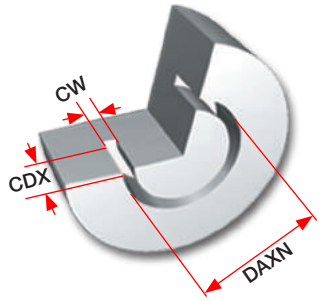
Инструмент для мелкоразмерной обработки 592

PICCO-CUT 592
CHAMGROOVE 598
MINCUT 598

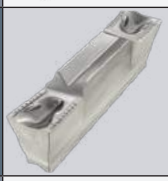
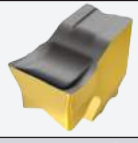
Руководство по эксплуатации 602

Рекомендации по скоростям резания 602
Таблица сплавов для прорезки торцевых канавок 605

Пластины для торцевой обработки



Обработка торцевых канавок 6–40 мм

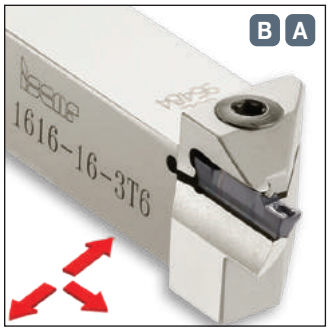
		DAXN	DAXX	CWN	CWX	CDX	Стр.
PICCO		6	-	1	3	30	541-543
MIFR/MEFL		8	-	1.5	3.5	15	545
GFQR		12	19	1	2.5	3	543
HGPL		12	∞	3	6	∞	560
GRIP		12	∞	3	6.35	∞	559-560
DGN		21	∞	4	6	∞	438-440
HFPR/L		12	∞	3	6	∞	558
TNF		30	700	3	6	∞	567
HFPN		27	130	2	2	14	557

Обработка торцевых канавок 24–80 мм

		DAXN	DAXX	CWN	CWX	CDX	Стр.
PENTA 34F		22	∞	2.39	4	5	570-571
GDMY/N		50	∞	8	8	27	272-273, 564-565
GIF		80	∞	8	10	27	563
GIFG 8		50	∞	8	8	25	563
GIMM 8CC		80	∞	8	8	∞	565
GDMM CC		50	∞	7	8	∞	565
GIA-K		80	∞	8	8	25	282
GFF		25	55	2.1	6	35	260

HELIFACE

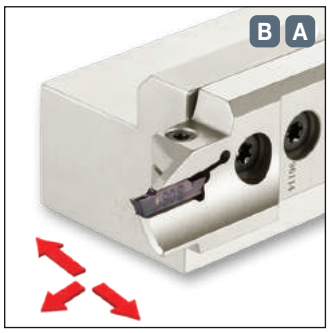
Малый диаметр
Системы обработки торцевых канавок



Державка: HGHR/L стр. 558
Пластина: GRIP... / HGPL...

CW = 3-6.35 мм
CDX = 6 мм
DAXN = 12 мм

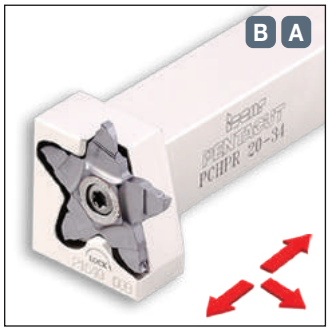
Державка для двухсторонних пластин. Применяется для прорезки торцевых канавок и торцевого точения небольших заготовок с минимальным диаметром канавки 12 мм.



Державка: HGAER/L... (адаптер) стр. 565
Державка: HFAER/L... (адаптер) см. стр. 565-566
Пластина: HFPR/L...

CW = 3-6 мм
CDX = 32 мм
DAXN = 12 мм

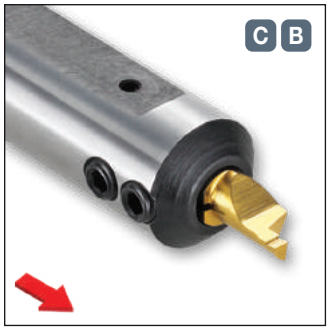
Сменные адаптеры для наружной обработки. Пластины **HELIFACE** и GRIP для глубокой торцевой обработки.



Державка: PCHPR/L см. стр. 316
Пластина: PENTA 34F...

CW = 2.39-4 мм
CDX = 5 мм
DAXN = 22 мм

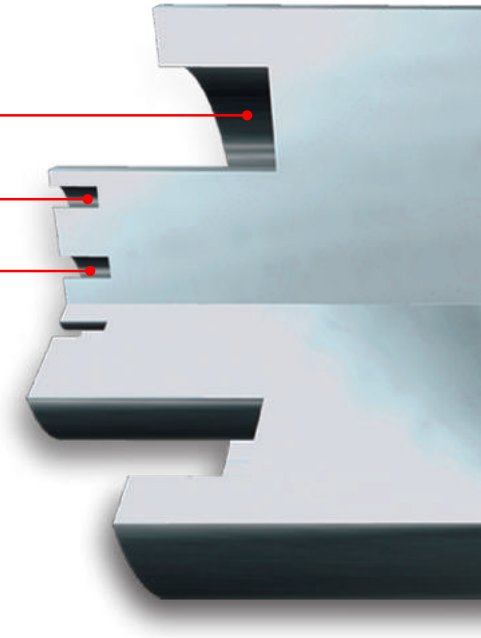
Пластина с 5 режущими кромками для прорезки и точения торцевых канавок глубиной до 5 мм с минимальным диаметром 22 мм.

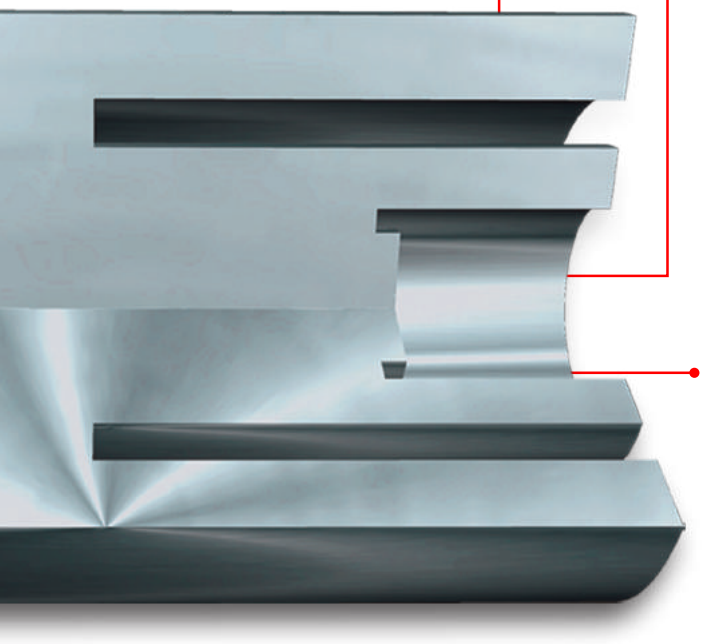


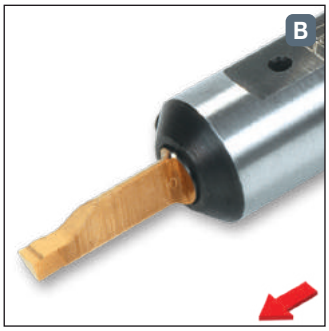
Резец: PICCO R010 стр. 594

CW = 1-5 мм
CDX = 6 мм
DAXN = 6 мм

Небольшой твердосплавный резец для обработки мелких канавок с минимальным диаметром 6 мм.







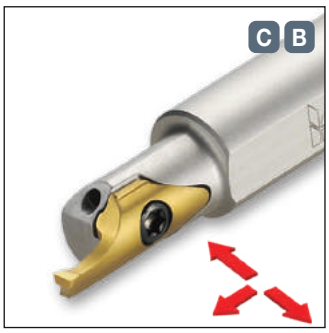
Резец: PICCO R015 см. стр. 597

CW = 2.5-3 мм

CDX = 30 мм

DAXN = 8 мм

Небольшой твердосплавный резец для обработки глубоких торцевых канавок до 30 мм с минимальным диаметром 8 мм.



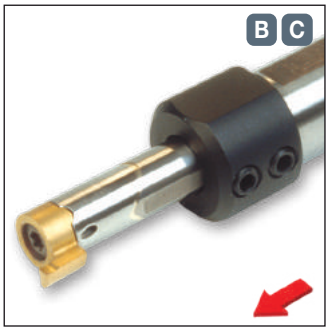
Державка: MIFHR ... стр. 598
Пластина: MIFR ...

CW = 1.5-3.5 мм

CDX = 5.5 мм

DAXN = 8 мм

MINCUT - серия инструмента для прорезки и точения канавок малого диаметра 8-60 мм. Прочное посадочное гнездо с тангенциальным закреплением пластин. Внутренний подвод охлаждающей жидкости.



Державка: MGCH 09C стр. 598
Пластина: GFQR...

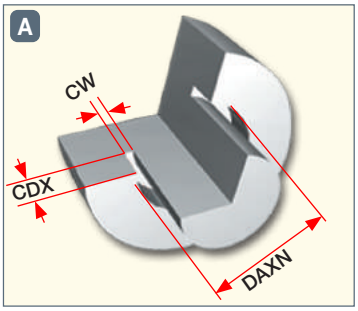
CW = 1-2.5 мм

CDX = 3 мм

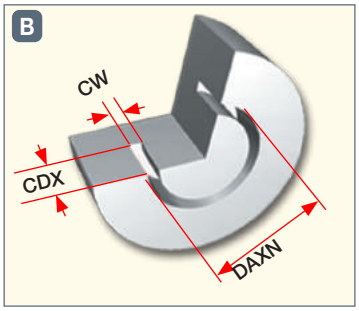
DAXN = 12 мм

Твердосплавная расточная державка с закрепляемой винтом пластиной. Применяется для обработки мелких канавок с минимальным диаметром от 12 мм.

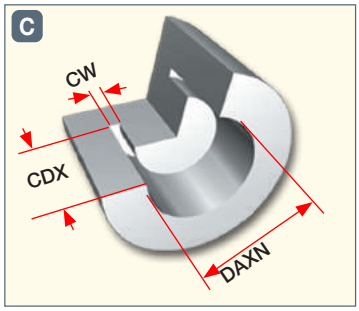
Основное применение



Обработка канавок вдоль вала



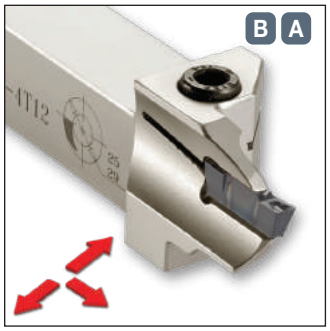
Прорезка наружных канавок



Обработка внутренних канавок

HELIFACE

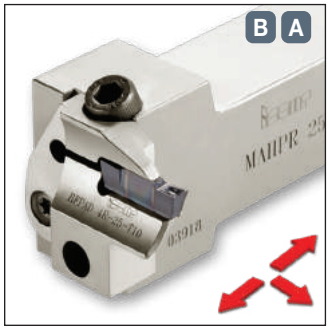
Средний диаметр
Системы обработки торцевых канавок



Державка: HFHR/L... стр. 558-561
Пластина: HFPR/L...

CW = 3-6 мм
CDX = 32 мм
DAXN = 25 мм

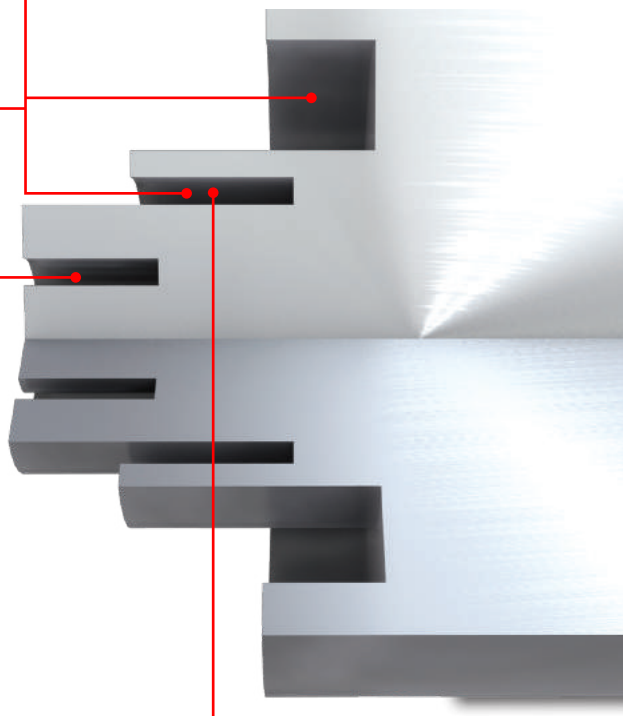
Державка для пластин **HELIFACE** и GRIP. Для прорезки глубоких торцевых канавок и торцевого точения.

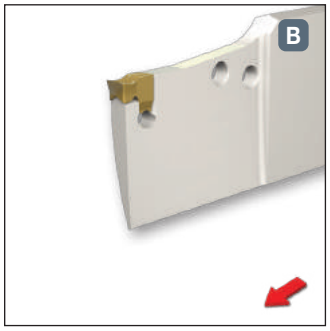


Державка: HFPAD... (адаптер)
см.стр. 562-564
Пластина: HFPR/L...

CW = 3-6 мм
CDX = 20 мм
DAXN = 25 мм

Адаптер для пластин **HELIFACE** и GRIP. Часть системы **MODULAR-GRIP**. Жесткая конструкция для торцевой обработки.

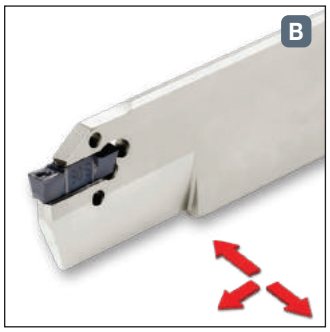




Лезвие: TNFFH стр. 583
Пластина: TNF 3-6C...

CW = 3-6 мм
CDX = 35 мм
DAXN = 30 мм

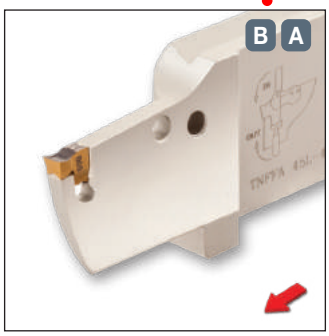
Адаптер и лезвие для пластин TNF 3-6C. Для прорезки глубоких торцевых канавок.



Лезвие: HFFR/L... стр. 564
Пластина: HFPR/L...

CW = 4-6 мм
CDX = 38 мм
DAXN = 48 мм

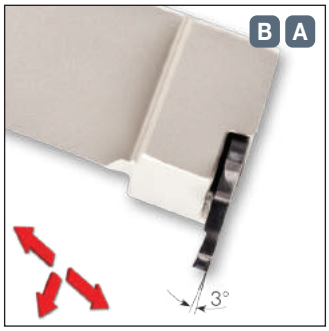
Экономичное двухстороннее лезвие для пластин **HELIFACE** и GRIP. Рекомендуется для прорезки глубоких торцевых канавок глубиной до 38 мм и торцевого точения.



Лезвие: TNFFA стр. 584
Пластина: TNF 3-6C...

CW = 3-6 мм
CDX = 35 мм
DAXN = 30 мм

Усиленное лезвие для пластин TNF 3-6C. Рекомендуется только для прорезки торцевых канавок. Возможна обработка вдоль вала. Отличная эвакуация стружки.



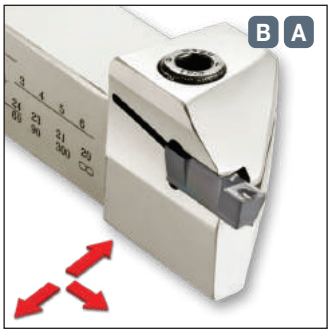
Державка: PCHPRS/LS стр. 590
Пластина: PENTA 34F-RS/LS...

CW = 2.39-4 мм

CDX = 5 мм

DAXN = 22 мм

Пластина с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок и точения возле уступов с глубиной резания до 5 мм с минимальным диаметром 22 мм.



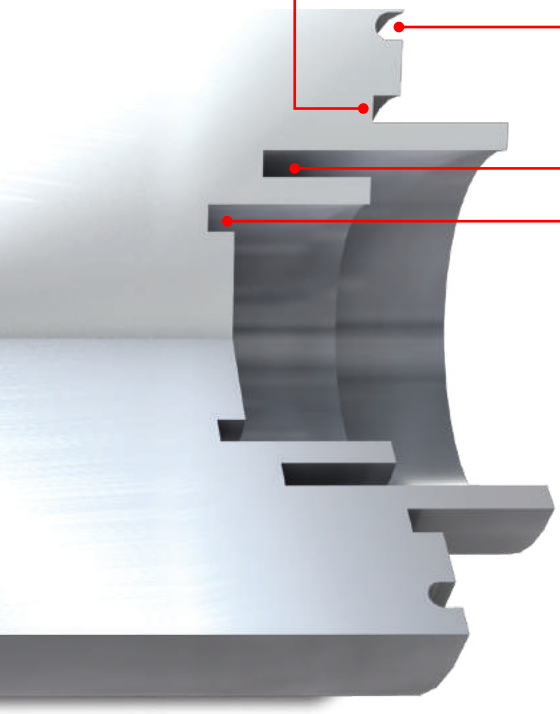
Державка: HFHR/L..-M стр. 566
Пластина: HFPR/L...

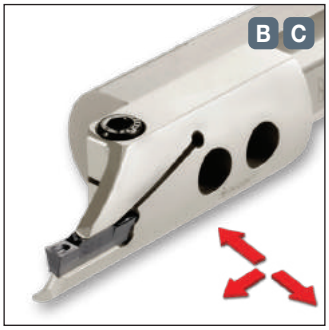
CW = 3-6 мм

CDX = 5.3 мм

DAXN = 20 мм

Державка для пластин **HELIFACE** и GRIP. Для обработки на глубину до 5.3 мм. Пластины шириной 3-6 мм могут быть установлены в одно посадочное гнездо.





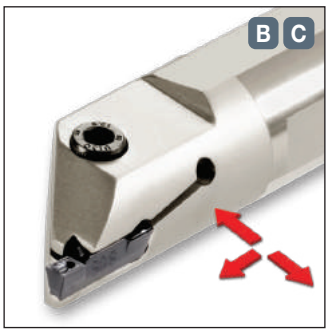
Державка: HFAIR/L...& HGAIR/L (адаптер) стр. 568, 572
Пластина: HFPR/L...

CW = 3-6 мм

CDX = 12 мм

DAXN = 32 мм

Сменные адаптеры с внутренним подводом охлаждающей жидкости для пластин **HELIFACE** и GRIP. Рекомендуются для глубокой внутренней обработки.



Державка: HFIR/L..-MC стр. 574
Пластина: HFPR/L...

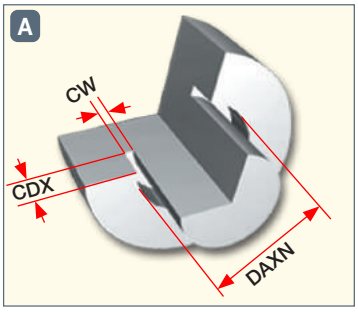
CW = 3-6 мм

CDX = 5 мм

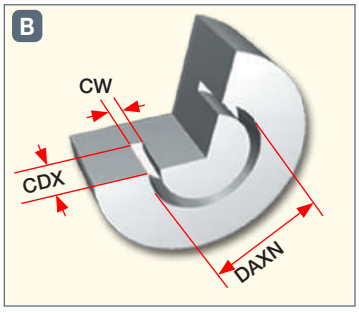
DAXN = 20 мм

Расточная державка для неглубокой торцевой обработки до 5 мм, для пластин **HELIFACE** и GRIP. Внутренний подвод охлаждения. Пластины шириной 3-6 мм могут быть установлены в одно посадочное гнездо.

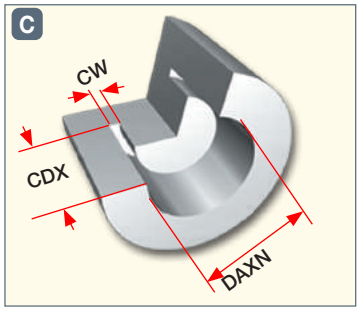
Основное применение



Обработка канавок вдоль вала

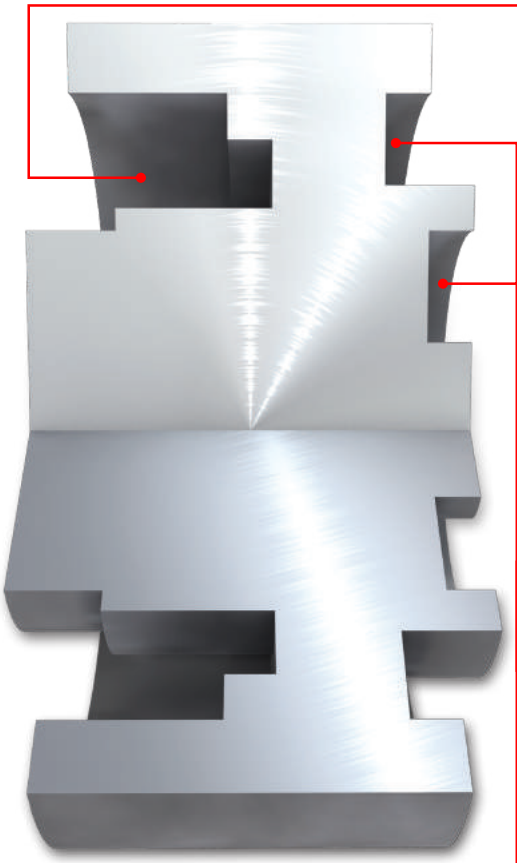


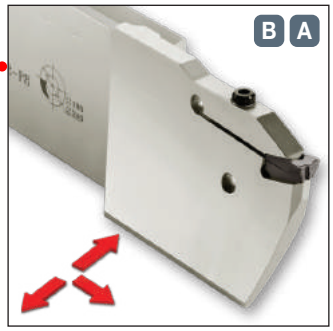
Прорезка наружных канавок



Обработка внутренних канавок

Большой диаметр
Системы обработки торцевых канавок

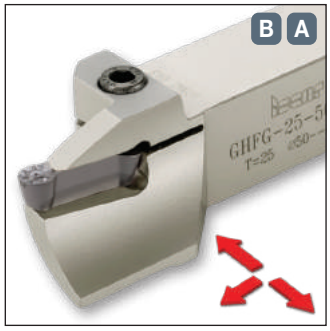




Лезвие: CGFG 51-..R/L-P8 **стр. 580**
Пластина: GIMY 8...

CW = 8 мм
CDX = 120 мм
DAXN = 180 мм

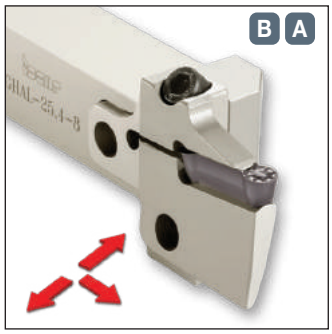
Лезвия для односторонних пластин **CUT-GRIP** 8 мм. Обработка на глубину до 120 мм. Для больших диаметров.



Державка: GHFG ..R/L-8 **стр. 579**
Пластина: GDMY 8..

CW = 8 мм
CDX = 25 мм
DAXN = 50 мм

Державки для пластин CUTGRIP 8 мм. Для тяжелой обработки заготовок среднего и большого размера. Обработка на глубину до 25 мм.

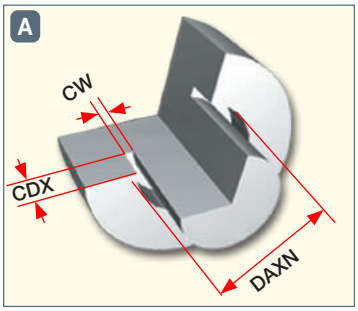


Державка: GAFG ..R/L-8 (адаптер) **стр. 580**
Пластина: GDMM 8CC

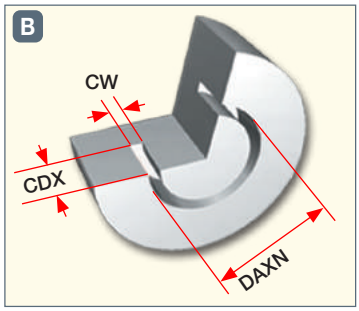
CW = 8 мм
CDX = 25 мм
DAXN = 80 мм

Сменные адаптеры для пластин **CUT-GRIP** 8 мм. Обработка на глубину до 25 мм. Для тяжелой обработки заготовок среднего и большого размера.

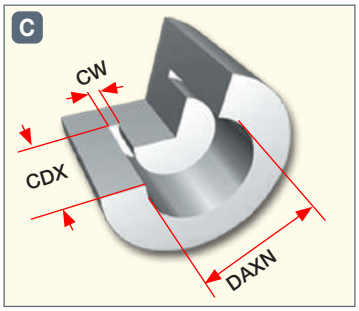
Основное применение



Обработка канавок вдоль вала



Прорезка наружных канавок

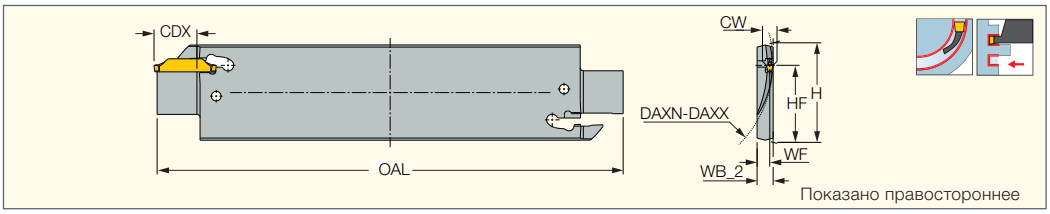


Обработка внутренних канавок

HELIFACE

HFFH

Лезвия для прорезки торцевых канавок



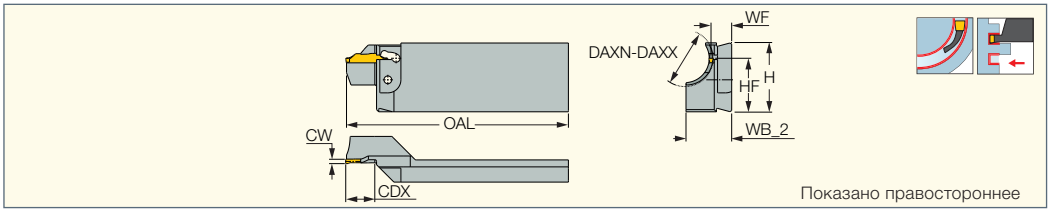
Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	WF	WB_2	HF	H	OAL	
HFFH 38R/L-2	38.0	45.0	2.00	14.00	4.50	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 45R/L-2	45.0	60.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 60R/L-2	60.0	80.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 80R/L-2	80.0	100.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 100R/L-2	100.0	130.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*

• H - соединительный размер лезвия и блока
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
* Дополнительная опция, заказывается отдельно
Пластины см. стр.: HFPN (575)
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

HELIFACE

HFFA

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок



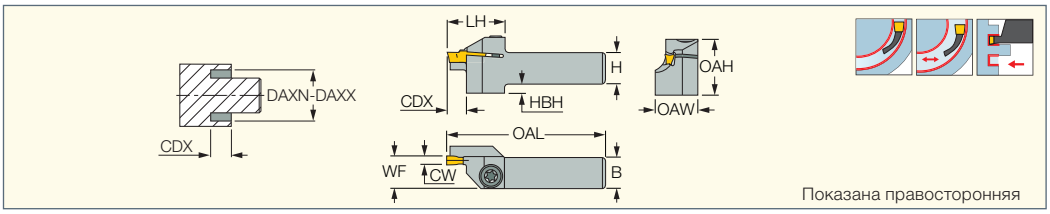
Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX	H	WF	HF	OAL	WB_2	
HFFA 27R/L-2	2.00	27.0	29.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	21.0	EDG 33B*
HFFA 29R/L-2	2.00	29.0	33.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	18.5	EDG 33B*
HFFA 33R/L-2	2.00	33.0	38.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	17.5	EDG 33B*
HFFA 38R/L-2	2.00	38.0	46.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 46R/L-2	2.00	46.0	60.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 60R/L-2	2.00	60.0	80.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	14.0	EDG 33B*
HFFA 80R/L-2	2.00	80.0	105.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	16.1	EDG 33B*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
* Заказывается отдельно
Пластины см. стр.: HFPN (575)
Державки см. стр.: SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

HELIFACE

HGHR/L-3

Державки для прорезки торцевых канавок и торцевого точения



Обозначение	H	B	CW	CDX	HBH	WF	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	LH	OAH	OAW		
HGHR 1010-12-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.50	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	13.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1010-16-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.50	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	12.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1212-12-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.00	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	15.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1212-16-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.00	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	14.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-12-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.00	12.0	16.0	120.00	19.0	21.0	19.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-16-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.00	16.0	25.0	120.00	19.0	21.0	18.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-12-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.00	12.0	16.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-16-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.00	16.0	25.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-12-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.00	12.0	16.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-16-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.00	16.0	25.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3

• Пластины HGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних державках, пластины HGPL только на левосторонних державках. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

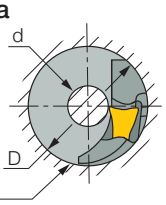
(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)

Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

Ограничение по расширению канавки к центру зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу



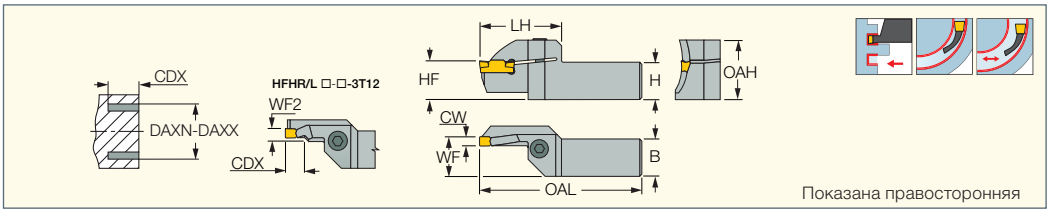
HGHR/L...-12-3T6

D	d
12.0	4.0
13.0	1.0
13.5	0

HELIFACE

HFHR/L-3T

Державки для торцевой обработки



Обозначение	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF	WF2	DAXN(2)	DAXX(3)	LH	OAH		
HFHR/L 20-25-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	25.0	30.0	38.0	28.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	30.0	38.0	38.0	29.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	38.0	48.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	48.0	60.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	25.0	30.0	38.0	33.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	30.0	38.0	38.0	34.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	38.0	48.0	38.0	35.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-3T22 (1)	3.00	22.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	60.0	75.0	40.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-3T22 (1)	3.00	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	48.0	60.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-3T22 (1)	3.00	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	60.0	75.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-3T25 (1)	3.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	75.0	100.0	43.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-3T25 (1)	3.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	75.0	100.0	43.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Только для прорезки глубоких торцевых канавок.

(2) минимальный диаметр

(3) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576)

Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L-:-25-3T12

D	d
25	5
26	2
≥27	0

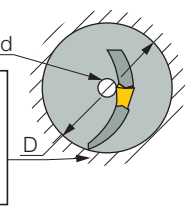
HFHR/L-:-25-4T12

D	d
25	1
≥26	0

HFHR/L-:-29-4T12

D	d
29	1
≥46	0

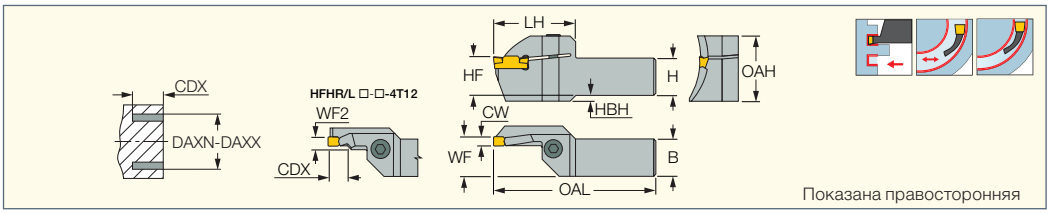
Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу



HELIFACE

HFHR/L-4T

Державки для торцевой обработки



Обозначение	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF	WF2	DAXN(1)	DAXX(2)	LH	OAH	HBH		
HFHR/L 20-25-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	25.0	29.0	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-29-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	29.0	34.0	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	25.0	29.0	39.0	34.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-29-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	29.0	34.0	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-34-4T20	4.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	34.0	40.0	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-34-4T20	4.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	34.0	40.0	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	40.0	48.0	44.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	48.0	60.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	60.0	75.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	75.0	100.0	44.0	34.0	2.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-100-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	100.0	140.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-140-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.74	-	140.0	240.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-240-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	240.0	800.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	40.0	48.0	44.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	48.0	60.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	60.0	75.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-75-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	75.0	100.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR 25-100-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.74	-	100.0	140.0	44.0	37.0	-		
HFHR 25-140-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	140.0	240.0	44.0	37.0	-		
HFHR 25-75-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.80	-	75.0	100.0	44.0	37.0	-		

• Пластины DGN и GRIP 4 мм могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4 мм только на левосторонних державках. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

Диапазон врезания

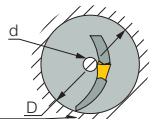
HFHR/L-:-25-4T12

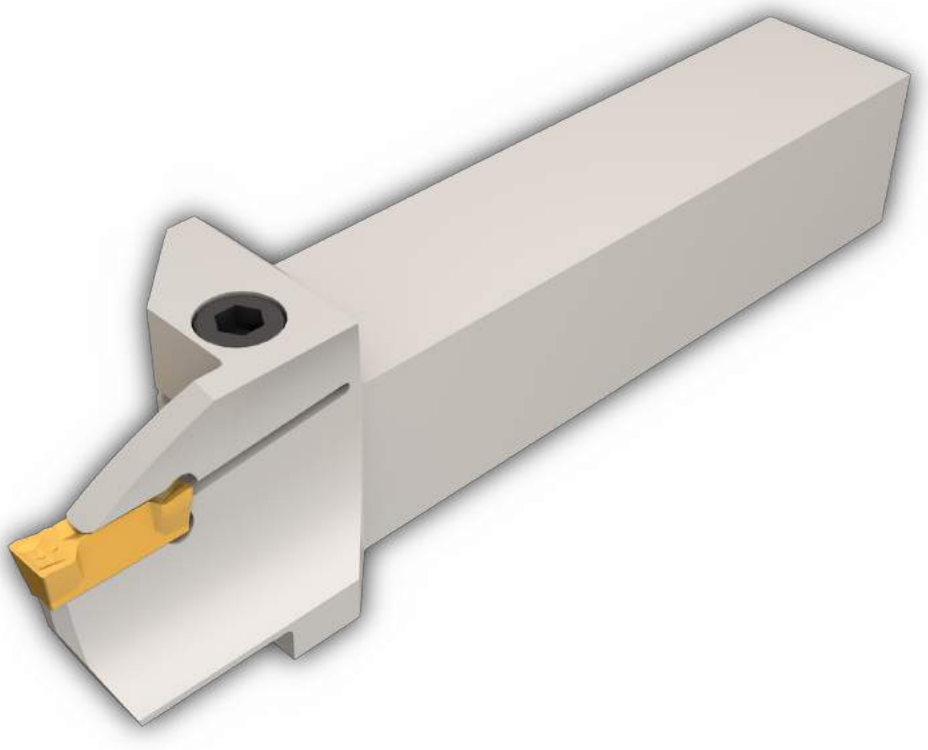
D	d
25	1
≥26	0

HFHR/L-:-29-4T12

D	d
29	1
≥46	0

Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу

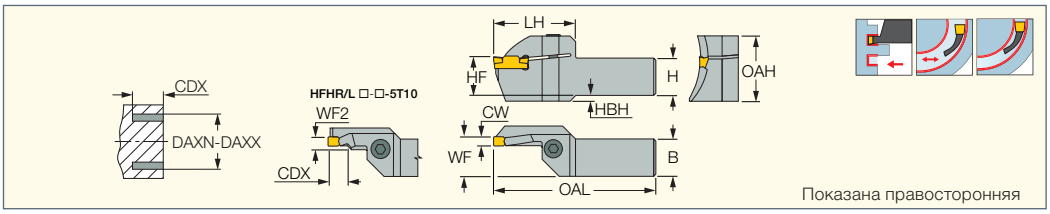




HELIFACE

HFHR/L-5T

Державки для торцевой обработки



Показана правосторонняя

Обозначение	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF2	WF	DAXN(1)	DAXX(2)	LH	OAH	HBH		
HFHR/L 20-25-5T10	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	140.00	7.1	21.00	25.0	30.0	38.0	28.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-5T10	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	150.00	7.1	26.00	25.0	30.0	38.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-110-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	110.0	200.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-52-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	52.0	75.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	75.0	110.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-28-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	28.0	31.0	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-31-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	31.0	35.0	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-28-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	28.0	31.0	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-31-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	31.0	35.0	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-35-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	35.0	40.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	40.0	45.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-200-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	200.0	800.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-35-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	35.0	40.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHL 25-40-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	140.00	-	26.00	40.0	45.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR 25-200-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	200.0	800.0	32.5	33.0	-		
HFHR 25-40-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	40.0	45.0	39.0	36.0	-		
HFHR/L 20-45-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	45.0	55.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-55-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	55.0	70.0	44.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-45-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	45.0	55.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-55-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	55.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-70-5T28	5.00	28.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	70.0	95.0	47.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-130-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	130.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	180.0	800.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	70.0	95.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-95-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	95.0	130.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 5.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 5.. только на левосторонних державках. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L- □ -31-5T15

D	d
31	15
32	10
33	7
34	4
35	2
≥36	0

HFHR/L- □ -30-6T10

D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0

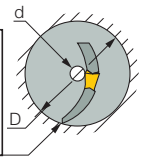
HFHR/L-□-25-5T10

D	d
25	4
26	1
≥27	0

HFHR/L- □ -28-5T15

D	d
28	13
29	8
30	5
31	3
32	1
≥33	0

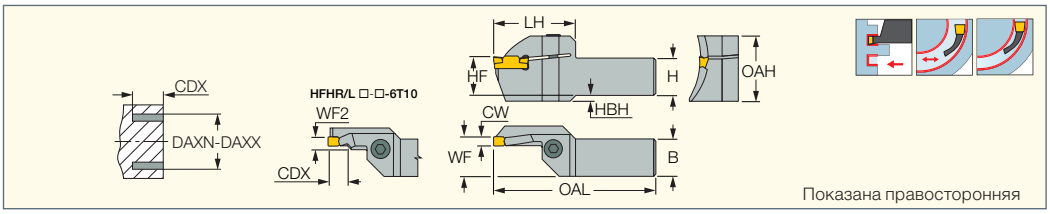
Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу



HELIFACE

HFHR/L-6T

Державки для торцевой обработки



Обозначение	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF2	WF	DAXN(1)	DAXX(2)	LH	OAH	HBH		
HFHL 20-26-6T10	6.00	10.00	20.0	20.0	20.0	140.00	7.9	21.40	26.0	30.0	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-6T15	6.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	30.0	38.0	36.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-6T15	6.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	30.0	38.0	36.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-6T20	6.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	38.0	50.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	100.0	200.0	40.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	200.0	3000.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	38.0	50.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	50.0	65.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-65-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	65.0	100.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-50-6T25	6.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	50.0	70.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T25	6.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	50.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	100.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	180.0	400.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-400-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	400.0	3000.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	70.0	100.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 6.. только на левосторонних державках. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

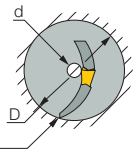
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L- □ -30-6T10

D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0

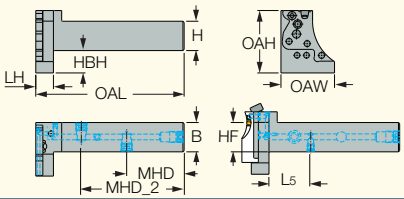
Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу



MODULAR-GRIP
JETCUT

MAHPR/L-XL-JHP

Державки с подводом охлаждения под высоким давлением для перпендикулярного закрепления адаптеров MODULAR-GRIP



Обозначение	H	B	LH	OAL	HBH	OAH	OAW	HF	L5	MHD	MHD_2
MAHPR/L-XL-20-JHP-MCG	20.0	20.0	23.0	120.00	24.0	53.00	45.00	20.0	29.00	50.00	85.00
MAHPR/L-XL-25-JHP-MCG	25.0	25.0	15.0	120.00	19.0	53.00	45.50	25.0	35.00	50.00	90.00

Адаптеры см. стр.: DGPAD-XL-JHP (480) • HFPAD-JHP (562) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TNFPAD-XL-JHP (569)

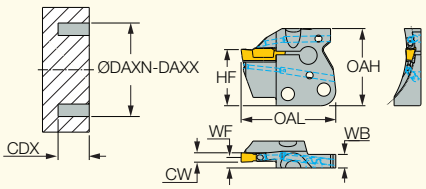
Запасные части

Обозначение									
MAHPR/L-XL-20-JHP-MCG	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SUPPORT MG-XL-5113377
MAHPR/L-XL-25-JHP-MCG	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M6X6 DIN913 TL360	PLG G1/8 TL360	SUPPORT MG-XL-5113377

MODULAR-GRIP

HFPAD-JHP

Адаптеры для торцевой обработки



Показан правосторонний

Обозначение	CW	CDX	WF	WB	OAL	HF	OAH	DAXN(1)	DAXX(2)
HFPAD 3R/L-40-T10-JHP	3.00	10.00	4.80	5.80	39.50	24.0	33.00	40.0	65.0
HFPAD 3R/L-115-T18-JHP	3.00	18.00	4.80	5.80	43.50	24.0	33.00	115.0	400.0
HFPAD 3R/L-65-T18-JHP	3.00	18.00	4.80	5.80	43.50	24.0	33.00	65.0	115.0
HFPAD 4R/L-44-T14-JHP	4.00	14.00	4.80	5.80	40.50	24.0	33.00	44.0	58.0
HFPAD 4R/L-58-T14-JHP	4.00	14.00	4.80	5.80	40.50	24.0	33.00	58.0	88.0
HFPAD 4R/L-88-T14-JHP	4.00	14.00	4.50	5.80	40.50	24.0	33.00	88.0	175.0
HFPAD 4R/L-175-T20-JHP	4.00	20.00	4.80	6.50	45.50	24.0	33.00	175.0	800.0
HFPAD 5R/L-110-T14-JHP	5.00	14.00	4.50	6.30	45.50	24.0	33.00	110.0	200.0
HFPAD 5R/L-40-T14-JHP	5.00	14.00	4.50	6.30	40.50	24.0	33.00	40.0	50.0
HFPAD 5L-50-T14-JHP	5.00	14.00	4.50	6.30	40.50	24.0	33.00	50.0	75.0
HFPAD 5R/L-75-T14-JHP	5.00	14.00	4.50	6.30	40.50	24.0	33.00	75.0	110.0
HFPAD 5R/L-200-T20-JHP	5.00	20.00	4.50	6.60	45.50	24.0	33.00	200.0	800.0
HFPAD 6R/L-60-T14-JHP	6.00	14.00	4.50	6.80	40.50	24.0	33.00	60.0	100.0
HFPAD 6R/L-100-T20-JHP	6.00	20.00	4.50	6.80	45.50	24.0	33.00	100.0	200.0
HFPAD 6R/L-200-T20-JHP	6.00	20.00	4.50	7.10	45.50	24.0	33.00	200.0	3000.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины HGN,GRIP,DGN могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних адаптерах.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок

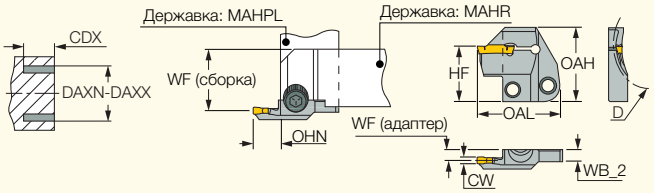
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • DGN-W (482) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L-JHP-MC (280)

MODULAR-GRIP

HFPAD-3

Адаптеры для торцевой обработки



Показан левосторонний

Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	OHN(3)	WF(4)	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 3R/L-25-T10	25.0	30.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-30-T10	30.0	40.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-40-T10	40.0	65.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-65-T18	65.0	115.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-115-T18	115.0	400.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0	32.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины HGN и GRIP 3.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3..только на левосторонних адаптерах.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Минимальный вылет

(4) WF(адаптер)

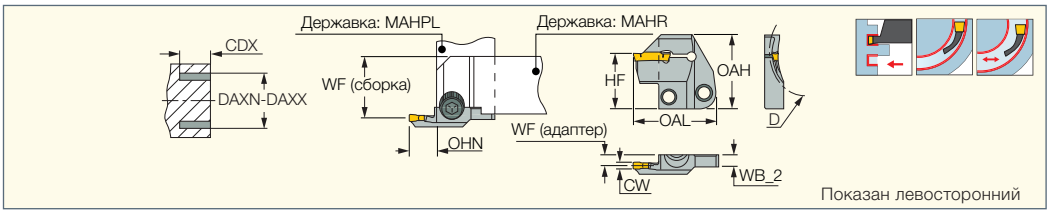
Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IH-HFPAD (571) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

MODULAR GRIP

HFPAD-4

Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	OHN(3)	WF(4)	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 4R/L-25-T10	25.0	31.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-31-T10	31.0	44.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-44-T14	44.0	58.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-58-T14	58.0	88.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-88-T14	88.0	175.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-175-T20	175.0	800.0	4.00	20.00	21.0	4.50	6.5	45.50	24.0	32.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 4.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 4..только на левосторонних адаптерах.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Минимальный вылет

(4) WF(адаптер)

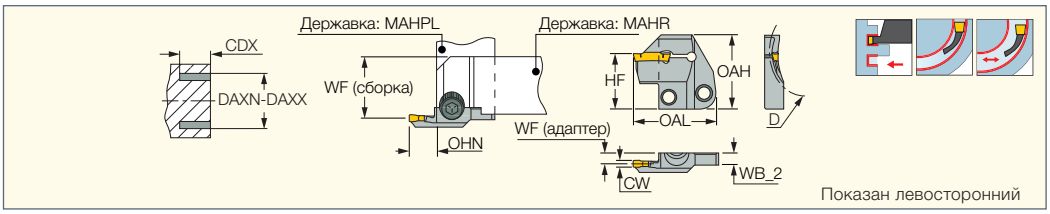
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IH-HFPAD (571) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

MODULAR GRIP

HFPAD-5

Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	OHN(3)	WF(4)	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 5R/L-40-T14	40.0	50.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-50-T14	50.0	75.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-75-T14	75.0	110.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-110-T14	110.0	200.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-200-T20	200.0	800.0	5.00	20.00	21.0	4.50	6.6	45.50	24.0	32.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 5.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 5..только на левосторонних адаптерах.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Минимальный вылет

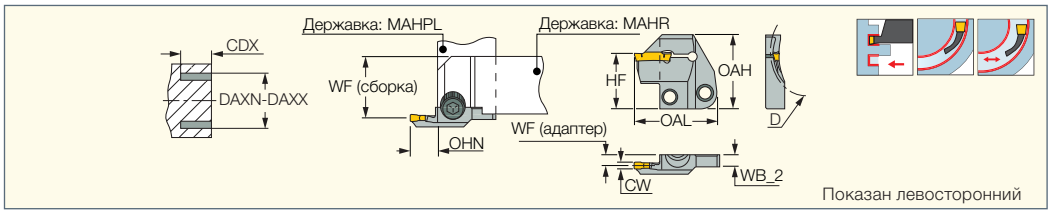
(4) WF(адаптер)

Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IH-HFPAD (571) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHDOR (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

MODULAR GRIP

HFPAD-6
Адаптеры для торцевой обработки

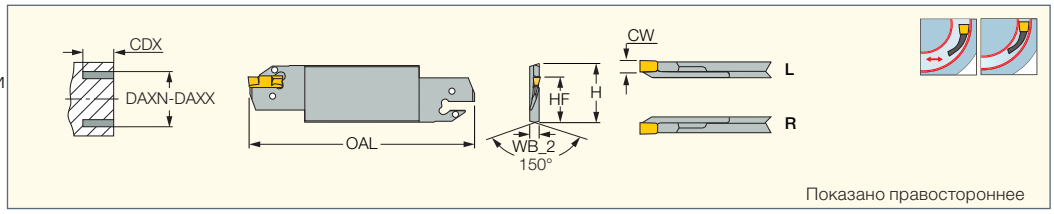


Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	OHN(3)	WF(4)	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 6R/L-60-T14	60.0	100.0	6.00	14.00	16.0	4.50	6.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-100-T20	100.0	200.0	6.00	20.00	21.0	4.50	6.8	45.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-200-T20	200.0	3000.0	6.00	20.00	21.0	4.50	7.1	45.50	24.0	32.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 6.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 6..только на левосторонних адаптерах.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Минимальный вылет
(4) WF(адаптер)
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IH-HFPAD (571) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

HELIFACE

HFFR/L-T
Лезвия для торцевой обработки

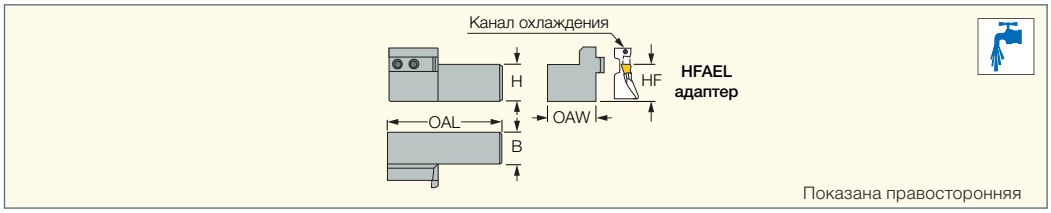


Обозначение	CW	DAXN(2)	DAXX(3)	CDX	OAL	HF	H	WB_2	
HFFR/L 48-4T25 (1)	4.00	48.0	60.0	25.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 60-4T25	4.00	60.0	75.0	25.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 75-4T30	4.00	75.0	140.0	30.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 140-4T30	4.00	140.0	1500.0	30.00	150.00	24.8	32.0	3.2	EDG 33B*
HFFR/L 70-5T32	5.00	70.0	95.0	32.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 95-5T35	5.00	95.0	130.0	35.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 130-5T38	5.00	130.0	180.0	38.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-5T38	5.00	180.0	1500.0	38.00	150.00	24.8	32.0	4.0	EDG 33B*
HFFR/L 90-6T32	6.00	90.0	180.0	32.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-6T38	6.00	180.0	400.0	38.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру.
• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних лезвиях, HGPL только на левосторонних лезвиях.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) HGPL 4...Y для левосторонних лезвий
(2) минимальный диаметр
(3) Максимальный диаметр
* Заказывается отдельно
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)
Блоки: SGTBF (618) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

HELIFACE

HAR/L
Державки для адаптеров для торцевой обработки



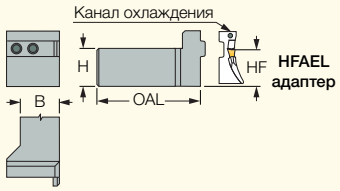
Обозначение	OAL	B	H	HF	OAW		
HAR/L 25C	110.00	25.0	25.0	25.0	39.00	SR 14-519	T-20/3
HAR/L 32C	130.00	32.0	32.0	32.0	46.00	SR 14-519	T-20/3

• Державки для адаптеров HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/L
Державки см. стр.: HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568)

HELIFACE

HAPR/L

Перпендикулярные державки для адаптеров для торцевой обработки



Показана левосторонняя

Обозначение	OAL	H	HF	B		
HAPR/L 25C	124.00	25.0	25.0	25.0	SR 14-519	T-20/3
HAPR/L 32C	139.00	32.0	32.0	32.0	SR 14-519	T-20/3

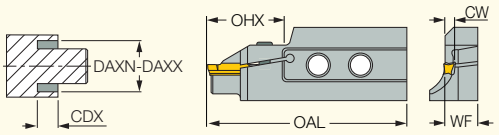
• Державки для адаптеров HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/L.

Державки см. стр.: HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568)

HELIFACE

HGAER/L-3

Адаптеры для наружной торцевой обработки вдоль валов



Показан правосторонний

Обозначение	CDX	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	OHX(3)	WF	OAL
HGAER/L 12-3M	2.00	3.00	12.0	500.0	21.0	10.2	55.00
HGAER/L 12-3T6	6.00	3.00	12.0	15.0	21.0	10.2	55.00
HGAER/L 14-3T7	7.00	3.00	14.0	17.0	21.0	10.2	55.00
HGAER/L 17-3T8	8.00	3.00	17.0	21.0	21.0	10.2	55.00
HGAER/L 21-3T9	9.00	3.00	21.0	25.0	21.0	10.2	55.00

• Пластины GRIP 3...могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3 только с левосторонними адаптерами • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

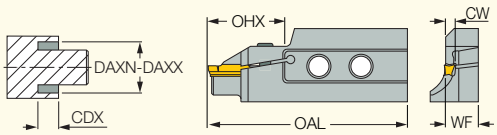
Запасные части

Обозначение		
HGAER/L-3	SR 16-236 P	T-15/3

HELIFACE

HFAER/L-4

Адаптеры для наружной торцевой обработки вдоль валов



Показан правосторонний

Обозначение	CDX	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	OHX(3)	WF		
HFAER/L 40-4T20	20.00	4.00	40.0	48.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 48-4T20	20.00	4.00	48.0	60.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 60-4T25	25.00	4.00	60.0	75.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 75-4T25	25.00	4.00	75.0	100.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних лезвиях, HGPL только на левосторонних лезвиях • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

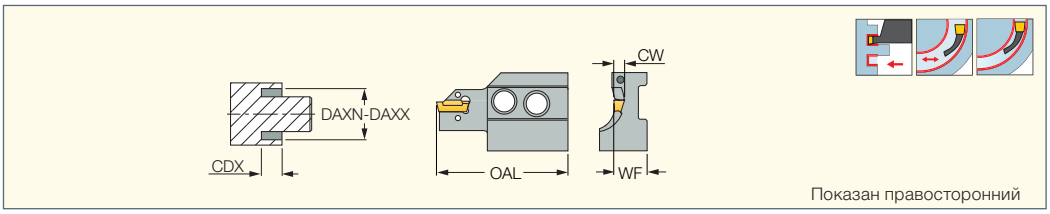
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

HELIFACE

HFAER/L-5T, 6T

Адаптеры для наружной торцевой обработки вдоль валов



Обозначение	CW	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	WF	
HFAER/L 70C-5T25	5.00	25.00	70.0	95.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 95C-5T25	5.00	25.00	95.0	130.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 70C-6T28	6.00	28.00	70.0	100.0	69.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 100C-6T32	6.00	32.00	100.0	180.0	73.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 180C-6T32	6.00	32.00	180.0	400.0	73.00	12.3	EDG 33B*

- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру
- Адаптеры устанавливаются на стандартные наружные державки HAR/L, HAPR/L, HAI для наружной обработки
- Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних лезвиях. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр (дополнительная опция, заказывается отдельно)

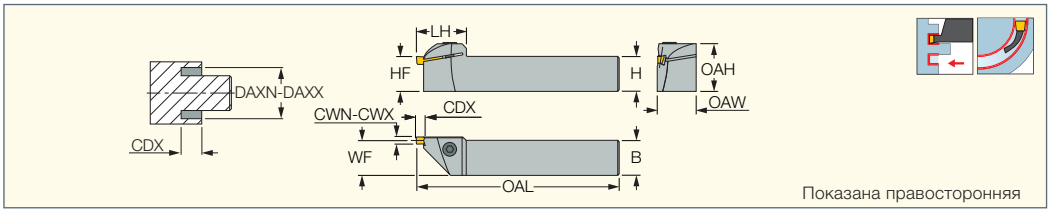
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

HELIFACE

HFHR/L-M

Державки для прорезки неглубоких торцевых канавок



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX	WF	H	HF	B	OAL	DAXN(3)	DAXX(4)	OAH	OAW		
HFHR/L 20M	3.00	6.00	5.30	20.00	20.0	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	22.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25M	3.00	6.00	5.30	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	27.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.
- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру
- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный диаметр

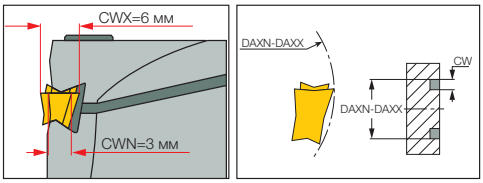
(4) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576)

HFHR/L- □ M & HFHPR/L- □ M

Монолитные державки

Для неглубокой обработки до 5 мм.
На одну державку устанавливаются пластины шириной 3-6 мм. Начальный наружный диаметр канавки ограничен геометрией пластины.
После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру.



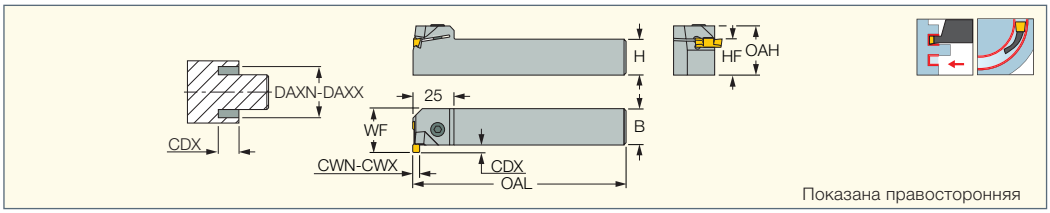
Начальный диапазон диаметров

DAXN-DAXX		
CW	DAXN	DAXX
3	25.6	51.5
4	24.1	73.7
5	22.1	170
6	20.8	∞

HELIFACE

HFHPR/L-M

Перпендикулярные державки для прорезки неглубоких торцевых канавок



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX	WF	H	B	OAL	DAXN(3)	DAXX(4)	OAH	HF		
HFHPR/L 20M	3.00	6.00	5.00	25.30	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	20.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHPR/L 25M	3.00	6.00	5.00	30.30	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.
- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру
- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный диаметр

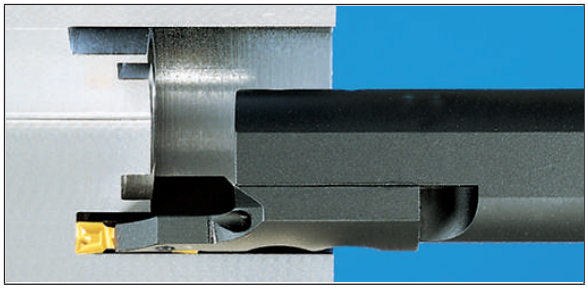
(4) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576)

Расточные державки для адаптеров

Адаптеры HGAIR/L и HFAIR/L и державки HAI

Адаптеры устанавливаются на державки HAI с круглым сечением и могут производить глубокую обработку канавок и растачивание. Инструмент оснащен каналами подвода охлаждающей жидкости.



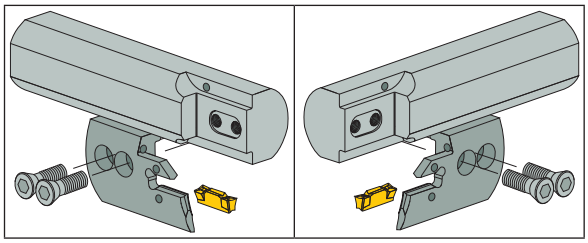
HFAIR/L и HGAIR/L	Державки HAI

Сменные адаптеры см. стр. 568, 572

Адаптеры см. стр.572

HFAIR/L HGAIR/L	- □	C	- □	T - □
Право- и левосторонние адаптеры **HELIFACE** для внутренней обработки	Минимальный начальный диаметр канавки	Внутреннее охлаждение	Ширина пластины	Максимальная глубина канавки

Сборка державки HAI

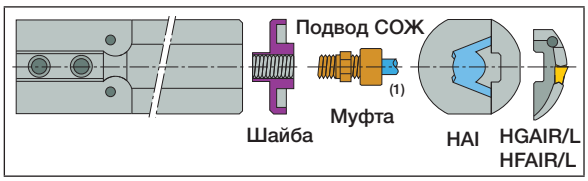


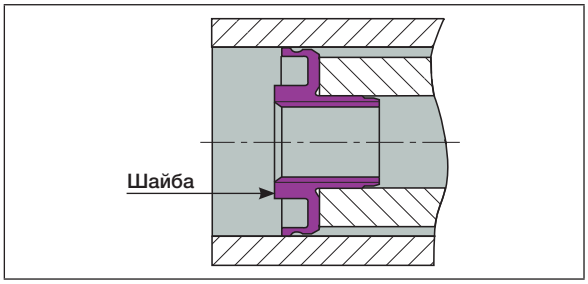
HFAIL и HGAIL
Левосторонние адаптеры

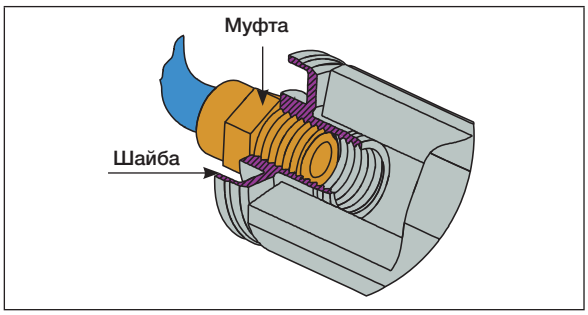
HFAIR и HGAIR
Правосторонние адаптеры

На один корпус HAI могут быть установлены право- и левосторонние адаптеры для различных видов торцевой обработки. Два винта, направляющий паз и отверстия на державке обеспечивают жесткое, надежное и точное закрепление.

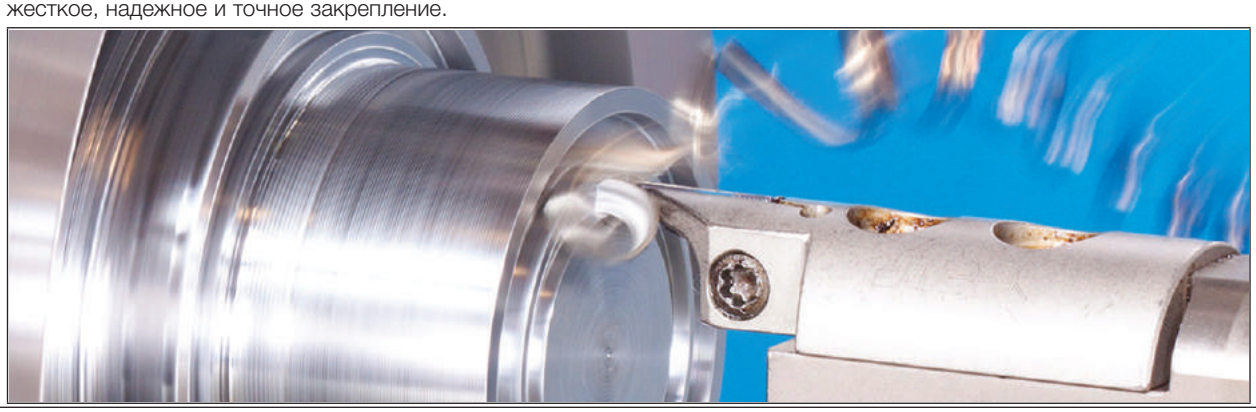
Система охлаждения







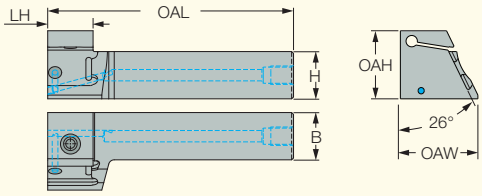
(1) Муфта для подвода охлаждающей жидкости с резьбой BSP 1/8. Для PL-20 резьба M6.
Муфта заказывается отдельно.



NEOFACE
FACE GROOVING

BHSR/L-JHP

Державки для двухсторонних лезвий для прорезки торцевых канавок с наклонным расположением крепления и отверстием JHP для подвода СОЖ



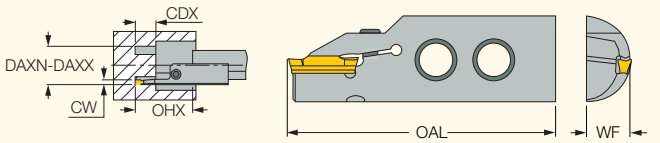
Показана левосторонняя

Обозначение	H	B	OAL	LH	OAH	OAW				
BHSL 25-26-B1-JHP	25.0	25.0	130.00	24.0	36.00	41.00	SR M6X18 DIN912	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X3 DIN913

HELIFACE

HGAIR/L-3

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Показан правосторонний

Обозначение	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	OAL	WF	OHX(3)		
HGAIR/L 12-3M	2.00	12.0	500.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 12-3T6	6.00	12.0	15.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 14-3T7	7.00	14.0	17.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 17-3T8	8.00	17.0	21.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 21-3T9	9.00	21.0	25.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 25-3T9	9.00	25.0	34.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 35-3T10	10.00	35.0	45.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 45-3T10	10.00	45.0	65.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 65-3T18	18.00	65.0	115.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 115-3T18	18.00	115.0	400.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3

• Пластины HGN и GRIP 3.. Могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3.. только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

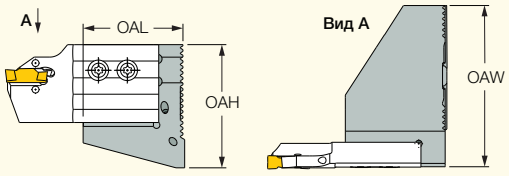
Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)
Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAI-C (572) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IH-HFAIR (569) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

HELIFACE

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

IH-HFAIR

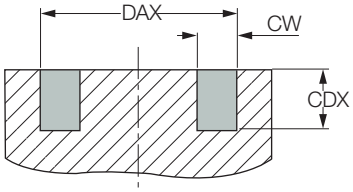
Промежуточные зубчатые картриджи для стандартных адаптеров HELI-FACE HFAIR.

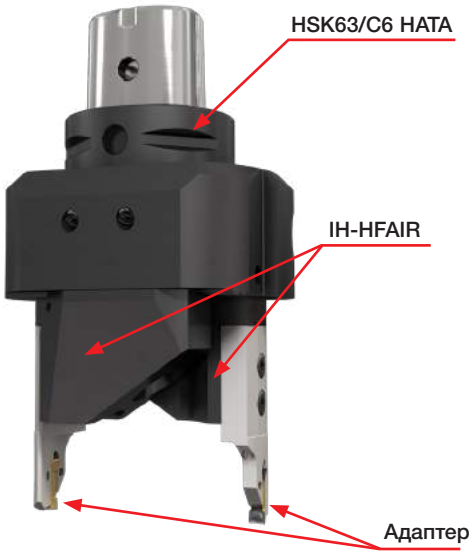


Обозначение	OAH	OAW	OAL
IH-HFAIR	55.40	72.50	44.90

Державки: HFAIR/L-DG (573) • HGAIR/L-3 (568)

HSK63 HATA+IH-HFAIR
C6 HATA+IH-HFAIR





Запасные части

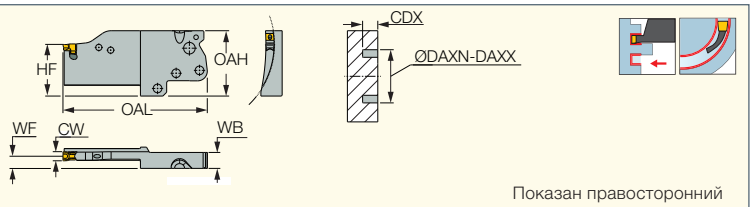
Обозначение				
IH-HFAIR	SR 14-519	T-20/3	O-RING 19X2 NBR	SR M6X20-XT

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

MODULAR-GRIP

TNFPAD-XL-JHP

Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	CW	CDX	WF	WB	OAL	HF	OAH	DAXN(1)	DAXX(2)
TNFPAD-XL 4L-35T20-JHP	4.00	20.00	8.00	9.50	65.00	34.0	43.00	35.0	53.0
TNFPAD-XL 4L-45T20-JHP	4.00	20.00	8.00	9.50	65.00	34.0	43.00	45.0	68.0
TNFPAD-XL 4R/L-35T35-JHP	4.00	35.00	8.00	9.50	80.00	34.0	43.00	35.0	53.0
TNFPAD-XL 4R/L-45T35-JHP	4.00	35.00	8.00	9.50	80.00	34.0	43.00	45.0	68.0
TNFPAD-XL 5L-60T20-JHP	5.00	20.00	8.00	10.00	65.00	34.0	43.00	60.0	90.0
TNFPAD-XL 5R/L-60T40-JHP	5.00	40.00	8.00	10.00	85.00	34.0	43.00	60.0	90.0
TNFPAD-XL 6L-110T20-JHP	6.00	20.00	8.00	10.50	65.00	34.0	43.00	110.0	312.0
TNFPAD-XL 6L-80T20-JHP	6.00	20.00	8.00	10.50	65.00	34.0	43.00	80.0	122.0
TNFPAD-XL 6L-80T45-JHP	6.00	45.00	8.00	10.50	90.00	34.0	43.00	80.0	122.0
TNFPAD-XL 6R/L-110T50-JHP	6.00	50.00	8.00	10.50	95.00	34.0	43.00	110.0	312.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины TNF 4..5..6 могут использоваться только с лево- и правосторонними адаптерами. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок

Пластины см. стр.: TNF GN-IQ (585) • TNF-M-IQ (585) • TNF-P-IQ (585)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • IH-TNFPAD (570) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

Запасные части

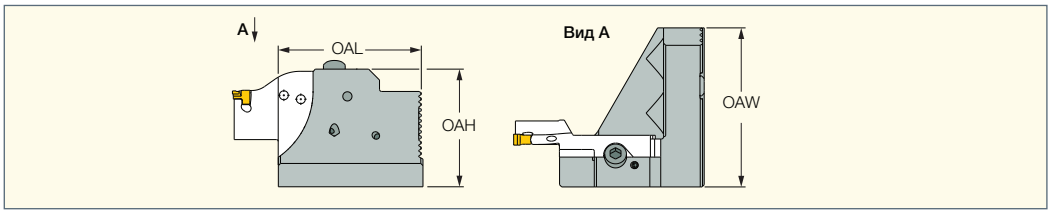
Обозначение	
TNFPAD-XL-JHP	ETF 3-6

HELIFACE

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

IH-TNFPAD

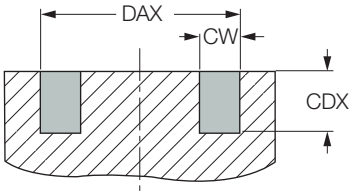
Промежуточные зубчатые картриджи для стандартных адаптеров TANG-FACE TNFPAD-XL R

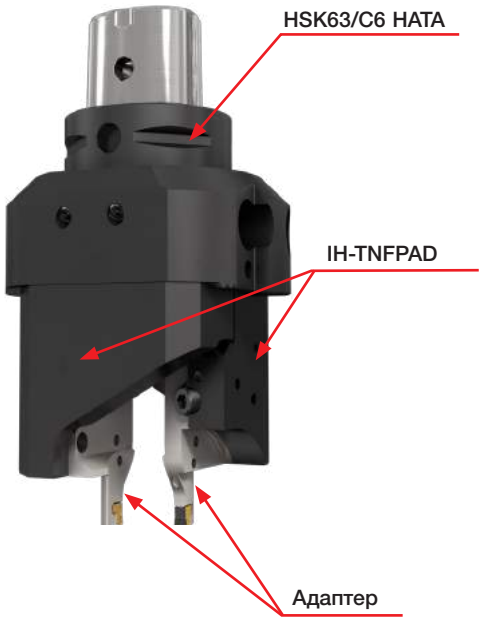


Обозначение	OAH	OAW	OAL
IH-TNFPAD	54.00	73.00	65.70

Адаптеры см. стр.: TNFPAD-XL-JHP (569)

HSK63 HATA + IH-TNFPAD
C6 HATA + IH-TNFPAD





Обозначение	CW (min)	CW (max)	CDX	DAX (min)	DAX (max)
TNFPAD-XL 4L-35T20-JHP	4.00	6.90	20.00	35.0	53.0
TNFPAD-XL 4L-45T20-JHP	4.00	6.90	20.00	45.0	68.0
TNFPAD-XL 4R/L-35T35-JHP	4.00	6.90	35.00	35.0	53.0
TNFPAD-XL 4R/L-45T35-JHP	4.00	6.90	35.00	45.0	68.0
TNFPAD-XL 5L-60T20-JHP	5.00	8.90	20.00	60.0	90.0
TNFPAD-XL 5R/L-60T40-JHP	5.00	8.90	40.00	60.0	90.0
TNFPAD-XL 6L-110T20-JHP	6.00	10.90	20.00	110.0	312.0
TNFPAD-XL 6L-80T20-JHP	6.00	10.90	20.00	80.0	122.0
TNFPAD-XL 6L-80T45-JHP	6.00	10.90	45.00	80.0	122.0
TNFPAD-XL 6R/L-110T50-JHP	6.00	10.90	50.00	110.0	312.0

Запасные части

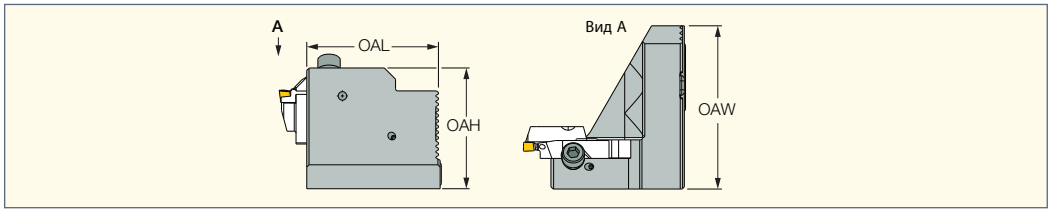
Обозначение							
IH-TNFPAD	SR M6X14-XT DIN 912	BLD T20/M7	SW6-SD	SR M5-04451	SR M6X20-XT	O-RING 19X2 NBR	OR 5X1N

HELIFACE

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

IH-HFPAD

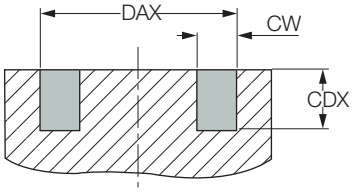
Промежуточные зубчатые картриджи для стандартных адаптеров HFPAD R

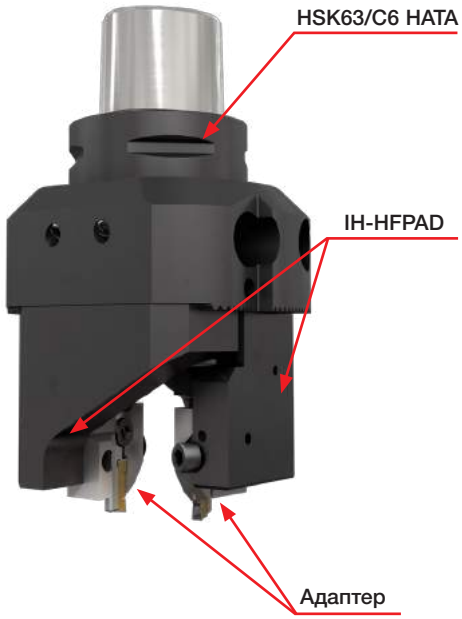


Обозначение	OAH	OAW	OAL
IH-HFPAD	54.00	73.00	58.90

Адаптеры см. стр.: HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)

HSK63 HATA+IH-HFPAD
C6 HATA+IH-HFPAD





Адаптеры	CW (min)	CW (max)	CDX	DAX (min)	DAX (max)
HFPAD 3R-25-T10	3	5.1	10	25	30
HFPAD 3R-30-T10	3	5.1	10	30	40
HFPAD 3R-40-T10	3	5.1	10	40	65
HFPAD 3R-65-T18	3	5.1	18	65	99.2
HFPAD 4R-25-T10	4	6.9	10	25	31
HFPAD 4R-31-T10	4	6.9	10	31	44
HFPAD 4R-44-T14	4	6.9	14	44	58
HFPAD 4R-58-T14	4	6.9	14	58	88
HFPAD 4R-88-T14	4	6.9	14	88	100.8
HFPAD 5R-40-T14	5	8.1	14	40	50
HFPAD 5R-50-T14	5	8.1	14	50	75
HFPAD 5R-75-T14	5	8.1	14	75	101.8
HFPAD 6R-60-T14	6	10.1	14	60	100
HFPAD 6R-100-T20	6	10.1	20	100	102.8
HFPAD 3R-30-T10-JHP	3	5.1	10	30	40
HFPAD 3R-40-T10-JHP	3	5.1	10	40	65
HFPAD 3R-65-T18-JHP	3	5.1	18	65	99.2
HFPAD 4R-44-T14-JHP	4	6.9	14	44	58
HFPAD 4R-58-T14-JHP	4	6.9	14	58	88
HFPAD 4R-88-T14-JHP	4	6.9	14	88	100.8
HFPAD 5R-40-T14-JHP	5	8.1	14	40	50
HFPAD 5R-75-T14-JHP	5	8.1	14	75	101.8
HFPAD 6R-60-T14-JHP	6	10.1	14	60	100
HFPAD 6R-100-T20-JHP	6	10.1	20	100	102.8

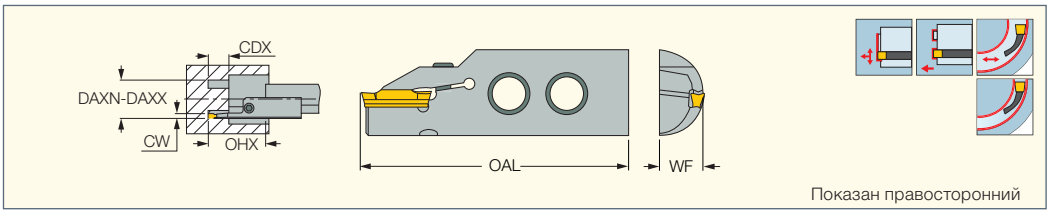
Запасные части

Обозначение									
IH-HFPAD	SR M6X20-XT	SR M5-04451	SR M6X12DIN6912	HW 5.0	T-20/5	O-RING 19X2 NBR	OR 5X1N	BLD T20/M7	SW6-SD

HELIFACE

HFAIR/L-4

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Обозначение	CDX	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	WF	OHX(3)		
HFAIR/L 34-4T18	18.00	4.00	34.0	40.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 40-4T20	20.00	4.00	40.0	48.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 48-4T20	20.00	4.00	48.0	60.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 60-4T25	25.00	4.00	60.0	75.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних лезвиях, HGPL только на левосторонних лезвиях • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

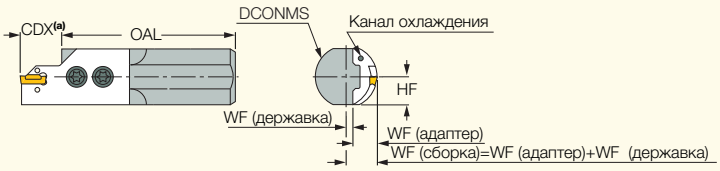
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAI-C (572) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

HELIFACE

HAI-C

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Обозначение	DCONMS	OAL	HF	WF(1)	CSP(2)			
HAI 20	20.00	130.00	9.0	0.50	0	SR 14-519	T-20/3	
HAI 25C	25.00	150.00	11.5	3.00	1	SR 14-519	T-20/3	PL 25
HAI 32C	32.00	200.00	14.5	6.50	1	SR 14-519	T-20/3	PL 32
HAI 40C	40.00	250.00	18.0	10.50	1	SR 14-519	T-20/3	PL 40

• На расточные державки HAI устанавливаются право- и левосторонние адаптеры. • (a) CDX - см. информацию об адаптере

(1) Державка

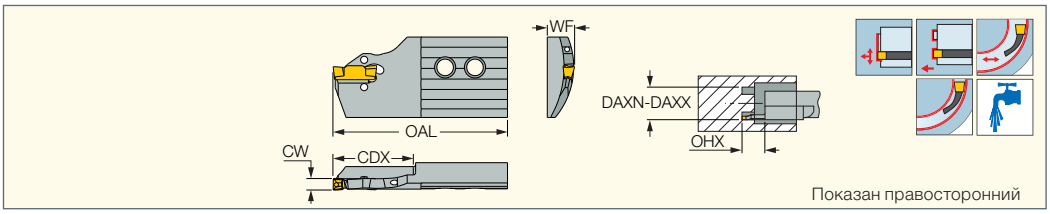
(2) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Державки см. стр.: HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAIR/L-3 (568)

HELIFACE

HFAIR/L-DG

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX	WF	OHX(3)	OAL	
HFAIR/L 75C-4T30DG	4.00	75.0	140.0	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 140C-4T30DG	4.00	140.0	-	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 55C-5T25DG	5.00	55.0	70.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-5T25DG	5.00	70.0	95.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 95C-5T35DG	5.00	95.0	130.0	35.00	11.9	39.5	73.50	EDG 33B*
HFAIR/L 130C-5T38DG	5.00	130.0	180.0	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-5T38DG	5.00	180.0	-	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-6T28DG	6.00	70.0	100.0	28.00	12.0	35.0	69.00	EDG 33B*
HFAIR/L 100C-6T32DG	6.00	100.0	180.0	32.00	12.0	39.0	73.00	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-6T38DG	6.00	180.0	-	38.00	12.4	42.5	76.50	EDG 33B*

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Пластины DGN могут использоваться на право- и левосторонних державках, GRIP только на правосторонних державках, HFPR/L правые пластины на правосторонних державках (левые на левосторонних), и HGPL только на левосторонних державках.

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

* Заказывается отдельно

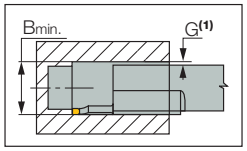
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAI-C (572) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IH-HFAIR (569) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

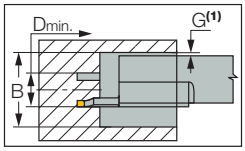
Адаптеры могут использоваться для внутренней обработки вдоль отверстия. Адаптеры устанавливаются на стандартные расточные державки HAI и на наружные державки HAR/L, HAPR/L.

Растачивание, прорезка канавок и торцевое растачивание

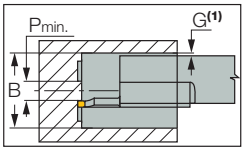
Растачивание
B Min. =WF (сборка)+G+DCONMS/2



Торцевая канавка
D Min. =2WF (сборка)-B+2G+DCONMS



Торцевое растачивание
P Min. =2WF (сборка)-B-2CW+2G+DCONMS



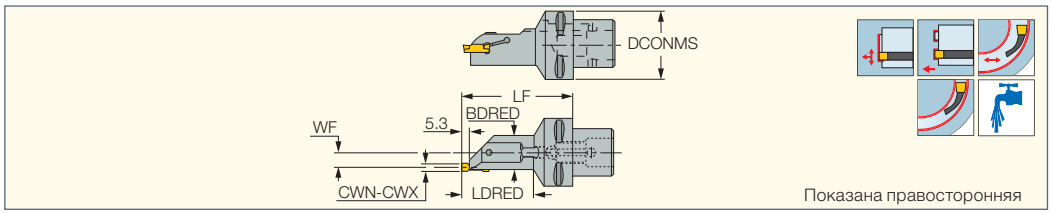
(1) Минимальный рекомендованный размер зазора (G): 0,5 мм

* WF (сборка)=WF(адаптер)+WF(державка)

CAMFIX

C#-HFIR/L-MC

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания, хвостовик CAMFIX



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	WF	LDRED	LF	BDRED	CDI(3)			
C4 HFIR/L-MC	3.00	6.00	40.00	11.30	52.0	80.0	25.00	1	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
C5 HFIR-MC	3.00	6.00	50.00	11.30	52.0	80.0	25.00	1	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках. • После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

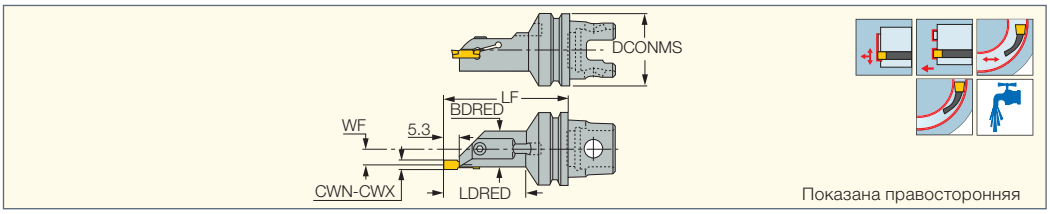
Державки см. стр.: HSK-C# (735)

ISO 26622-1 XMZ

HELIFACE

IM-HFIR-MC

Державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания, конический хвостовик ISO 26622-1(*)



Обозначение	DCONMS	LF	BDRED	WF	LDRED	CWN(1)	CWX(2)			
IM40 HFIR-MC	40.00	80.0	25.00	11.30	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
IM50 HFIR-MC	50.00	80.0	25.00	11.30	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

(*) Державки с ориентирующими отверстиями на канавке фланца доступны на заказ

- Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.
- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальная ширина резания

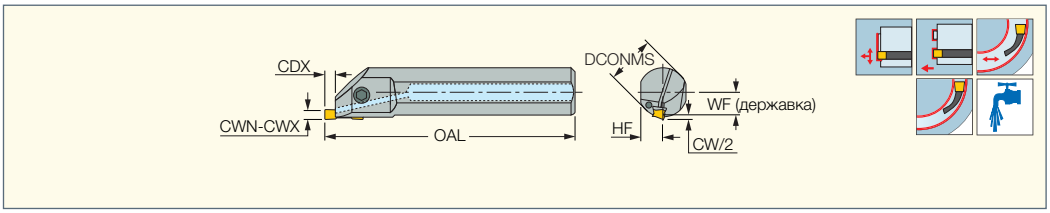
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482)

HELIFACE

HFIR/L-MC

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Обозначение	DCONMS	CWN(1)	CWX(2)	CDX	OAL	WF	HF			
HFIR/L 16MC	16.00	3.00	6.00	5.00	150.00	11.14	7.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 16
HFIR/L 20MC	20.00	3.00	6.00	5.00	170.00	11.14	9.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 20
HFIR/L 25MC	25.00	3.00	6.00	5.00	200.00	11.14	11.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 25
HFIR/L 32MC	32.00	3.00	6.00	5.00	250.00	14.68	14.5	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 32
HFIR/L 40MC	40.00	3.00	6.00	5.00	300.00	18.70	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

- Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.
- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру
- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

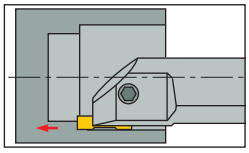
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

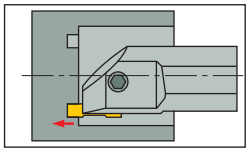
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • DGN-W (482) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • HGPL (578)

Державки см. стр.: DT30/2 ##L70WN (758) • DT30/2 ADR-##-20-55 (758)

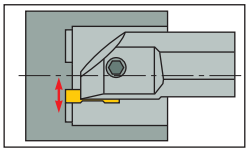
Растачивание



Прорезка канавок

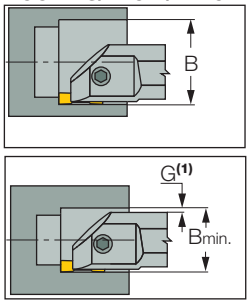


Торцевое растачивание

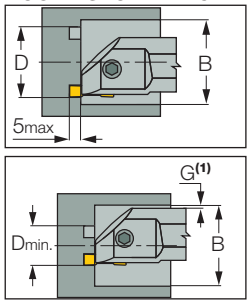


Растачивание, прорезка канавок и торцевое растачивание

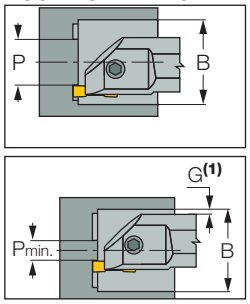
Растачивание
B Min. =WF(державка)+ DCONMS/2+CW/2+2G



Прорезка канавок
D Min. =2WF (державка)+ DCONMS+CW-B+2G



Торцевое растачивание
P Min. =2WF (державка)+ DCONMS-W-B+2G



(1) **Минимальный рекомендованный размер зазора (G):** 0,5 мм

HFIR/L- □ MC расточные оправки

Для неглубокой торцевой обработки до 5 мм. На один корпус устанавливаются пластины шириной 4-6 мм.

Начальный наружный диаметр канавки ограничен геометрией пластины. После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру.

Начальный диапазон диаметров

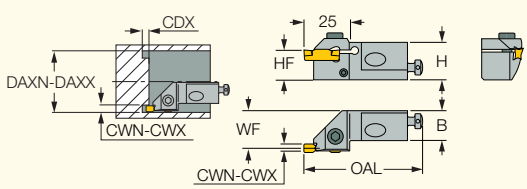
	D	
CW	Min.	Max.
4	23	90
5	21	300
6	20	∞

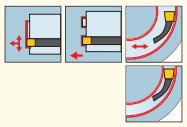
HELIFACE

CR HFIR-M

Картриджи для прорезки торцевых канавок и торцевого точения

CW	DAXN-DAXX	
	Min	Max
3	60	130
4,5,6	60	∞





Показан правосторонний

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	HF	B	H	OAL	WF	CDX
CR HFIR-16M	3.00	6.00	16.0	16.0	20.0	67.00	20.00	5.00
CR HFIR-20M	3.00	6.00	20.0	20.0	24.0	72.00	24.00	5.00

• Для прорезки неглубоких торцевых канавок глубиной до 5 мм • Пластины шириной 3-6 мм могутбыть установлены на один картридж • Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках

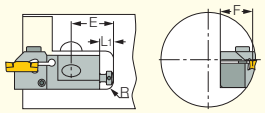
(1) Минимальная ширина резания

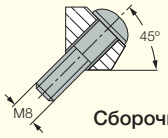
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482)

CR-HFIR/L-M

Сборочные размеры





Сборочный винт

Обозначение	E	L1[1]	F[2]	Rmax.	Сборочный винт[3]
CR HFIR/L-16M	25	8	20	6	M8X30
CR HFIR/L-20M	30	10	24	6	M8X30

(1) Регулировка $L^{\pm 1}$

(2) Регулировка $F^{+0.3}_{-0}$

(3) Рекомендуется использовать сборочные винты ISO 7380

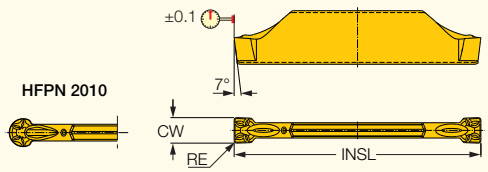
Запасные части

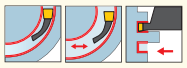
Обозначение					
CR HFIR-16M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN916	HW 2.0
CR HFIR-20M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN913	HW 2.0

HELIFACE

HFPN

Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	IC808	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
HFPN 2002	2.00	0.20	0.04	0.030	19.40	●	0.03-0.10
HFPN 2010	2.00	1.00	0.04	0.030	19.40	●	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

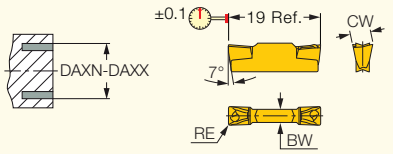
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

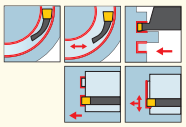
Державки см. стр.: HFFA (557) • HFFH (557)

HELIFACE

HFPR/L

Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки





Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	DAXX(4)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
HFPR/L 3003	3.00	0.30	0.05	0.050	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●		●	●	●	0.30-1.50	0.08-0.20	0.10-0.20
HFPR/L 4004	4.00	0.40	0.05	0.050	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●		●	●	●	0.40-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPR/L 5004	5.00	0.40	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6004	6.00	0.40	0.05	0.050	4.00	20.8	-	●	●	●	●		●	●	●	0.40-3.00	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Минимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.

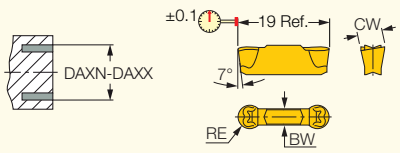
(4) Максимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.

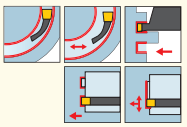
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573)
• HFFR/L-T (564) • HFHPR/L-M (566) • HFHR/L-3T (558) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFHR/L-M (566)
• HFIR/L-MC (574) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • IM-HFIR-MC (574)

HELIFACE

HFPR/L (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для торцевой обработки





Без ограничения по глубине.

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	DAXX(4)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
HFPR/L 3015	3.00	1.50	0.05	0.050	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●		●	●	●	0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.20
HFPR/L 4020	4.00	2.00	0.05	0.050	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●		●	●	●	0.00-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPL 5025	5.00	2.50	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●		●	●	●	0.00-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR 5025	5.00	2.50	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	●	●		●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6030	6.00	3.00	0.05	0.050	4.00	20.8	-	●	●	●	●		●	●	●	0.00-3.00	0.12-0.28	0.20-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Минимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.

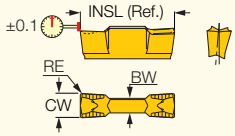
(4) Максимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.

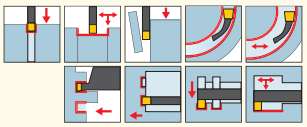
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573)
• HFFR/L-T (564) • HFHPR/L-M (566) • HFHR/L-3T (558) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFHR/L-M (566)
• HFIR/L-MC (574) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • IM-HFIR-MC (574)

HELI-GRIP

GRIP

Прессованные двухсторонние пластины для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок





Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый										Рекомендованные режимы резания				
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●			●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●			0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	0.05	0.050	15.80	2.30	●			●	●	●		●			0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●			●	●		0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	0.05	0.050	19.00	3.10	●	●		●	●	●		●			1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●		●	●	●	●	●	●		1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●		●	●	●	●	●	●		0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●		●	●	●	●	●	●		1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20		●		●	●	●		●			1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

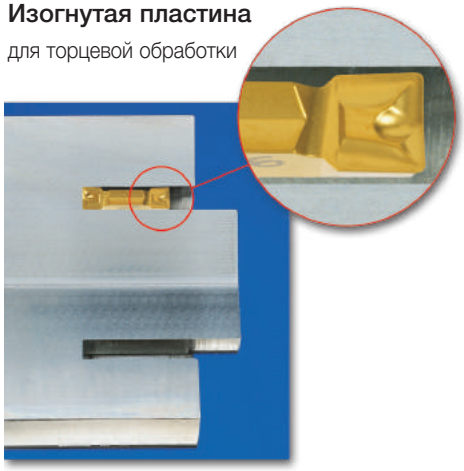
[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFS (469) • DGTR/L (476) • HELIIR/L (355) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574)

Изогнутая пластина

для торцевой обработки

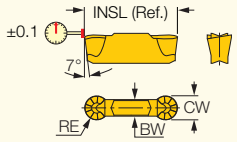


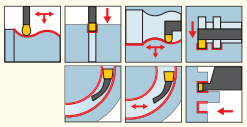
Двухсторонняя изогнутая пластина позволяет обрабатывать канавки на глубину больше, чем длина пластины. Уникальный стружколом для контролируемого отвода стружки в осевом и радиальном направлении. Задний угол наклонен относительно фронтальной кромки, поэтому он не соприкасается с поверхностью обрабатываемой канавки, а инструмент глубже проникает в заготовку.

HELIGRIP

GRIP (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок





Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	0.05	0.050	15.80	2.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	0.05	0.050	15.80	2.30				●	●			●			0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	0.05	0.050	19.00	3.20				●	●	●		●			0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●		●	●	●		●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	0.05	0.050	19.00	4.00				●	●			●			0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

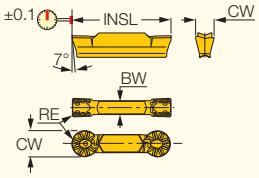
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

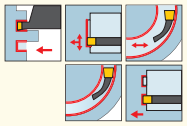
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFS (469) • DGTR/L (476) • HELIIR/L (355) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574)

HELIGRIP

HGPL

Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки





Обозначение	Размеры CW	BW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC354	IC08	IC808	IC908	IC806	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
HGPL 3015Y	3.00	2.10	1.50	0.03	0.050	16.00				●	●		0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3002Y	3.00	2.30	0.20	0.03	0.050	16.00		●	●	●	●		0.24-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3003Y	3.00	2.30	0.30	0.03	0.050	16.00	●	●	●	●	●		0.36-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 4002Y	4.00	2.80	0.20	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.24-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4004Y	4.00	2.80	0.40	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.48-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4020Y	4.00	2.80	2.00	0.03	0.050	19.00			●	●	●		0.00-2.00	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 5005Y	5.00	3.30	0.50	0.03	0.050	19.00		●		●	●		0.60-3.00	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 5025Y	5.00	3.30	2.50	0.03	0.050	19.00			●	●	●		0.00-2.50	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 6005Y	6.00	4.20	0.50	0.03	0.050	19.00		●		●	●	●	0.60-3.60	0.12-0.28	0.24-0.45
HGPL 6030Y	6.00	4.20	3.00	0.03	0.050	19.00			●	●	●		0.00-3.00	0.12-0.28	0.24-0.45

• Без ограничения по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

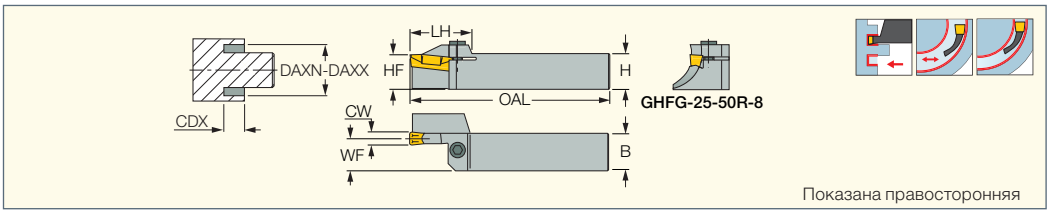
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568) • HGHR/L-3 (558)

CUTGRIP

GHFG-R/L-8

Державки для прорезки и точения торцевых канавок вдоль вала



Обозначение	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	H	HF	B	OAL	LH	WF		
GHFG 25-50R/L-8	25.00	50.0	64.0	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 25-63R/L-8	25.00	63.0	82.0	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 32-63R-8	25.00	63.0	82.0	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	30.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

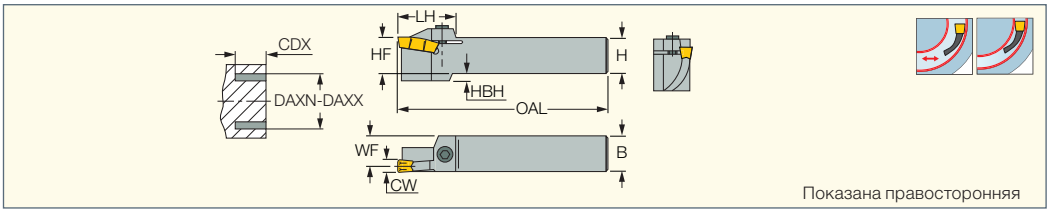
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIFG-E (W=8) (581)

CUTGRIP

GHFGR/L-8

Державки для прорезки и точения торцевых канавок



Обозначение	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHFGR/L 25-80-8	23.00	80.0	115.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-80-8	23.00	80.0	115.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-105-8	25.00	105.0	160.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-105-8	25.00	105.0	160.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-155-8	25.00	155.0	510.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-155-8	25.00	155.0	510.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• Нет ограничений по расширению канавки после начального врезания • CDX зависит от диаметра врезания и пластины

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIFG-E (W=8) (581)

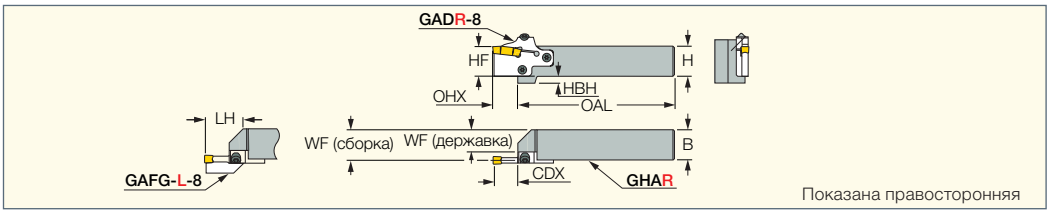
• GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CDX для GHFGR/L (25/32)-80-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
80	16	23	23	20	24	16	24
82	17	23	23	20	24	17	24
84	18	23	23	21	24	18	24
86	19	23	23	21	24	19	24
88	20	23	23	22	24	20	24
90	20	23	23	22	24	20	24
96	20	23	23	22	24	20	24
104	20	23	23	22	24	20	24
115	22	23	23	22	24	22	24
CDX для GHFGR/L (25/32)-105-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
105	21	23	23	23	24	21	24
114	22	23	23	23	24	22	24
126	23	23	24	23	24	23	24
140-160	24	24	24	23	24	24	24
CDX для GHFGR/L (25/32)-155-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
155	24	24	24	23	24	24	24
180	24	24	24	23	24	24	24
210-510	24	24	24	23	24	24	24

CUTGRIP

GHAR/L-8

Державки для адаптеров для прорезки и точения наружных канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	WF[1]	OAL	LH	OHX[2]	HBH	TGA[3]	CDX[4]	FG[5]				
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевой обработки (заказывается отдельно)

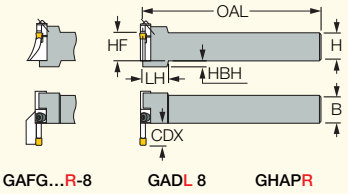
(1) WF(державка)
(2) Максимальный вылет
(3) Адаптер для прорезки канавок и точения
(4) См. размеры адаптера
(5) Адаптер для прорезки торцевых канавок

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (286) • GAFG-R/L-8 (580) • PCADR/L 34N-RE (318)

CUTGRIP

GHAPR/L-8

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	OAL	LH	HBH	TGA[1]	CDX[2]	FG[3]				
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевой обработки (заказывается отдельно)

(1) Адаптер для прорезки канавок и точения
(2) См. размеры адаптера
(3) Адаптер для прорезки торцевых канавок

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (286) • GAFG-R/L-8 (580) • PCADR/L 34N-RE (318)

CUTGRIP

GAFG-R/L-8

Адаптеры для торцевой обработки

Показан левосторонний

Обозначение	CW	DAXN[1]	DAXX[2]	CDX[3]	WF	HF	OAH	OAL
GAFG 80R/L-8	8.00	80.0	115.0	23.00	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 105R/L-8	8.00	105.0	160.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 155R/L-8	8.00	155.0	510.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50

- Нет ограничений по расширению канавки после начального врезания • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

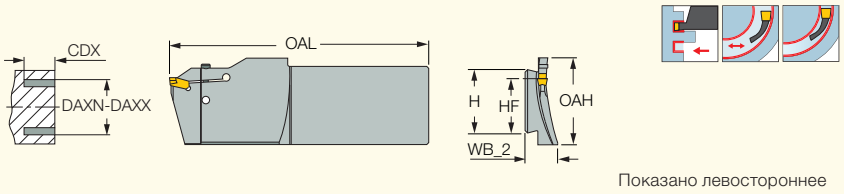
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Для пластин GIFG-8 и GDMY-8 CDX=25 мм для диапазона DAX

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIFG-E (W=8) (581) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)
Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (625) • C#-GHAPR/L-8 (626) • GHAPR/L-8 (286) • GHAR/L-8 (285) • IM-GHAD-8 (634)

CUTGRIP

CGFG 51-P8

Лезвия для торцевой обработки, для пластин 8 мм



Показано левостороннее

Обозначение	CW	DAXN[1]	DAXX[2]	CDX	H	HF	OAL	OAH	WB_2		
CGFG 51-180R/L-P_8	8.00	180.0	240.0	70.00	52.6	45.0	200.00	60.0	27.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-240R/L-P_8	8.00	240.0	320.0	80.00	52.6	45.0	210.00	70.0	26.0	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-320R/L-P_8	8.00	320.0	440.0	90.00	52.6	45.0	220.00	80.0	24.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-440R/L-P_8	8.00	440.0	700.0	100.00	52.6	45.0	230.00	90.0	22.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-700R/L-P_8	8.00	700.0	1500.0	120.00	52.6	45.0	250.00	100.0	20.0	SR M4-2052	HW 3.0

- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

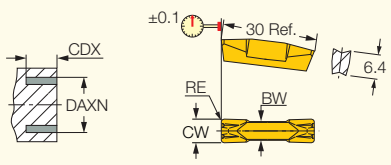
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIPY (300)
Блоки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

GIFG-E (W=8)

Пластины для прорезки глубоких торцевых канавок и точения



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DAXN(3)	CDX(4)	BW	Прочный ↔ Твердый IC635	IC20	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GIFG 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	●	●	0.15-0.25
GIFG 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	●		0.15-0.25

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

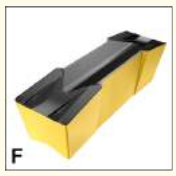
(4) Максимальная глубина резания

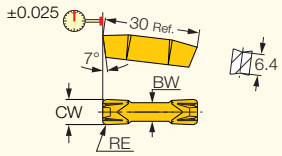
Державки см. стр.: GAFG-R/L-8 (580) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579)

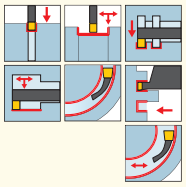
CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00		●	●	●						0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●			1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●		●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	27.00	●	●	●	●	●			●		1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

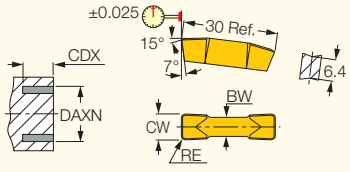
(3) Максимальная глубина резания

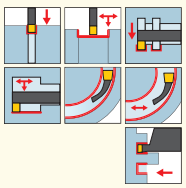
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIA-K (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	DAXN(4)	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

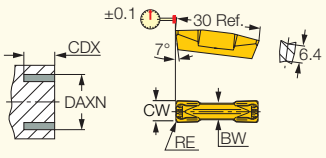
(4) Минимальный диаметр осевой канавки

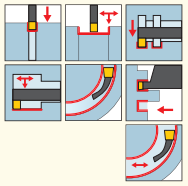
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GDMY

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок





Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	CDX(4)	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	50.0	27.00	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

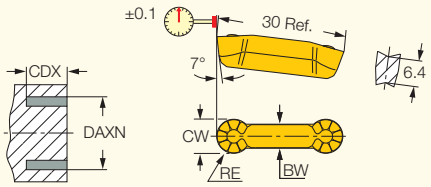
(4) Максимальная глубина резания

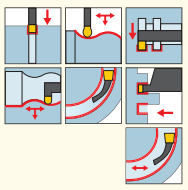
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GDMY (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки





Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	50.0	25.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Возможна обработка дуги 250°• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

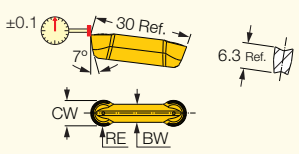
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

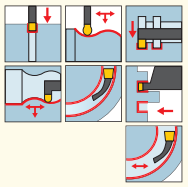
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GDMY-F

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки, для вязких материалов





Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	IC808	IC908	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	25.00	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

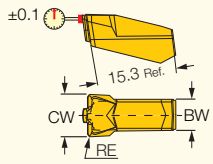
(3) Максимальная глубина резания

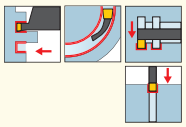
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIMM 8CC

Односторонние прессованные пластины с фронтальным разделителем стружки, для черновой прорезки наружных канавок и точения





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GIMM 8CC	8.00	0.80	0.05	0.050	5.80	●	●	0.30-0.45

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

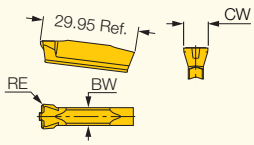
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

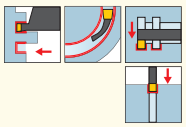
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN-P8 (283) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278)

CUTGRIP

GDMM-CC

Односторонние прессованные пластины с фронтальным разделителем стружки, для черновой прорезки наружных канавок и точения





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC354	IC808	IC907	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GDMM 7CC	7.00	0.80	0.05	0.050	6.00		●			0.30-0.45
GDMM 8CC	8.00	0.80	0.05	0.050	5.60	●		●	●	0.30-0.45

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

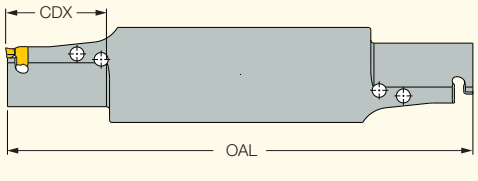
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

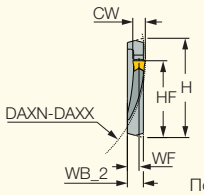
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNFFH-IQ

Лезвия для прорезки торцевых канавок





Показано правостороннее

Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX	HF	H	WF	WB_2	OAL	Пластина	
TNFFH 65R/L-3IQ	3.00	65.0	90.0	18.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFH 90R/L-3IQ	3.00	90.0	120.0	18.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFH 120R/L-3IQ	3.00	120.0	160.0	24.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFH 80R/L-4IQ	4.00	80.0	150.0	32.00	24.8	32.0	3.80	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFH 150R/L-4IQ	4.00	150.0	500.0	32.00	24.8	32.0	3.80	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFH 80R/L-5IQ	5.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.50	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFH 150R/L-5IQ	5.00	150.0	500.0	35.00	24.8	32.0	3.50	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFH 80R/L-6IQ	6.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.30	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6*
TNFFH 150R/L-6IQ	6.00	150.0	700.0	35.00	24.8	32.0	3.30	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6*

• H - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Заказывается отдельно

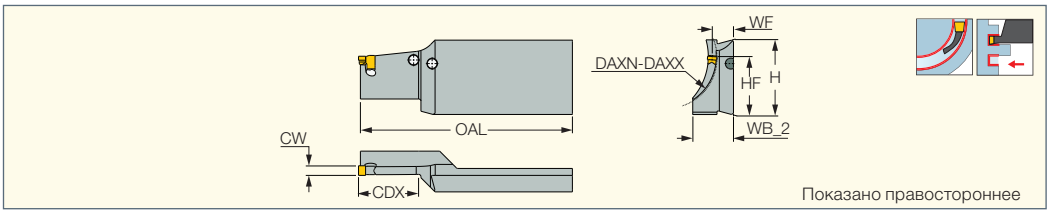
Пластины см. стр.: TNF GN-IQ (585) • TNF-M-IQ (585) • TNF-P-IQ (585)

Экстрактор ETF 3-6 (заказывается отдельно)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNFFA-IQ

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок



Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX	H	WF	HF	OAL	WB_2	Пластина
TNFFA 30R/L-3IQ	3.00	30.0	35.0	19.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 35R/L-3IQ	3.00	35.0	40.0	19.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 40R/L-3IQ	3.00	40.0	46.0	23.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 46R/L-3IQ	3.00	46.0	54.0	25.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 54R/L-3IQ	3.00	54.0	65.0	26.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 65R/L-3IQ	3.00	65.0	80.0	27.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...
TNFFA 80R/L-3IQ	3.00	80.0	100.0	27.00	32.0	9.50	24.8	90.00	16.7	TNF 3...
TNFFA 35R/L-4IQ	4.00	35.0	45.0	25.00	32.0	9.00	24.8	90.00	18.1	TNF 4...
TNFFA 45R/L-4IQ	4.00	45.0	60.0	25.00	32.0	9.00	24.8	90.00	17.3	TNF 4...
TNFFA 60R/L-4IQ	4.00	60.0	80.0	27.00	32.0	9.00	24.8	90.00	18.0	TNF 4...
TNFFA 80R/L-4IQ	4.00	80.0	130.0	27.00	32.0	9.00	24.8	90.00	14.8	TNF 4...
TNFFA 40R/L-5IQ	5.00	40.0	50.0	25.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...
TNFFA 50R/L-5IQ	5.00	50.0	70.0	28.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...
TNFFA 70R/L-5IQ	5.00	70.0	100.0	30.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...
TNFFA 100R/L-5IQ	5.00	100.0	180.0	35.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...
TNFFA 45R/L-6IQ	6.00	45.0	60.0	25.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...
TNFFA 60R/L-6IQ	6.00	60.0	80.0	28.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...
TNFFA 80R/L-6IQ	6.00	80.0	110.0	30.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...
TNFFA 110R/L-6IQ	6.00	110.0	300.0	35.00	32.0	10.20	24.8	90.00	14.8	TNF 6...

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

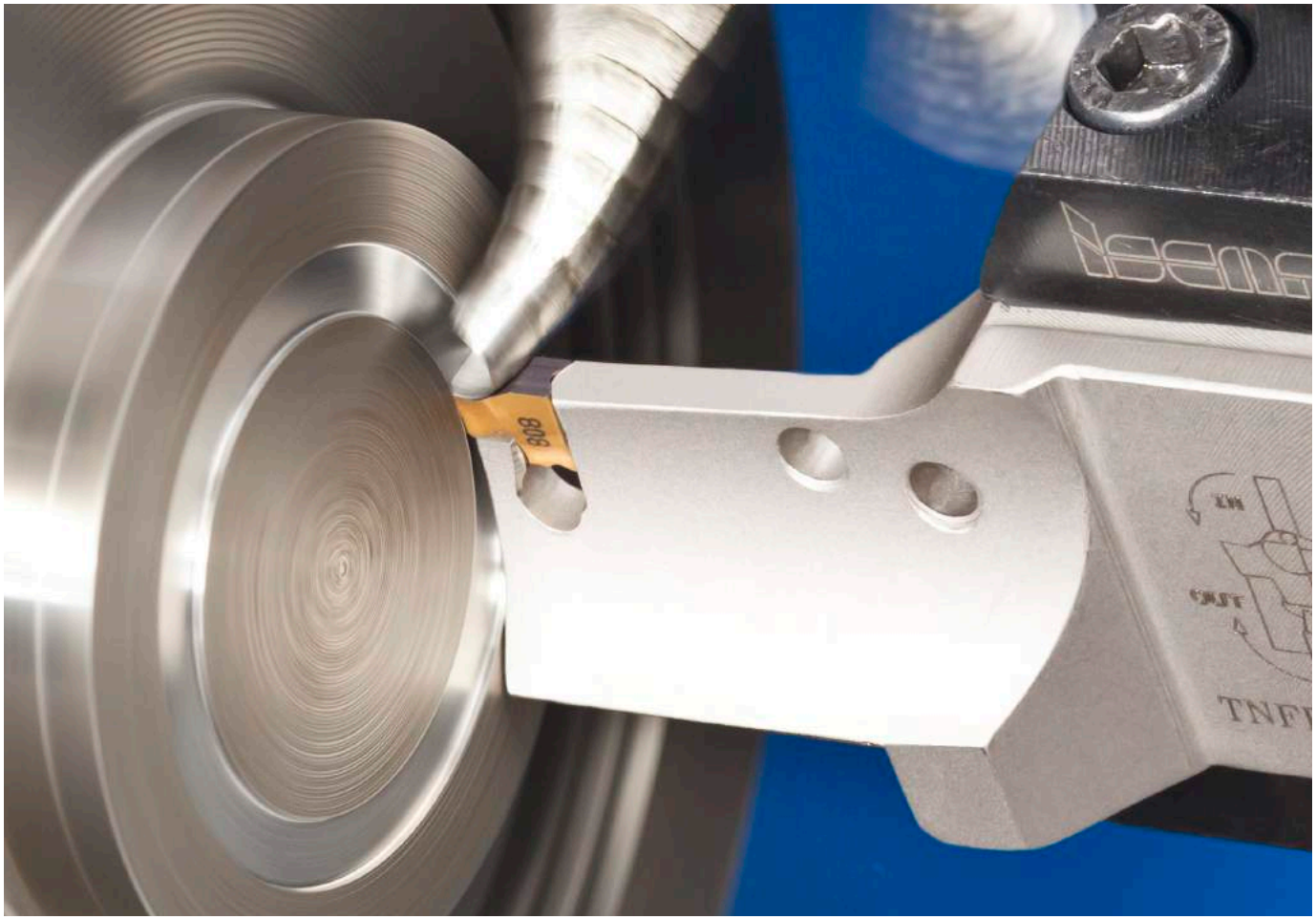
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: TNF GN-IQ (585) • TNF-M-IQ (585) • TNF-P-IQ (585)

Запасные части

Обозначение	
TNFFA-IQ	ETF 3-6*

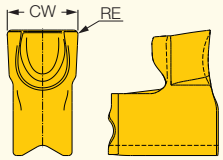
* Заказывается отдельно



TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNF-P-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки стали



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	IC808	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
TNF 3P-IQ	3.00	0.30	0.05	●	0.10-0.15
TNF 4P-IQ	4.00	0.25	0.05	●	0.10-0.15
TNF 5P-IQ	5.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20
TNF 6P-IQ	6.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

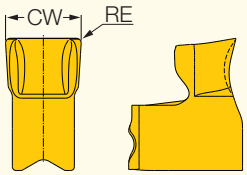
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583) • TNFPAD-XL-JHP (569)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNF-M-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	IC808	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
TNF 3M-IQ	3.00	0.30	0.05	●	0.08-0.10
TNF 4M-IQ	4.00	0.25	0.05	●	0.08-0.12
TNF 5M-IQ	5.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20
TNF 6M-IQ	6.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

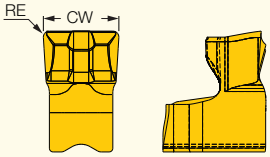
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583) • TNFPAD-XL-JHP (569)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNF GN-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки стали



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	IC808	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
TNF 3GN-IQ	3.00	0.30	0.05	●	0.06-0.10
TNF 4GN-IQ	4.00	0.25	0.05	●	0.06-0.12
TNF 5GN-IQ	5.00	0.35	0.05	●	0.08-0.16
TNF 6GN-IQ	6.00	0.35	0.05	●	0.08-0.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

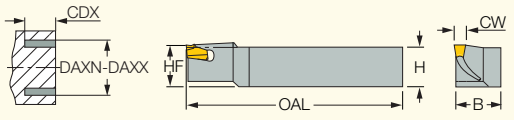
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583) • TNFPAD-XL-JHP (569)

SELF-GRIP

SGFFR/L

Державки для прорезки торцевых канавок



Показана левосторонняя

Обозначение	CW	H	B	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	HF	OAL	Пластина	
SGFFR/L 20-25-2	2.10	20.0	20.0	13.00	25.0	30.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-2	2.10	20.0	20.0	14.00	29.0	36.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-2	2.10	20.0	20.0	16.00	35.0	46.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-45-2	2.10	20.0	20.0	20.00	45.0	61.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-60-2	2.10	20.0	20.0	20.00	60.0	80.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-35-2	2.10	25.0	25.0	16.00	35.0	46.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-45-2	2.10	25.0	25.0	20.00	45.0	61.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-2	2.10	25.0	25.0	20.00	60.0	80.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-25-2	2.10	25.0	25.0	13.00	25.0	30.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-30-2	2.10	25.0	25.0	14.00	29.0	36.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-3	3.00	20.0	20.0	16.00	30.0	35.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 20-35-3	3.00	20.0	20.0	18.00	34.4	40.6	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 20-40-3	3.00	20.0	20.0	20.00	40.0	47.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 20-46-3	3.00	20.0	20.0	22.00	46.0	55.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 20-55-3	3.00	20.0	20.0	22.00	54.0	65.0	21.2	120.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 20-65-3	3.00	20.0	20.0	23.00	64.0	80.0	21.0	120.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 20-80-3	3.00	20.0	20.0	24.00	79.0	100.0	20.7	120.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-40-3	3.00	25.0	25.0	20.00	40.0	47.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR/L 25-55-3	3.00	25.0	25.0	24.00	54.0	65.0	26.2	130.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 25-30-3	3.00	25.0	25.0	16.00	30.0	35.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 25-35-3	3.00	25.0	25.0	18.00	34.4	40.6	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 25-46-3	3.00	25.0	25.0	22.00	46.0	55.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 25-65-3	3.00	25.0	25.0	25.00	64.0	80.0	26.0	130.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 25-80-3	3.00	25.0	25.0	26.00	79.0	100.0	25.7	130.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR/L 20-35-4	4.00	20.0	20.0	20.00	35.0	45.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 20-45-4	4.00	20.0	20.0	25.00	44.0	58.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 20-60-4	4.00	20.0	20.0	25.00	57.0	80.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 20-80-4	4.00	20.0	20.0	25.00	79.0	130.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-45-4	4.00	25.0	25.0	25.00	44.0	58.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-60-4	4.00	25.0	25.0	26.00	57.0	80.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-80-4	4.00	25.0	25.0	26.00	79.0	130.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 25-35-4	4.00	25.0	25.0	20.00	35.0	45.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 20-50-5	5.00	20.0	20.0	25.00	50.0	75.0	20.0	120.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 20-75-5	5.00	20.0	20.0	26.00	74.0	130.0	20.0	120.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-100-5	5.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 25-50-5	5.00	25.0	25.0	26.00	50.0	71.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 25-70-5	5.00	25.0	25.0	28.00	69.0	102.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 20-60-6	6.00	20.0	20.0	25.00	57.0	60.0	20.0	120.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-100-6	6.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	25.0	150.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-60-6	6.00	25.0	25.0	30.00	57.0	77.0	25.0	150.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-75-6	6.00	25.0	25.0	30.00	75.0	102.0	25.0	150.00	GFF 6N	SET ESG 1

• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках

(1) Минимальный диаметр

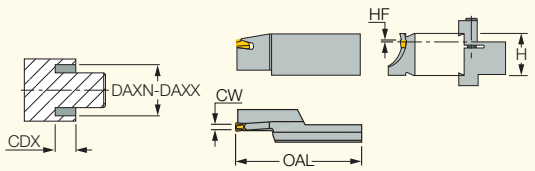
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (589) • GFF-R/L (589)

SELF-GRIP

SGFFA

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок, для стандартных блоков



Показано правостороннее

Обозначение	CW	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	H	HF	OAL	
SGFFA 25-R/L-2	2.10	13.00	25.0	30.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 30-L-2	2.10	14.00	29.0	36.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 35-L-2	2.10	16.00	35.0	46.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 45-L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 60-L-2	2.10	20.00	60.0	80.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 80-L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 35-L-3	3.00	20.00	34.4	40.6	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 40-L-3	3.00	22.00	40.0	47.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 46-L-3	3.00	24.00	46.0	55.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 55-L-3	3.00	25.00	54.0	65.0	32.0	1.2	90.00	SET ESG 1
SGFFA 65-L-3	3.00	26.00	64.0	80.0	32.0	1.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 80-L-3	3.00	28.00	79.0	100.0	32.0	0.7	95.00	SET ESG 1
SGFFA 35-L-4	4.00	25.00	35.0	45.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 45-R/L-4	4.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 40-R/L-5	5.00	25.00	40.0	52.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 50-R/L-5	5.00	28.00	50.0	71.0	32.0	0.0	95.00	SET ESG 1
SGFFA 70-L-5	5.00	30.00	69.0	102.0	32.0	0.0	95.00	SET ESG 1
SGFFA 100-L-5	5.00	35.00	100.0	180.0	32.0	0.0	100.00	SET ESG 1
SGFFA 45-R/L-6	6.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	SET ESG 1
SGFFA 60-L-6	6.00	30.00	57.0	77.0	32.0	0.0	95.00	SET ESG 1
SGFFA 75-R/L-6	6.00	35.00	75.0	102.0	32.0	0.0	100.00	SET ESG 1

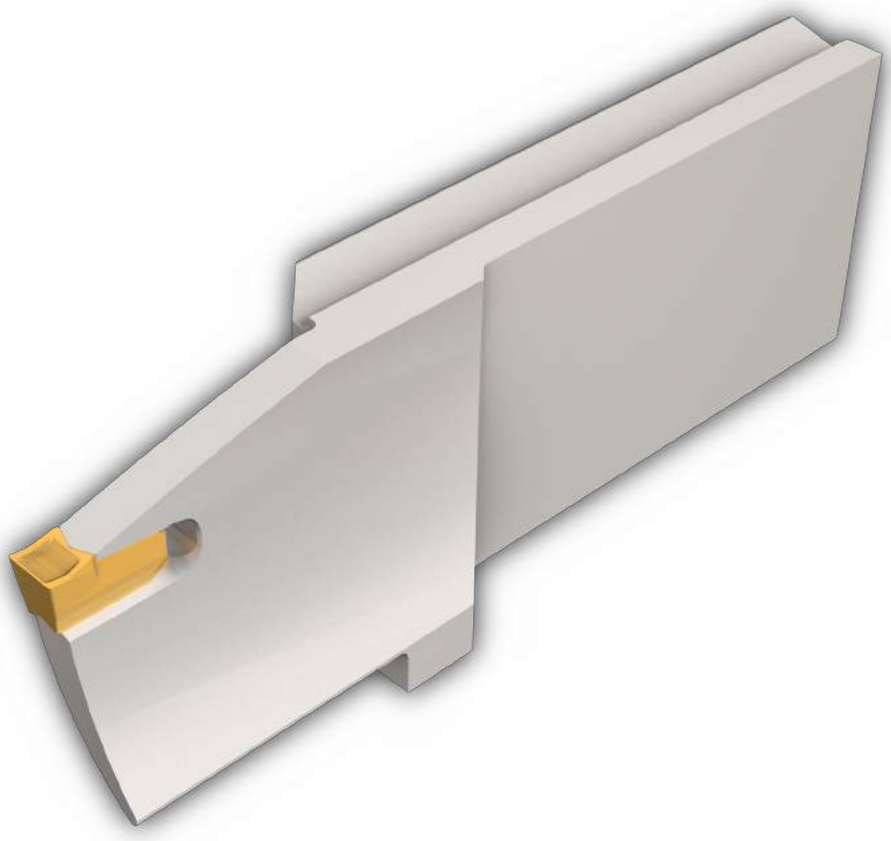
• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках. • H - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (589) • GFF-R/L (589)

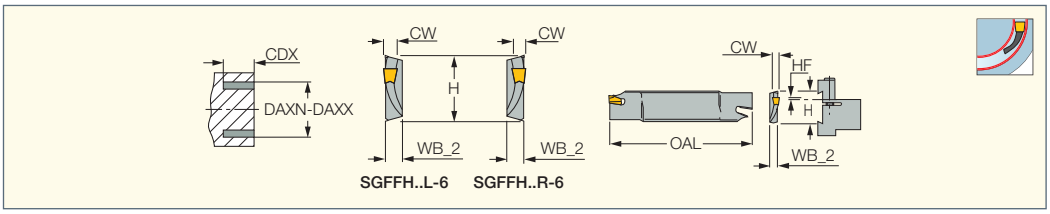
Блоки: SGTBF (618) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)



SELFGRIP

SGFFH

Лезвия для прорезки торцевых канавок



Обозначение	CW	CDX	DAXN[1]	DAXX[2]	HF	H	WB_2	OAL
SGFFH 35-R/L-2	2.10	20.00	35.0	46.0	0.8	32.0	5.2	150.00
SGFFH 45-R/L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	0.8	32.0	5.2	150.00
SGFFH 60-R-2	2.10	20.00	60.0	80.0	0.8	32.0	5.2	150.00
SGFFH 80-R/L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	0.8	32.0	4.0	150.00
SGFFH 100-R/L-2	2.10	20.00	101.0	132.0	0.0	32.0	4.0	150.00
SGFFH 75-R/L-3	3.00	20.00	65.0	92.0	1.0	32.0	5.2	150.00
SGFFH 90-R/L-3	3.00	20.00	90.0	122.0	0.2	32.0	5.2	150.00
SGFFH 120-R/L-3	3.00	25.00	120.0	160.0	0.0	32.0	5.2	150.00
SGFFH 80-R/L-4	4.00	30.00	80.0	155.0	2.5	32.0	5.2	150.00
SGFFH 150-R/L-4	4.00	30.00	150.0	500.0	2.5	32.0	5.2	150.00
SGFFH 80-R/L-5	5.00	32.00	80.0	162.0	0.0	32.0	5.2	150.00
SGFFH 150-R/L-5	5.00	35.00	150.0	600.0	0.0	32.0	5.2	150.00
SGFFH 90-R/L-6	6.00	32.00	90.0	150.0	0.0	32.0	8.0	150.00
SGFFH 150-R/L-6	6.00	35.00	148.0	700.0	0.0	32.0	5.2	150.00

• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках. • H - соединительный размер лезвия и блока

[1] Минимальный диаметр

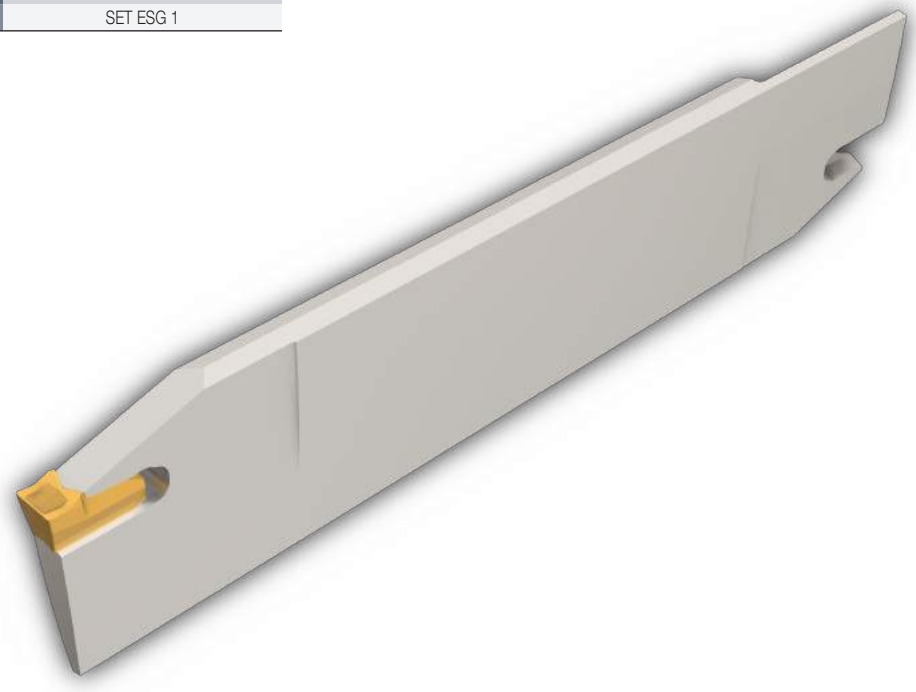
[2] Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (589)

Блоки см. стр.: SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

Запасные части

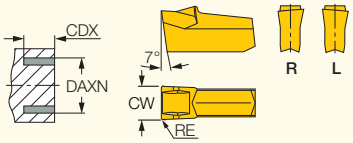
Обозначение	
SGFFH 35-L-2	SET ESG 0.5
SGFFH 35-R-2	ESG 0.5
SGFFH 45-L-2	SET ESG 0.5
SGFFH 45-R-2	ESG 0.5
SGFFH 60-R-2	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-2	ESG 0.5
SGFFH 100-R/L-2	ESG 0.5
SGFFH 75-R/L-3	SET ESG 1
SGFFH 90-R/L-3	SET ESG 1
SGFFH 120-R/L-3	SET ESG 1
SGFFH 80-R/L-4	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-4	SET ESG 1
SGFFH 80-R/L-5	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-5	SET ESG 1
SGFFH 90-R/L-6	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-6	SET ESG 1



SELFGRIP

GFF-R/L

Пластины для прорезки торцевых канавок



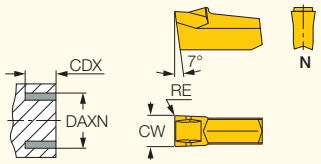
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	DAXN[3]	DAXX[4]	Прочный ↔ Твердый IC354	IC20	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFF 2R	2.10	0.20	0.10	0.050	25.0	36.0	●	●	0.03-0.13
GFF 3L	3.00	0.30	0.10	0.050	30.0	55.0		●	0.03-0.15
GFF 3R	3.00	0.30	0.10	0.050	30.0	55.0	●	●	0.03-0.15

[1] Допуск на ширину резания (+/-)
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)
[3] Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
[4] Максимальный диаметр осевой канавки
Державки см. стр.: SGFFA (587) • SGFFR/L (586)

SELFGRIP

GFF-N

Пластины для прорезки торцевых канавок



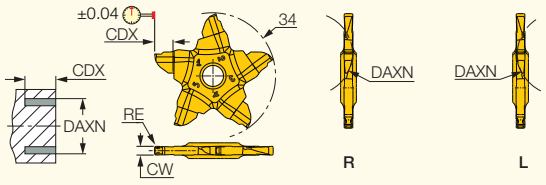
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	DAXN[3]	Прочный ↔ Твердый IC354	IC20	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFF 2N	2.10	0.20	0.10	0.050	35.0	●	●	0.03-0.13
GFF 3N	3.00	0.30	0.10	0.050	54.0	●	●	0.03-0.15
GFF 4N	4.00	0.25	0.10	0.050	35.0	●	●	0.04-0.18
GFF 5N	5.00	0.25	0.10	0.050	40.0	●	●	0.05-0.18
GFF 6N	6.00	0.25	0.10	0.050	44.0	●	●	0.05-0.20

• Глубина прорезки канавок ограничена только используемым инструментом
[1] Допуск на ширину резания (+/-)
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)
[3] Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
Державки см. стр.: SGFFA (587) • SGFFH (588) • SGFFR/L (586)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34F-R/L

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок и точения



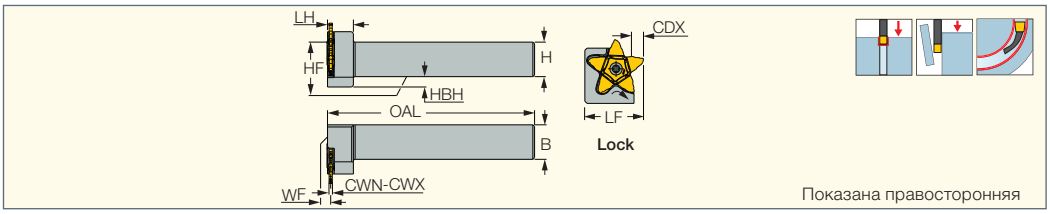
Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL[1]	CDX	DAXN[2]	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PENTA 34F239-0.15-22R/L	2.39	0.15	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/L	2.47	0.20	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/L	3.00	0.40	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.15
PENTA 34F400-0.40-22R/L	4.00	0.40	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.15

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613
[1] Допуск на радиус при вершине (+/-)
[2] Минимальный диаметр осевой канавки
Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PCHPR/L

Перпендикулярные державки для прорезки и точения канавок, торцевой обработки и отрезки, для пластин с 5 режущими кромками



Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	HF	WF	LF	OAL	LH	HBH
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 (4)	6.50	16.0	1.50 (5)	23.5	120.00	11.5	-
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 (4)	6.50	20.0	1.50 (5)	28.0	120.00	11.5	-
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 (4)	6.50	25.0	1.50 (5)	33.0	135.00	11.5	-
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	10.00	20.0	1.90	34.0	120.00	15.0	6.0
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	10.00	25.0	1.90	34.0	135.00	15.0	-

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Дополнительная информация в описании пластины
(4) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу
(5) Для пластин CW<3.2 мм

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664) • PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320) • PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530) • PENTA 24R/L-Z (533) • PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535) • PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

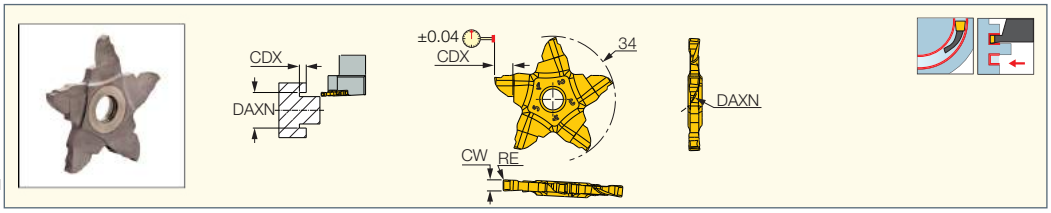
Запасные части

Обозначение		
PCHPL 16-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 16-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 20-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 20-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 25-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 25-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPR/L 20-34	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	SR 16-212-01397	T-20/5

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34F-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок и точения вдоль валов глубиной до 5 мм и минимальным диаметром 22 мм



Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	DAXN(1)	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PENTA 34F239-0.15-22R/LS	2.39	0.15	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/LS	2.47	0.20	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/LS	3.00	0.40	5.00	22.0	•	0.08-0.15
PENTA 34F400-0.40-22R/LS	4.00	0.40	5.00	22.0	•	0.08-0.15

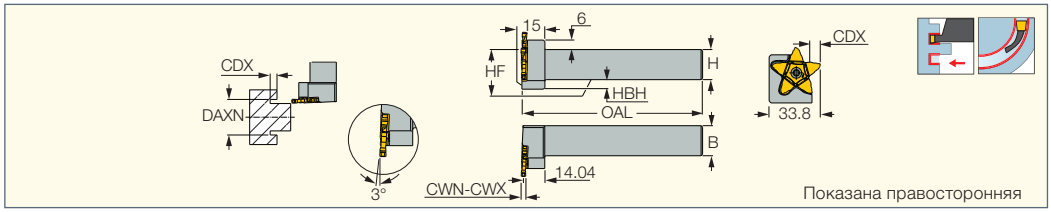
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

Державки см. стр.: PCHPRS/LS (590)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PCHPRS/LS

Перпендикулярные державки для пластин с 5 режущими кромками, для обработки рядом с длинными центральными валами



Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	OAL	HBH	CDX(3)	HF		
PCHPR/LS 20-34	20.0	20.0	2.39	4.00	120.00	6.0	5.00	20.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5
PCHPR/LS 25-34	25.0	25.0	2.39	4.00	135.00	-	5.00	25.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Ограничение пластины

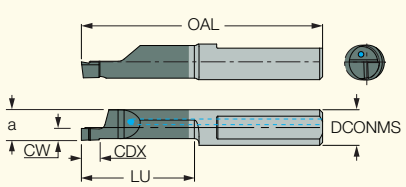
Пластины см. стр.: PENTA 34F-RS/LS (590)

Инструмент для мелкоразмерной обработки

JETCUT PICCOCUT

PICCO-010/610-N (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки торцевых канавок



Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	CDX	DCONMS	a	LU	OAL	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1006-10N	6.0	1.00	1.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1506-10N	6.0	1.50	2.00	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-10N	8.0	1.00	1.50	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-20N	8.0	1.00	1.50	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-30N	8.0	1.00	1.50	7.05	5.90	29.0	51.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-10N	8.0	1.00	1.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-20N	8.0	1.50	2.50	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1508-10N	8.0	1.50	2.50	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1508-30N	8.0	1.50	2.50	7.05	5.90	29.0	51.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-10N	8.0	1.50	2.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-20N	8.0	1.50	2.50	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.2008-30N	8.0	2.00	3.00	7.05	5.90	29.0	51.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-10N	8.0	2.00	3.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-20N	8.0	2.00	3.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-10N	8.0	2.00	3.00	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-20N	8.0	2.00	3.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-10N	8.0	2.50	3.50	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-20N	8.0	2.50	3.50	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-10N	8.0	2.50	3.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3008-10N	8.0	3.00	3.50	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-20N	8.0	3.00	3.50	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-30N	8.0	3.00	3.50	7.05	5.90	29.0	51.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-10N	8.0	3.00	3.50	6.05	5.20	9.0	32.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-20N	8.0	3.00	3.50	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.06

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы • Резцы с острыми углами • Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

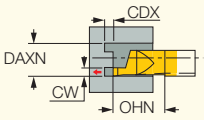
• Подробные режимы резания см. стр. 604

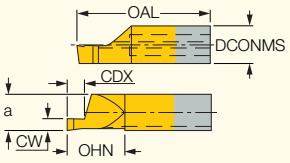
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

PICCOCUT

PICCO-010/610 (для прорезки торцевых канавок)

Резцы для прорезки торцевых канавок





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DAXN[1]	CW	CDX	DCONMS	a	OHN[2]	OAL	IC228	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1006-10	6.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1506-10	6.0	1.50	2.00	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-10	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-20	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-30	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-10	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-20	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-20	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-30	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1508-10	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-10	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-20	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.2008-30	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-10	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-20	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-10	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-20	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-10	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-20	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-30	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-10	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-20	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3008-10	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-20	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-30	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-10	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-20	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы • Резцы с острыми углами • Подробные режимы резания см. стр. 604

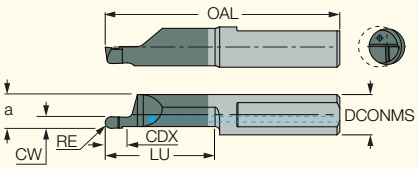
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

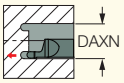
(2) Минимальный вылет

JETCUT PICCOCUT

PICCO-010-N (полный радиус для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для обработки торцевых канавок круглого профиля



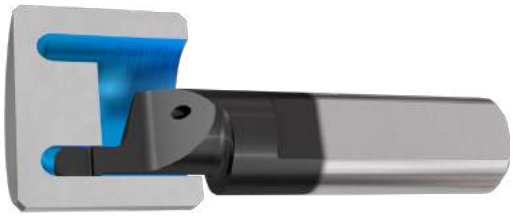


Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	RE	CDX	DCONMS	a	LU	OAL	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1005-10N	8.0	1.00	0.50	2.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1005-20N	8.0	1.00	0.50	2.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1608-10N	8.0	1.60	0.80	3.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.1608-20N	8.0	1.60	0.80	3.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.2010-10N	8.0	2.00	1.00	4.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2010-20N	8.0	2.00	1.00	4.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-10N	8.0	2.50	1.25	5.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-10N	8.0	3.00	1.50	6.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-20N	8.0	3.00	1.50	6.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.02-0.05

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

• Подробные режимы резания см. стр. 604

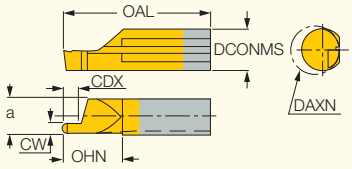
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок



PICCOCUT

PICCO-010 (для прорезки круглых торцевых канавок)

Резцы для обработки торцевых канавок круглого профиля (круглое дно)



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	RE	CDX	DCONMS	a	OHN(2)	OAL	IC1008	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1005-10	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1005-20	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1608-10	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.1608-20	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.2010-10	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2010-20	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-10	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-20	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-10	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-20	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Подробные режимы резания см. стр. 604

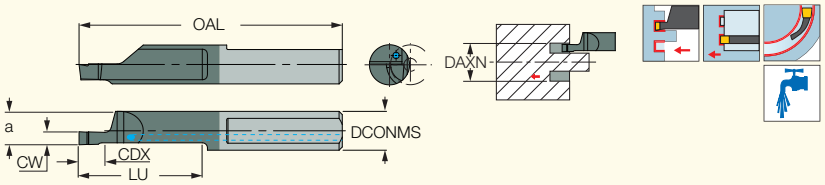
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

JETCUT PICCOCUT

PICCO-620-N (для прорезки торцевых канавок вдоль вала)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки канавок вдоль вала Dmin 6 мм



Обозначение	Размеры DAXN[1]	CW	CDX	DCONMS	a	LU	OAL	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 620.1006-20N	6.0	1.00	2.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 620.1506-20N	6.0	1.50	3.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.01-0.05
PICCO R 620.2006-20N	6.0	2.00	4.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.2506-20N	6.0	2.50	5.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.3006-20N	6.0	3.00	6.00	6.05	5.20	19.0	41.00	●	0.02-0.06

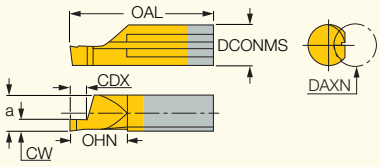
- В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Все твердосплавные резцы с острыми углами
- Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N • Подробные режимы резания см. стр. 604

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

PICCOCUT

PICCO-620 (для прорезки канавок вдоль вала)

Резцы для прорезки канавок вдоль вала, Dmin 6 мм



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DAXN[1]	CW	CDX	DCONMS	a	OHN[2]	OAL	IC1008	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 620.1006-20	6.0	1.00	2.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 620.1506-20	6.0	1.50	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.05
PICCO R 620.2006-20	6.0	2.00	4.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.2506-20	6.0	2.50	5.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.3006-20	6.0	3.00	6.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06

- В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Все твердосплавные резцы с острыми углами
- Подробные режимы резания см. стр. 604

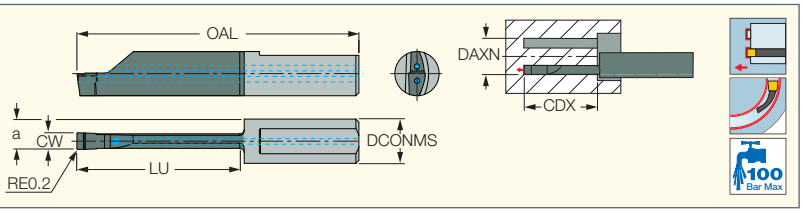
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

PICCOCUT JETCUT

PICCO-016/020-N (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок



Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	LU	CDX	DCONMS	a	OAL	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R016.0300-10N	16.0	3.00	9.00	9.00	8.00	5.50	32.00	●	0.01-0.05
PICCO R016.0300-20N	16.0	3.00	19.00	19.00	8.00	5.50	41.00	●	0.01-0.05
PICCO R016.0400-20N	16.0	4.00	19.00	19.00	8.00	6.00	41.00	●	0.01-0.05
PICCO R020.0300-25N	20.0	3.00	24.00	24.00	8.00	5.50	46.00	●	0.01-0.05
PICCO R020.0300-30N	20.0	3.00	29.00	29.00	8.00	5.50	51.00	●	0.01-0.04
PICCO R020.0300-40N	20.0	3.00	39.00	39.00	8.00	5.50	61.00	●	0.01-0.04
PICCO R020.0400-25N	20.0	4.00	24.00	24.00	8.00	6.00	46.00	●	0.01-0.06
PICCO R020.0400-30N	20.0	4.00	29.00	29.00	8.00	6.00	51.00	●	0.01-0.06
PICCO R020.0400-40N	20.0	4.00	39.00	39.00	8.00	6.00	61.00	●	0.01-0.05
PICCO R020.0500-25N	20.0	5.00	24.00	24.00	8.00	6.50	46.00	●	0.02-0.06
PICCO R020.0500-30N	20.0	5.00	29.00	29.00	8.00	6.50	51.00	●	0.02-0.06
PICCO R020.0500-35N	20.0	5.00	34.00	34.00	8.00	6.50	56.00	●	0.02-0.05
PICCO R020.0500-40N	20.0	5.00	39.00	39.00	8.00	6.50	61.00	●	0.02-0.05

• Резцы с двумя отверстиями подвода охлаждающей жидкости, давление до 100 бар • Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

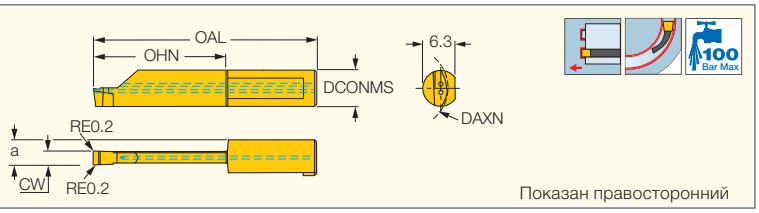
• Подробные режимы резания см. стр. 604

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

PICCOCUT

PICCO-016/020 (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	OHN(2)	DCONMS	a	OAL	IC1008	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 016.0300-10	16.0	3.00	10.00	8.00	5.50	30.00	●	0.01-0.05
PICCO R 016.0300-20	16.0	3.00	20.00	8.00	5.50	40.00	●	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-10	16.0	4.00	10.00	8.00	6.00	30.00	●	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-20	16.0	4.00	20.00	8.00	6.00	40.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-25	20.0	3.00	25.00	8.00	5.50	45.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-30	20.0	3.00	30.00	8.00	5.50	50.00	●	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-35	20.0	3.00	35.00	8.00	5.50	55.00	●	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-40	20.0	3.00	40.00	8.00	5.50	60.00	●	0.01-0.04
PICCO R 020.0400-25	20.0	4.00	25.00	8.00	6.00	45.00	●	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-30	20.0	4.00	30.00	8.00	6.00	50.00	●	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-35	20.0	4.00	35.00	8.00	6.00	55.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0400-40	20.0	4.00	40.00	8.00	6.00	60.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0500-20	20.0	5.00	20.00	8.00	6.50	40.00	●	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-25	20.0	5.00	25.00	8.00	6.50	45.00	●	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-30	20.0	5.00	30.00	8.00	6.50	50.00	●	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-35	20.0	5.00	35.00	8.00	6.50	55.00	●	0.02-0.05
PICCO R 020.0500-40	20.0	5.00	40.00	8.00	6.50	60.00	●	0.02-0.05

• Резцы с двумя отверстиями подвода охлаждающей жидкости, давление до 100 бар. • Подробные режимы резания см. стр. 604

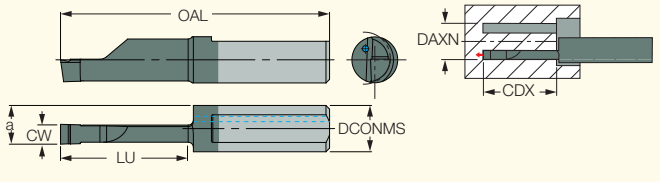
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

JETCUT PICCOCUT

PICCO-015-N (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок



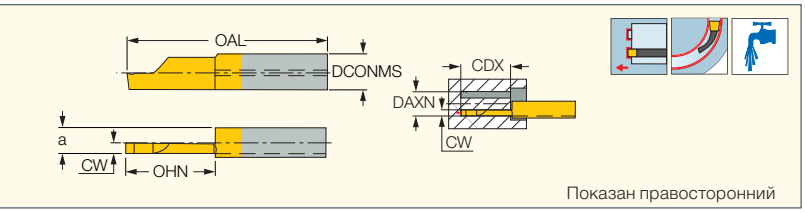
Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	LU	DCONMS	a	OAL	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 015.2515-20N	8.0	2.50	19.00	7.05	5.90	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 015.3015-20N	8.0	3.00	19.00	7.05	5.90	41.00	●	0.02-0.05
PICCO R 015.3015-30N	8.0	3.00	29.00	7.05	5.90	51.00	●	0.01-0.04

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Резцы с острыми углами
• Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N • Подробные режимы резания см. стр. 604
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

PICCOCUT

PICCO-015 (для прорезки торцевых канавок)

Резцы для прорезки глубоких торцевых канавок



Показан правосторонний

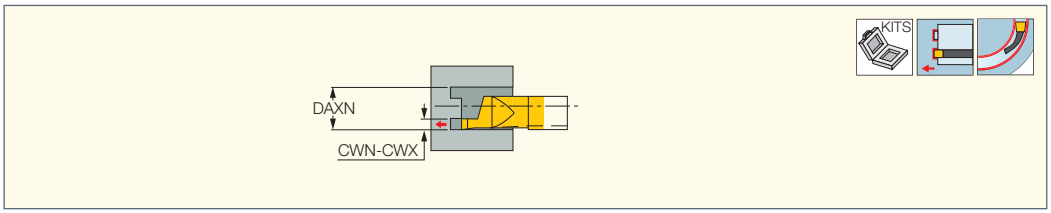
Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	OHN(2)	DCONMS	a	OAL	CDX	IC228	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 015.2515-20	8.0	2.50	20.00	7.00	5.90	35.00	20.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 015.3015-20	8.0	3.00	20.00	7.00	5.90	35.00	20.00	●	0.02-0.05
PICCO R 015.3015-30	8.0	3.00	30.00	7.00	5.90	45.00	30.00	●	0.01-0.04

В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ. • Резцы с острыми углами
• Подробные режимы резания см. стр. 604
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(2) Минимальный вылет

PICCOCUT

KIT PICCO (торцевая канавка)

Державка и набор твердосплавных резцов для прорезки и точения торцевых канавок



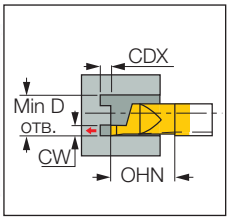
Обозначение	DAXN(1)	CWN(2)	CWX(3)
KIT PICCO SET-4R	8.0	1.00	3.00

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания

PICCO

Набор резцов PICCO Mini-Bar Tool Set - 4R для прорезки торцевых канавок

Обозначение	Min D отв-я	OHN	CDX	CW	Шт.	Обозначение
PICCO 16.D6					1x	Державка
PICCO R/L 010.1008-10	8.0	11	1.5	1.0	1x	Мини-резец
PICCO R/L 010.1508-10	8.0	11	2.5	1.5	1x	Мини-резец
PICCO R/L 010.2008-10	8.0	11	3.0	2.0	1x	Мини-резец
PICCO R/L 010.2508-20	8.0	21	3.5	2.5	1x	Мини-резец
PICCO R/L 010.3008-20	8.0	21	3.5	3.0	1x	Мини-резец

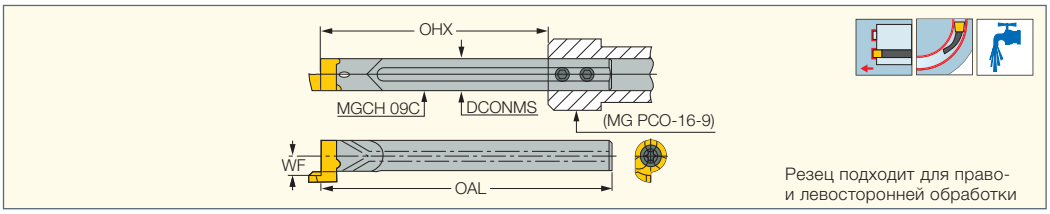


Сплав: IC228

CHAMGROOVE

MGCH-C (торцевая канавка)

Расточные державки для пластин GFQR, диапазон: Dmin 12 - Dmax 19 мм



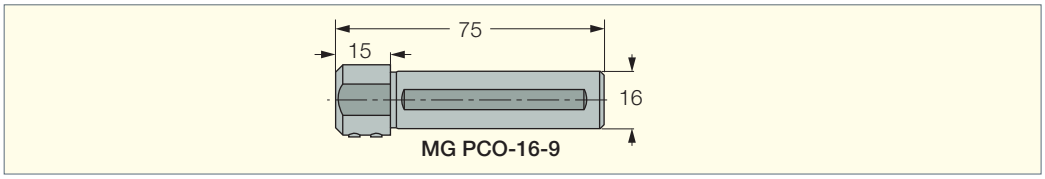
Обозначение	DCONMS	OAL	OHX(1)	WF		
MGCH 09C	9.00	83.50	65.0	5.50	SR 76-2145	T-15/5

(1) Максимальный вылет

Пластины см. стр.: GFQR (598)
Резцы см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399)

MG PCO

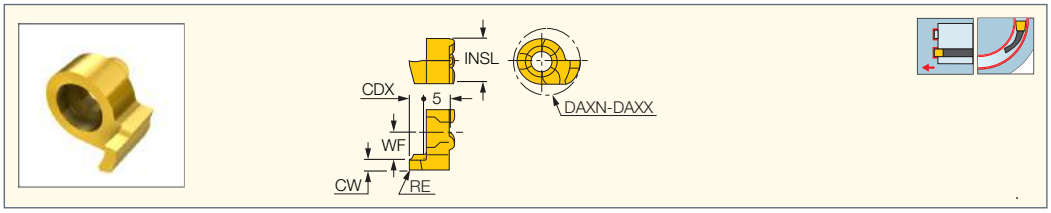
Державка



CHAMGROOVE

GFQR

Пластины для прорезки торцевых канавок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	DAXN(3)	DAXX(4)	IC528	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFQR 12-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.030	1.50	12.0	16.0	•	0.01-0.04
GFQR 12-1.50-0.20	1.50	0.20	0.02	0.030	2.50	12.0	17.0	•	0.01-0.04
GFQR 12-2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	12.4	18.0	•	0.02-0.05
GFQR 12-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	3.00	13.0	19.0	•	0.02-0.05

• Подробные режимы резания см. стр. 604

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

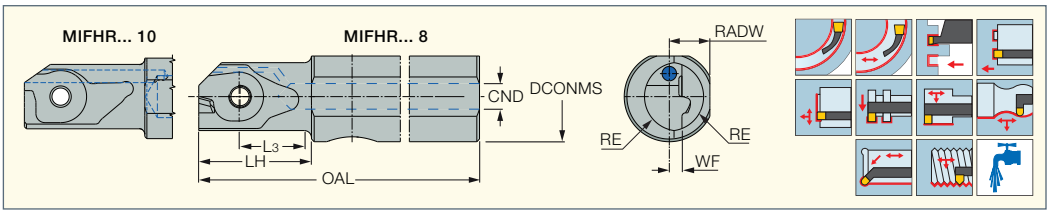
(3) Минимальный диаметр

(4) Максимальный диаметр

MINICUT MINI FACE LINE

MIFHR

Расточные державки для обработки поднутрений, торцевых и внутренних канавок и нарезания резьбы



Обозначение	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	RE	Пластина			
MIFHR 8SC-8-SRK (1)	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 (2)	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-10 (2)	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-15	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

(1) Твердосплавный хвостовик

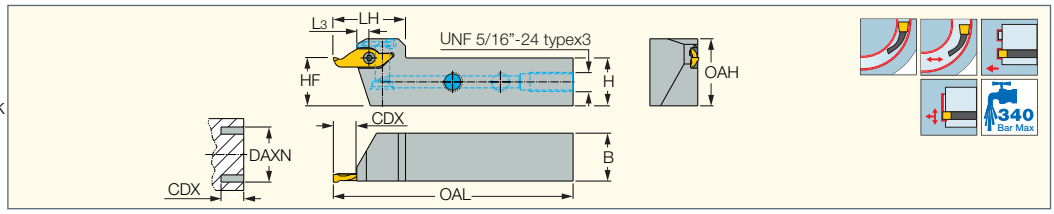
(2) Для этой державки доступны только пластины для прорезки торцевых канавок

Пластины см. стр.: MEFL (600) • MIFR (600) • MIGR 8 (413) • MITR 8-MT (650) • MIUR 8 (413)
Резцы см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399)

MINCUT MINI FACE LINE

MFHR-JHP

Державки для пластин MIFR 10 для прорезки торцевых канавок



Обозначение	H	B	OAL	LH	L3	CDX	DAXN(1)	OAH	HF	Пластина			
MFHR 12C-10-JHP	12.0	12.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	20.0	12.0	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 16C-10-JHP	16.0	16.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	24.0	16.0	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 20C-10-JHP	20.0	20.0	100.00	30.0	5.20	9.00	10.0	28.0	20.0	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360

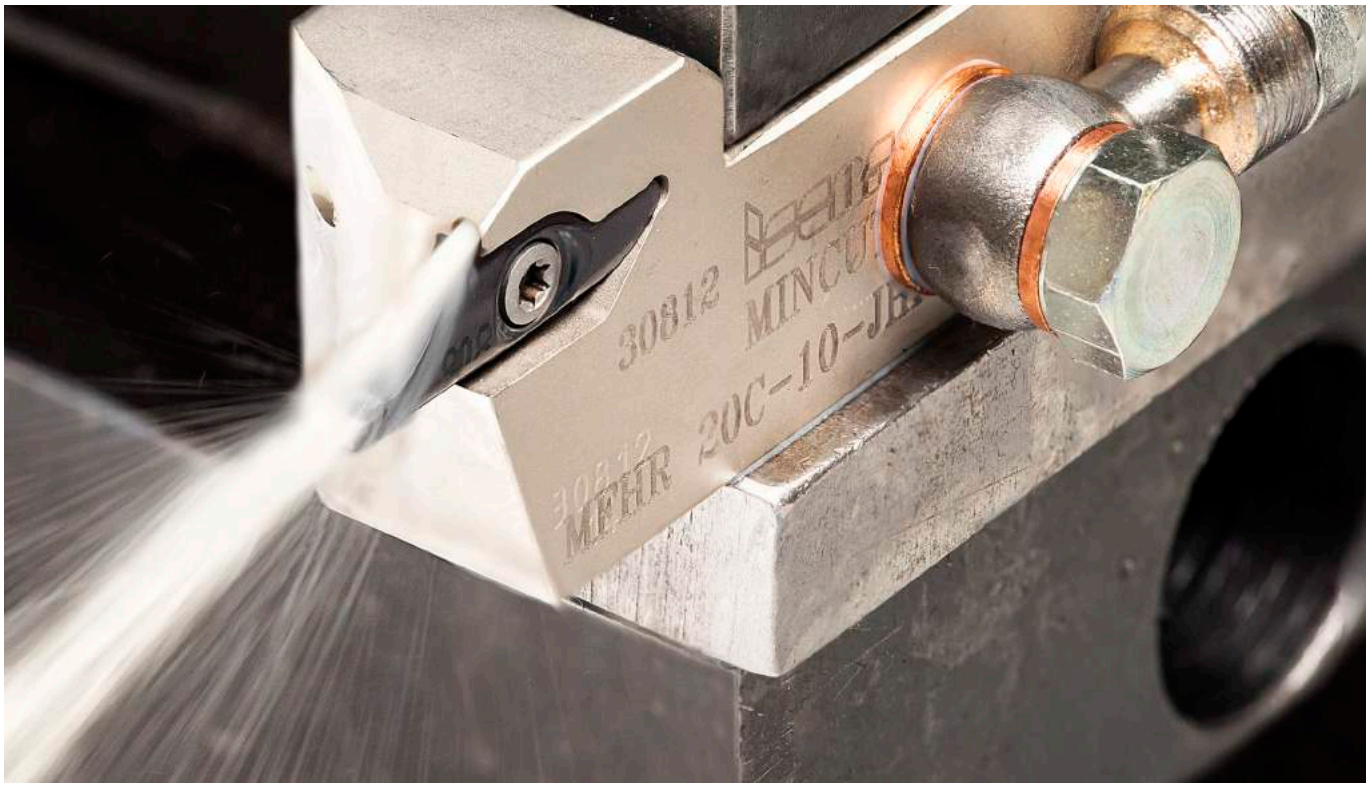
• DAXN см. информацию о пластине • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

Пластины см. стр.: MEFL (600) • MIFR (600)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

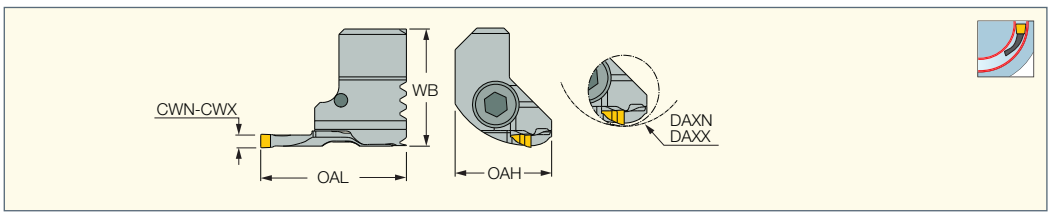
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
MFHR 12C-10-JHP	3	5-9	9-11
MFHR 16C-10-JHP	3	7-9	9-11



MINCUT MINI FACE LINE

IHSR-MIFR

Картриджи с пластинами MINCUT для кольцевого сверления, для установки на расточную головку BHR MB32-32X63



Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CWN(3)	CWX(4)	OAL	WB	OAH	Пластина		
IHSR 8-21 MIFR8	8.0	21.0	1.50	2.20	32.00	23.00	17.50	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5
IHSR 19-34 MIFR10	19.0	34.0	2.00	3.00	27.00	22.00	17.80	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок

(3) Минимальная ширина резания

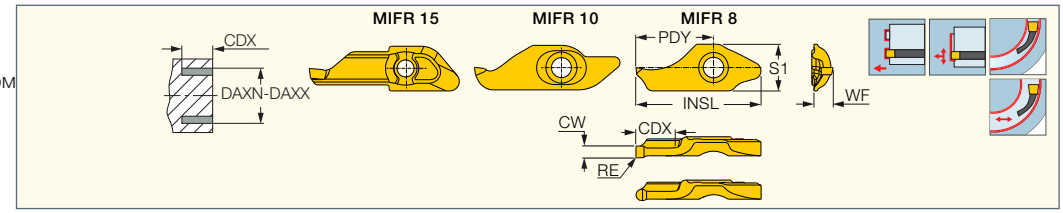
(4) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: MIFR (600)

MIN CUT MINI FACE LINE

MIFR

Пластины закрепляемые винтом для прорезки внутренних торцевых канавок и точения



Обозначение	Размеры INSL	CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	WF	S1	DAXN(3)	DAXX(4)	CDX	PDY	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
MIFR 8-1.50-0.20	17.70	1.50	0.02	0.20	0.020	2.60	6.5	8.0	11.5	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-1.60-0.80	17.70	1.60	0.02	0.80	0.020	2.60	6.5	8.0	12.1	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.00-0.20	17.70	2.00	0.02	0.20	0.020	2.80	6.5	8.0	16.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.20-0.20	17.70	2.20	0.02	0.20	0.020	2.90	6.5	8.0	21.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-0.20	25.10	2.00	0.02	0.20	0.020	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-1.00	25.10	2.00	0.02	1.00	0.020	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-0.20	25.10	2.50	0.02	0.20	0.020	3.10	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-1.25	25.10	2.50	0.02	1.25	0.020	3.30	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-0.20	25.10	3.00	0.02	0.20	0.020	3.40	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-1.50	25.10	3.00	0.02	1.50	0.020	3.30	7.6	10.0	34.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 15-2.50-0.20	30.00	2.50	0.02	0.20	0.020	5.55	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-2.50-1.25	30.00	2.50	0.02	1.25	0.020	5.55	9.0	12.0	47.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.00-0.20	30.00	3.00	0.02	0.20	0.020	5.85	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.00-1.50	30.00	3.00	0.02	1.50	0.020	5.85	9.0	10.0	-	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.50-0.20	30.00	3.50	0.02	0.20	0.020	6.00	9.0	10.0	-	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04

- Рекомендованные скорости резания и подачи могут быть увеличены на 20-30% для обработки алюминия и снижены на 20-30% для обработки титана и Inconel
- Рекомендации по скоростям резания см. стр. 600

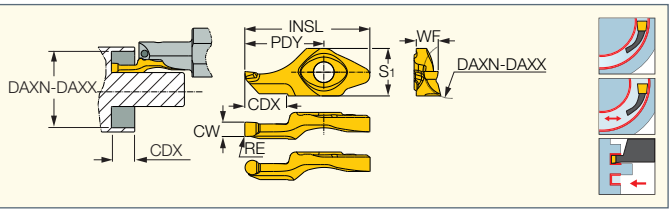
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(4) Максимальный диаметр осевой канавки

Державки см. стр.: IHSR-MIFR (599) • MFHR-JHP (599) • MIFHR (413)

MIN CUT MINI FACE LINE

MEFL

Пластины, закрепляемые винтом для прорезки и точения наружных торцевых канавок рядом с валами



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	WF	S1	CDX	PDY	INSL	DAXN(3)	DAXX(4)	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
MEFL 8-1.50-0.20	1.50	0.20	0.02	0.020	2.60	6.6	5.50	11.00	17.40	8.0	15.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-1.60-0.80	1.60	0.80	0.02	0.020	2.70	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	12.1	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.020	3.10	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	20.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	2.90	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	14.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.20-0.20	2.20	0.20	0.02	0.020	3.10	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	20.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 10-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.020	3.15	7.6	9.00	14.85	24.50	10.0	45.0	●	0.02-0.06	0.02-0.05
MEFL 10-2.50-1.25	2.50	1.25	0.02	0.020	3.15	7.6	9.00	14.85	24.50	10.0	45.0	●	0.02-0.06	0.02-0.05
MEFL 10-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.020	3.60	7.6	9.00	14.85	24.50	10.0	100.0	●	0.02-0.06	0.02-0.05
MEFL 10-3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.020	3.40	7.6	9.00	14.85	24.50	10.0	100.0	●	0.02-0.06	0.02-0.05

- Рекомендации по скоростям резания см. стр.

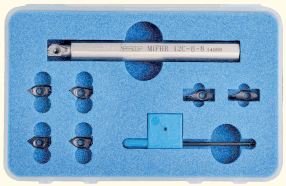
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(4) Максимальный диаметр осевой канавки

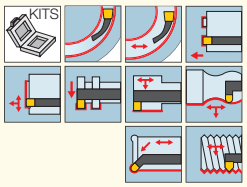
Державки см. стр.: MFHR-JHP (599) • MIFHR (413)

MINCUT MINI FACE LINE

MINCUT KIT

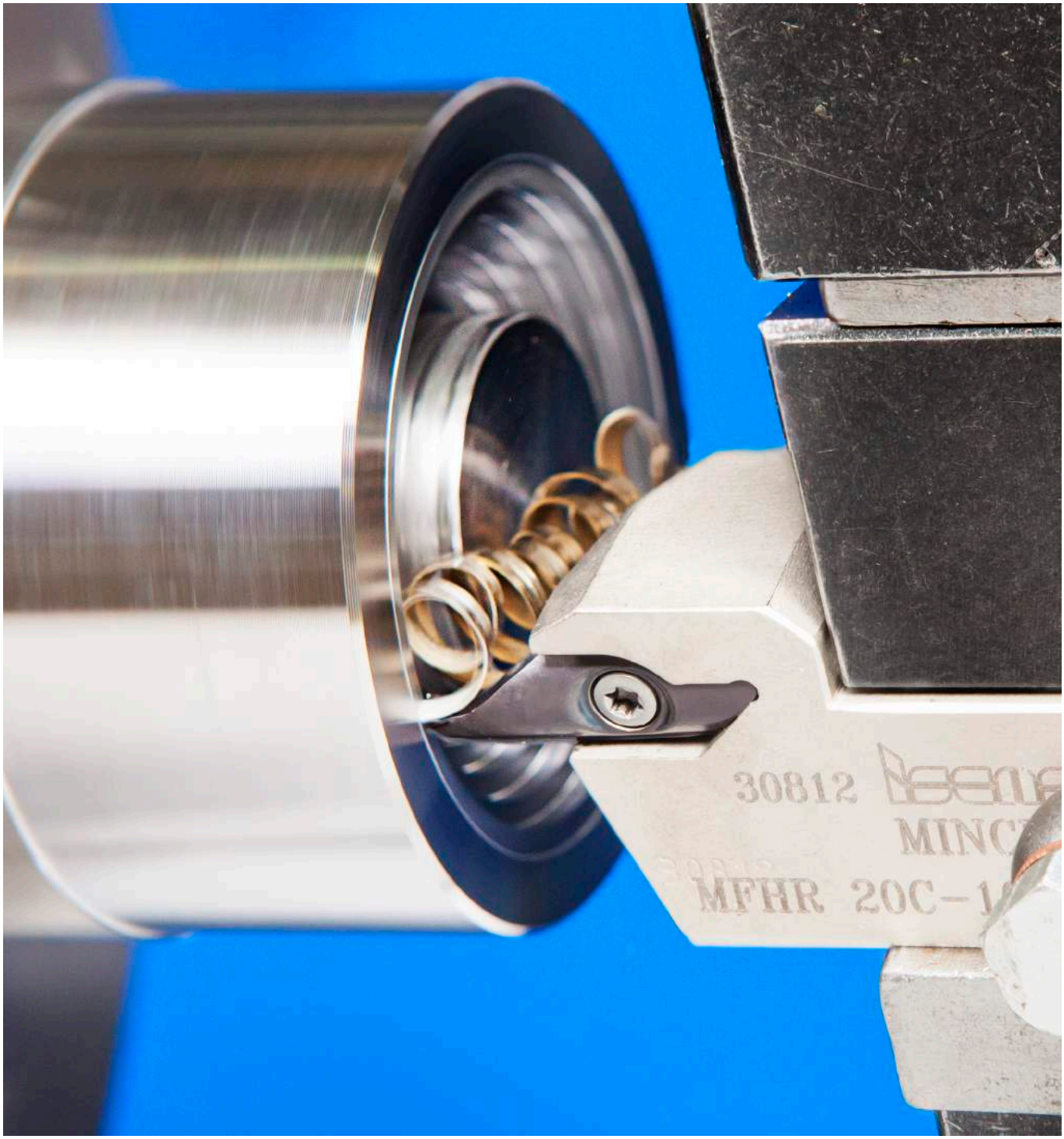
Державка и набор из 6 разных пластин для прорезки и точения внутренних торцевых канавок





Обозначение	Количество
KIT MINCUT	7

№ по каталогу	Обозначение	Количество
2801523	MIFHR 12C-8	1
6404029	MIGR 8-1.60-0.80	1
6404045	MIFR 8-2.20-0.20	1
6404049	MIFR 8-1.60-0.80	1
6405165	MITR 8-MT1-0.05	1
6405188	MIUR 8-1.00-0.50	1
6405194	MIGR 8-2.00-0.10	1



Рекомендации по скорости резания для торцевой обработки

ISO	Материал		Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёрдость, HB	№ материала
P	Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь и стальное литье (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, стальное литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
	Нержавеющая сталь и стальное литье		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь и стальное литье		Аустенитная	600	180	14
K	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом (GG)		Ферритный/перлитный		180	15
			Перлитный/ мартенситный		260	16
	Серый чугун (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Кованые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			Структурированные		100	22
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26
			Латунь		90	27
			Электролитная медь		100	28
	Неметаллические материалы		Прочные пластмассы, волокниты			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Alpha+beta структурированные сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38
			Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41

№ материала	IC228/528	IC830	IC354	IC908	IC808	IC8250
1	85 - 125	90 - 135	95 - 145	120 - 180	125 - 190	180 - 270
2	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
3	60 - 85	65 - 95	70 - 100	85 - 125	90 - 130	125 - 185
4	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
5	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
6	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
7	50 - 85	55 - 95	60 - 100	75 - 125	80 - 130	110 - 185
8	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
9	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
10	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
11	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165

	IC806	IC808	IC354	IC830	IC20	
12	110 - 200	100 - 180	80 - 145	75 - 135	50 - 90	
13	100 - 185	90 - 170	70 - 135	65 - 125	45 - 85	

	IC806	IC808	IC354	IC830	IC20	
14	90 - 170	80 - 155	65 - 125	60 - 115	40 - 75	

	IC5010	IC428	IC8250	IC808	IC20	
15	135 - 255	125 - 230	110 - 205	85 - 160	60 - 115	
16	120 - 180	110 - 160	100 - 145	75 - 110	55 - 80	
17	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
18	105 - 170	95 - 155	85 - 140	65 - 110	45 - 75	
19	160 - 265	145 - 240	130 - 215	100 - 170	70 - 120	
20	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	

	IC808	IC20				
21	330 - 990	300 - 900				
22	250 - 825	225 - 750				
23	250 - 825	225 - 750				
24	165 - 495	150 - 450				
25	165 - 330	150 - 300				
26	165 - 330	150 - 300				
27	120 - 250	110 - 225				
28	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 165	35 - 150				
30						

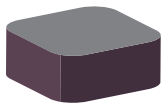
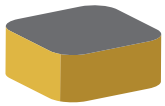
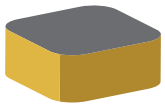
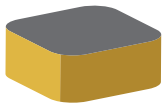
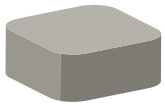
	IC806	IC908	IC808	IC830	IC20	
31	45 - 70	35 - 55	35 - 60	25 - 40	25 - 40	
32	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
33	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
34	25 - 45	20 - 35	20 - 35	15 - 25	15 - 25	
35	20 - 30	15 - 25	15 - 25	10 - 20	10 - 15	
36	105 - 180	85 - 145	90 - 150	65 - 110	60 - 100	
37	40 - 50	30 - 40	30 - 40	25 - 35	35 - 45	

	IC808	IC20				
38	25-30	20-30				
39	20-30	15-25				
40	30-45	30-40				
41	25-30	25-30				

Рекомендации по скорости резания для торцевой обработки

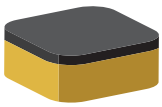
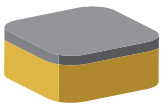
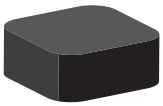
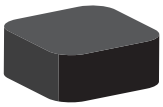
ISO	Материал		Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёр-дость, НВ	№ матер-иала	Скорость резания (м/мин)	GFQR IC528 Подача (мм/об)	PICCO IC228 Подача (мм/об)	MIFR/ MEFL 8 IC908 Подача (мм/об)	MIFR 10 IC908 Подача (мм/об)	MIFR 15 IC908 Подача (мм/об)
P	Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1	80-180	0.02-0.08	0.015-0.05	0.015-0.08	0.03-0.10	0.03-0.08
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2						
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3	80-130	0.02-0.06	0.015-0.04			
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4						
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5	80-120	0.02-0.06	0.015-0.04			
	Низколегированная сталь и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6	80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
			Закаленная и отпущенная	930	275	7	80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
				1000	300	8	80-120	0.02-0.06	0.015-0.03			
				1200	350	9	80-120	0.02-0.05	0.015-0.03			
	Высоколегированная сталь, стальное литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11	80-120	0.02-0.08	0.015-0.03			
	Нержавеющая сталь и стальное литье		Ферритная/ мартенситная	680	200	12	40-120	0.02-0.08	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
			Мартенситная	820	240	13	40-120	0.02-0.07	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
M	Нержавеющая сталь и стальное литье		Аустенитная	600	180	14	40-100	0.02-0.06	0.015-0.03	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
K	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом (GG)		Ферритный/перлитный		180	15	80-140	0.02-0.08	0.015-0.05	0.02-0.10	0.05-0.12	0.04-0.10
			Перлитный/ мартенситный		260	16	80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
	Серый чугун (GGG)		Ферритный		160	17	80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
			Перлитный		250	18	80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	80-140	0.02-0.06	0.015-0.04			
			Перлитный		230	20	80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
N	Кованые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	150-320	0.02-0.08	0.015-005	0.02-0.10	0.05-0.15	0.05-0.12
			Структурированные		100	22	100-250	0.02-0.08	0.015-005			
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	150-300	0.02-0.08	0.015-005			
			Структурированные		90	24	150-300	0.02-0.08	0.015-005			
		>12% Si	Жаропрочные		130	25	100-150	0.02-0.08	0.015-005			
	Медные сплавы	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	80-230	0.02-0.08	0.015-005			
			Латунь		90	27	70-200	0.02-0.08	0.015-005			
			Электролитная медь		100	28	50-180	0.02-0.08	0.015-005			
	Неметаллические материалы		Прочные пластмассы, волокниты			29						
			Твердая резина			30						
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31	20-40	0.02-0.06	0.015-0.04	0.015-0.7	0.02-0.08	0.02-0.05
			Структурированные		280	32	15-30	0.02-0.06	0.015-0.04			
		Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33	15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
			Структурированные		350	34	15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
			Литье		320	35	15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36	40-120	0.02-0.06	0.015-0.04			
			Alpha+beta структурированные сплавы	RM 1050		37	20-50	0.02-0.06	0.015-0.04			
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38						
			Закаленная		60 HRC	39						
	Отбеленный чугун		Литье		400	40						
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41						

Таблица сплавов ISCAR для прорезки торцевых канавок

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*
PVD-ПОКРЫТИЕ	IC354	P20-P40 M20-M30	Прочная основа с покрытием PVD, используется для общей обработки широкого спектра материалов из углеродистой стали, легированной и нержавеющей стали на средних скоростях и подачах.	Покрытие TiCN Основа	
	IC806	M05-M15 S10-S20	Твердая мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Превосходный вариант для обработки жаропрочных и титановых сплавов на средних и относительно высоких скоростях резания. Высокая износостойкость и устойчивость к пластическим деформациям.	Покрытие TiAlN AlTiN Основа	
	IC807	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	Твердая мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Подходит для обработки стали, легированной и аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Высокая износостойкость и устойчивость к пластическим деформациям.	TiN Покрытие TiAlN Основа	
	IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Прочная мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Используется для общей обработки широкого спектра материалов таких как сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания и подачах. Высокая износостойкость и устойчивость к скалыванию.	TiN TiAlN Основа	
	IC830	P30-P45 M25-M40 S20-S30	Прочная основа с покрытием PVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания, со средними и высокими подачами. Сплав отличается высокой прочностью и рекомендуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях. Может применяться для обработки жаропрочных сплавов на низких скоростях резания.	TiN Покрытие TiAlN Основа	
	IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Прочная мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD, рекомендуется для общей обработки широкого спектра материалов таких как сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания. Высокая износостойкость и устойчивость к скалыванию.	Покрытие TiAlN Основа	

* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для прорезки торцевых канавок

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*
Покрытие CVD	IC5010	K10-K20	Твердая основа с покрытием MTCVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания с великолепной стойкостью к скалыванию.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа	
	IC8250	P15-P35 M15-M25	Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD. Обработка по технологии SUMO TEC. Рекомендуется для общей обработки стали, легированной и мартенситной нержавеющей стали при различных условиях. Превосходная прочность и хорошая износостойкость.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа	
	IC418	K10-K25	Прочная основа с многослойным покрытием CVD. Используется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для прерывистого резания и тяжелонагруженной обработки.	Al_2O_3 Tic Основа	
	IC428	K05-K20 H15-H25	Твердая основа с многослойным покрытием CVD. Используется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания.	Al_2O_3 Tic Основа	
	IC9015	P10-P25 K10-K15	Твердая основа, обогащенная кобальтом, с покрытием MTCVD. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали, легированной и мартенситной нержавеющей стали со средними подачами при стабильных условиях.	TiN Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа	

* Для сплавов с покрытием

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Без покрытия
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC08	M15-M30 N10-N25 S20-S30	Твердый сплав с прочной субмикронной основой без покрытия, подходит для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания. Хороший выбор для цветных металлов.	Основа	
	IC20	K10-K20 N05-N25 S10-S20 H10-H20	Сплав с твердой основой без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для обработки чугуна на низких скоростях резания. Также подходит для жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания.	Основа	

Установка пластины

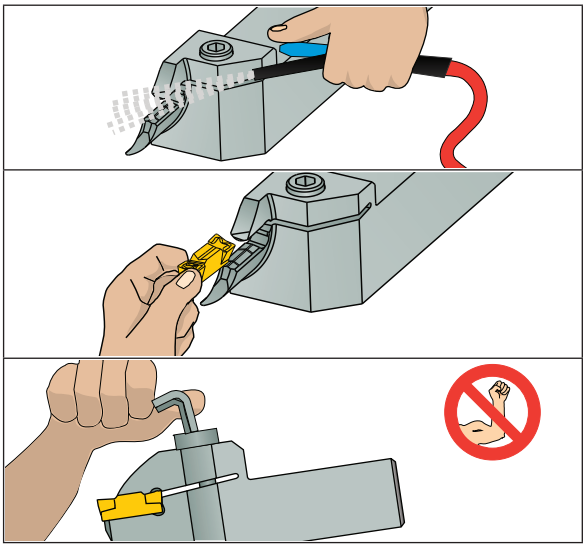
Для стабильной обработки необходимо правильно устанавливать пластину в посадочное гнездо.

- Убедитесь, что посадочное гнездо чистое.
- Легко вставьте пластину в посадочное гнездо. Убедитесь, что призматические поверхности совпадают.

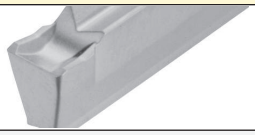
Момент затяжки винта

Ширина пластины	Н*м
3	4-5
4	5-6
5	6-7
6/8	7-9
CGFG 51...	4-6

Уникальная конструкция стружколома для прорезки и точения глубоких канавок от центра или к центру.

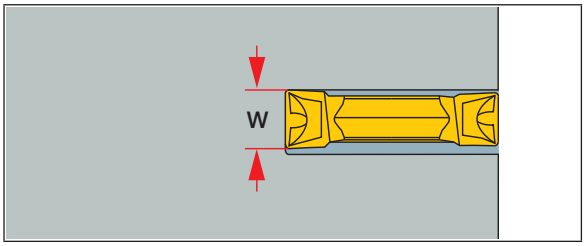


HELI-FACE HFPR/L и HGPL	HELI-GRIP GRIP...Y
Для общего применения: точение и прорезка канавок на всех типах материалов. Для глубокой обработки с низкой и средней подачей 0.04.-15 мм/об. Min.диаметр 12 мм.	Пластина “все в одном” для отрезки, прорезки наружных, внутренних и торцевых канавок и точения.

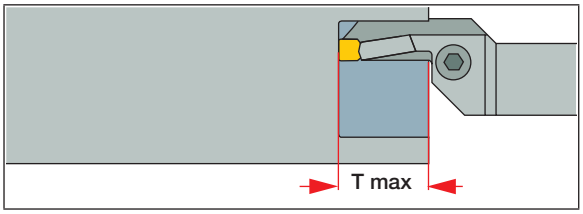
DO-GRIP DGN...C	DO-GRIP DGN...J
	
Только для прорезки канавок. Прочная режущая кромка для твердых материалов и тяжелой обработки с подачей 0.1-0.2 мм/об.	Только для прорезки канавок. Положительный передний угол, для обработки мягких материалов с низкой и средней подачей 0.05-0.15 мм/об.

Руководство по торцевой обработке

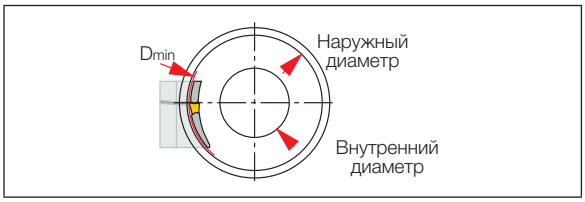
Выбор инструмента - следуйте рекомендациям, чтобы выбрать жесткий, производительный инструмент.



По возможности выбирайте самую широкую пластину и державку в соответствии с требуемой шириной и геометрией.



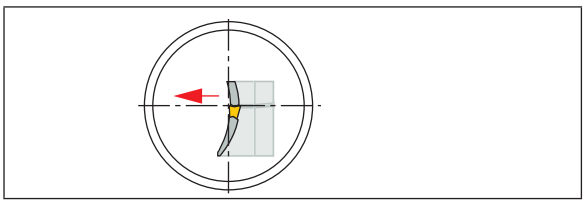
Выбирайте державку с наименьшим возможным вылетом.



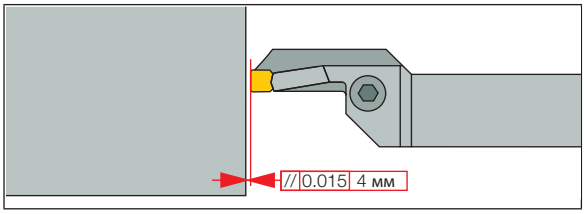
В зависимости от начального диаметра врезания выбирайте державку с наибольшим диаметром.

Примечание: указанный диапазон относится к пределу для державки.

Настройка - перед началом обработки проверьте и настройте следующие положения инструмента.



Проверьте высоту режущей кромки относительно центральной линии, проточите на легких режимах к центру и проверьте наличие грата.

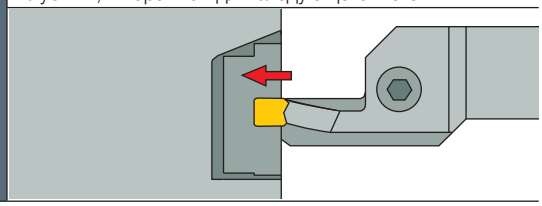


Проверьте параллельность режущей кромки и обрабатываемой поверхности. Правильное положение гарантирует получение высокого качества поверхности при точении в обоих направлениях.

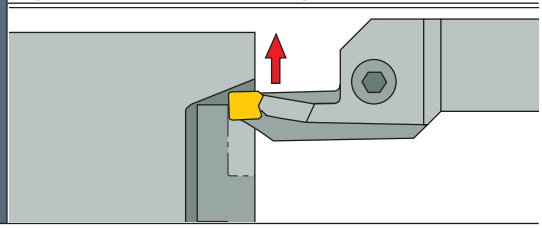
Руководство по торцевой обработке

Рекомендованная последовательность черновой обработки многофункциональным инструментом **HELIFACE**.

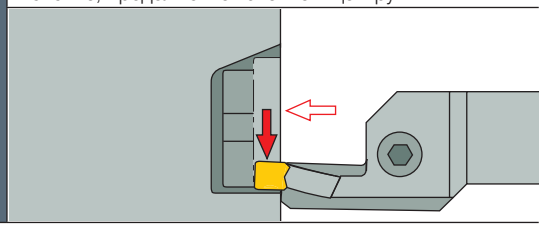
1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до глубины, выбранной для следующего шага.



2 Продолжайте точение от центра.



3 После ускоренного отвода к начальной канавке, продолжайте точение к центру.

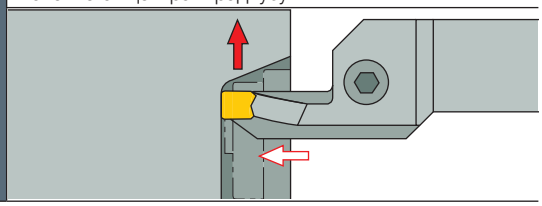


Примечание: При прорезке торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

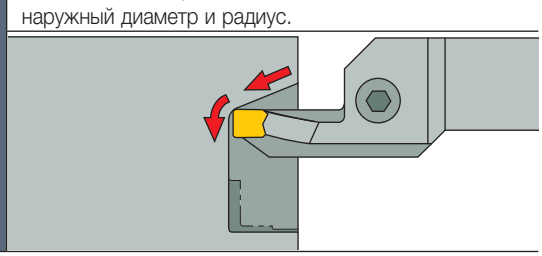
Оптимизация последовательности обработки

Рекомендованная последовательность обработки многофункциональным инструментом.

1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до окончательной глубины, продолжайте точение от центра к радиусу.

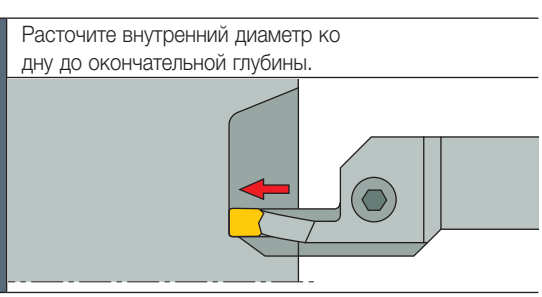


2 Окончательно обработайте наружный диаметр и радиус.



3 Отведите инструмент к начальной канавке, продолжайте точение к центру, не касаясь черновых уступов на стенке.

4 Расточите внутренний диаметр ко дну до окончательной глубины.

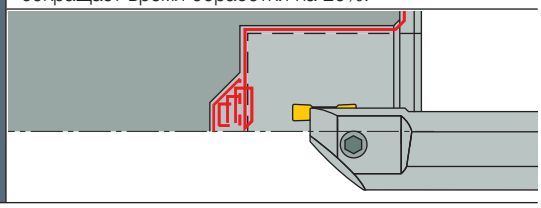


Примечание: При прорезке торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

Преимущества многофункционального инструмента

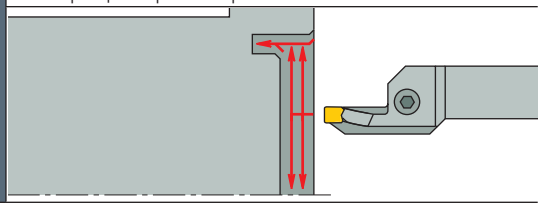
1

Расточная державка **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждающей жидкости заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 20%.



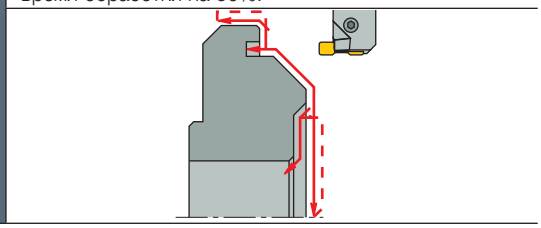
2

Один инструмент обрабатывает заготовку целиком: прорезка канавок, подрезка торца и снятие фаски заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 40%.



3

Одна державка **HELI-FACE HFHPL-M** заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 50%.



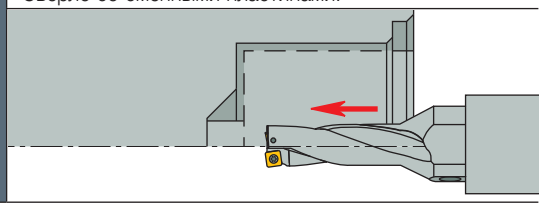
Примечание: При прорезке торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

Преимущества многофункционального инструмента

Эта заготовка обработана тремя разными инструментами.

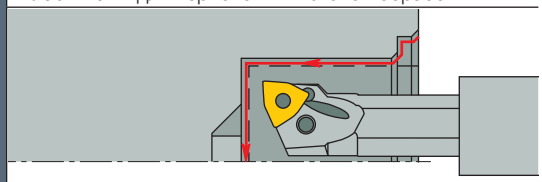
1

Сверло со сменными пластинами.



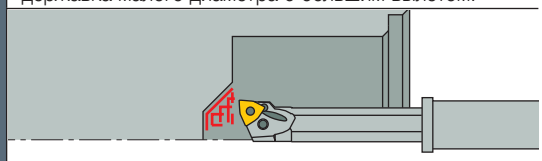
2

Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для черновой и чистовой обработки.



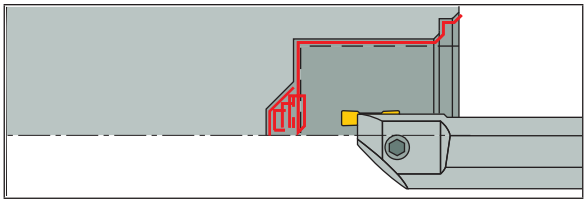
3

Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для обработки дна. Необходима державка малого диаметра с большим вылетом.



Решение HELI-FACE

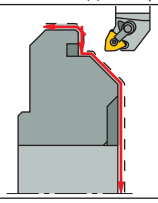
Расточная державка **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждающей жидкости заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 20%.



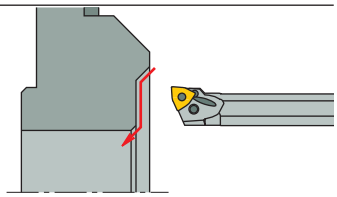
Преимущества многофункционального инструмента

Эта заготовка обработана тремя разными инструментами.

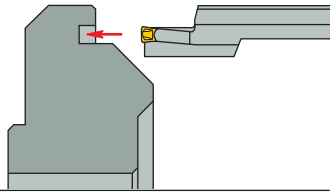
1 Стандартная державка ISO для наружного точения.



2 Расточная державка для подрезки торца и снятия фаски.

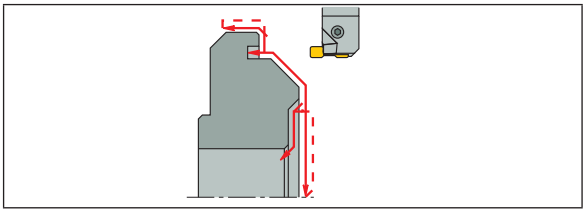


3 Державка для прорезки торцевой канавки, растачивания и снятия фаски.



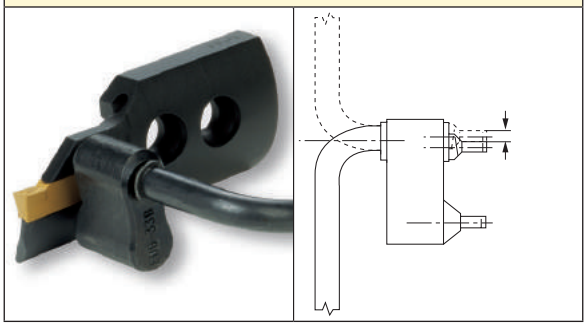
Решение HELI-FACE

Державка **HELIFACE HFHPL-M** заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 50%.



Замена пластины

EDG 33B



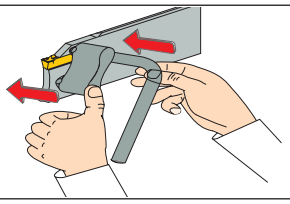
Ключ-экстрактор

Простой в использовании, контролируемое вращение не требует усилий; ограниченное движение верхнего прижима и максимальная необходимая нагрузка на лезвие.
Два штифта располагаются в отверстиях лезвия.

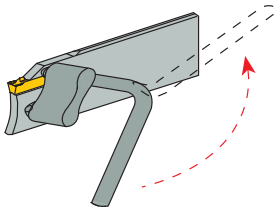
Замена

Установите экстрактор EDG в отверстия

1 Придерживайте ключ.

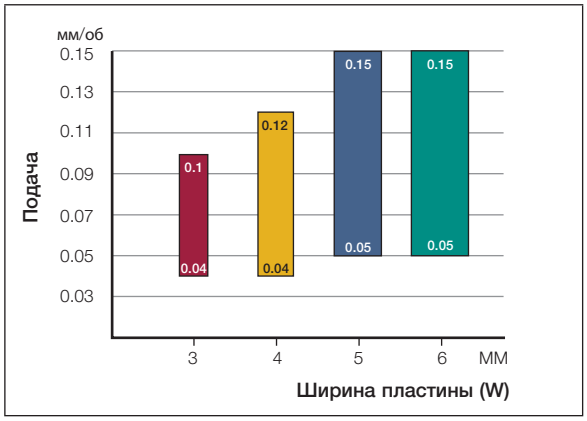


2 Вращайте эксцентриковую ручку, чтобы поднять верхний прижим.



Параметры торцевой обработки

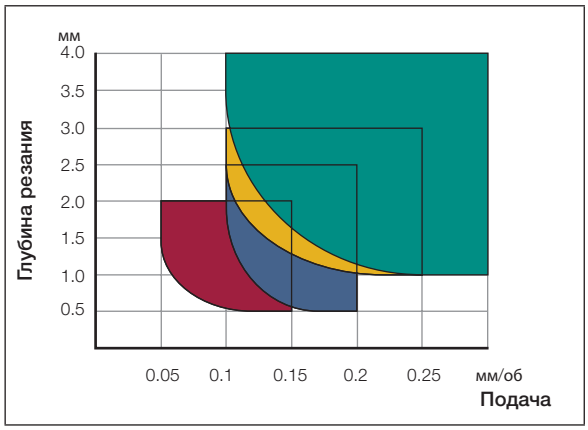
Рекомендуемый диапазон подач для прорезки канавок пластинами **HFPR/L** различной ширины.



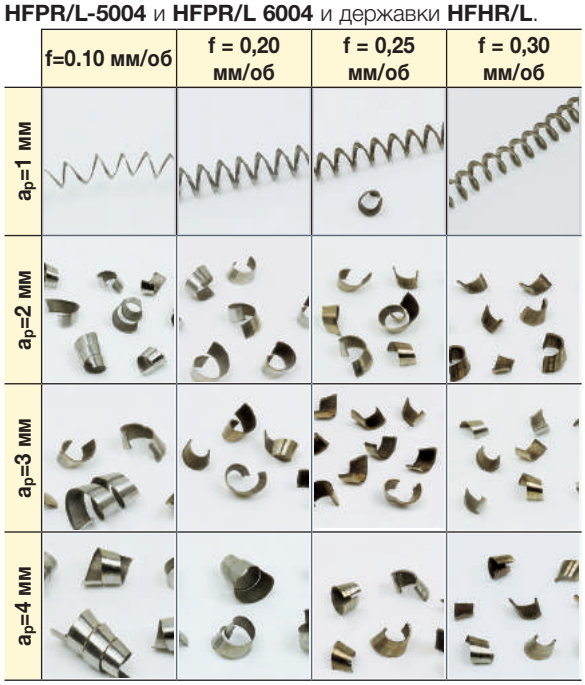
Форма стружки при прорезке канавки, в зависимости от ширины пластины и подачи, державка **HFHR/L**.

Примечание: при обработке торцевых канавок предпочтительна узкая деформированная стружка.
Закрученная длинная стружка легко эвакуируется из глубоких канавок.

Рекомендуемая глубина резания и подача для торцевого точения для державок **HFHR/L** и пластин **HFPR/L** различной ширины.



Форма стружки при торцевом точении, пластины **HFPR/L-5004** и **HFPR/L 6004** и державки **HFHR/L**.



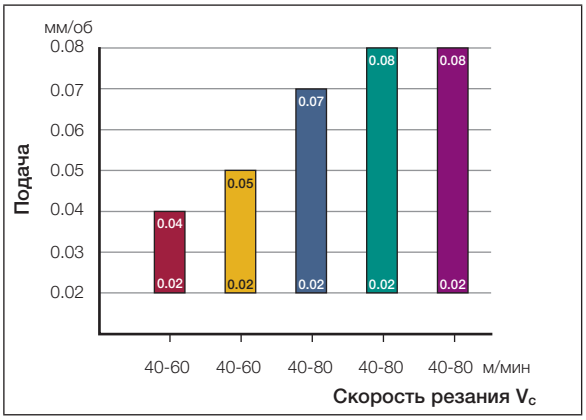
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

- HFPR/L 3003 GRIP/HGPL 300Y
- HFPR/L 4004 GRIP/HGPL 400Y
- HFPR/L 5004 GRIP/HGPL 500Y
- HFPR/L 6004 GRIP/HGPL 600Y

Рекомендации для прорезки торцевых канавок и точения

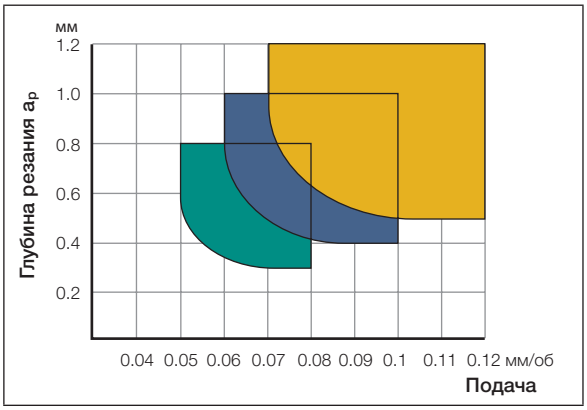
Для адаптеров с пластинами 3 мм

Рекомендуемый диапазон подач для прорезания канавок, для пластин **GRIP 3...** и **HGPL 3...** и адаптеров **HGAIR/L** и **HGAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.



- **HGAIR/L 12-3T6**
  HGAER/L 12-3T6
- **HGAIR/L 14-3T7**
  HGAER/L 14-3T7
- **HGAIR/L 17-3T8**
  HGAER/L 17-3T8
- **HGAIR/L 21-3T9**
  HGAER/L 21-3T9
- **HGAIR/L 25-3T9**

Рекомендуемая глубина резания и диапазон подач для точения, для пластин **HGPL 3...** и адаптеров **HGAIR/L** и **HGAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.

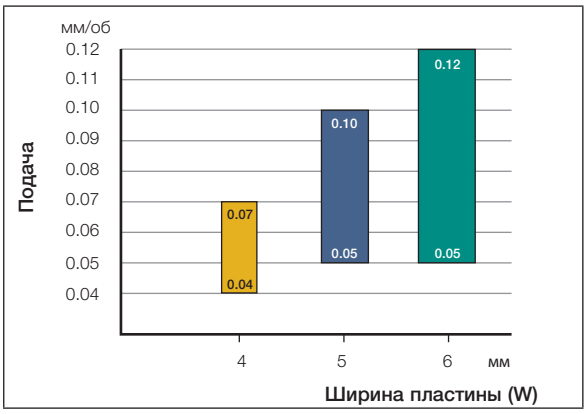


- **HGAIR/L 21-3T9**
  HGAER/L 21-3T9
  HGAIR/L 25-3T9
- **HGAIR/L 14-3T7**
  HGAER/L 14-3T7
  HGAIR/L 17-3T8
  HGAER/L 17-3T8
- **HGAIR/L 12-3T6**
  HGAER/L 12-3T6

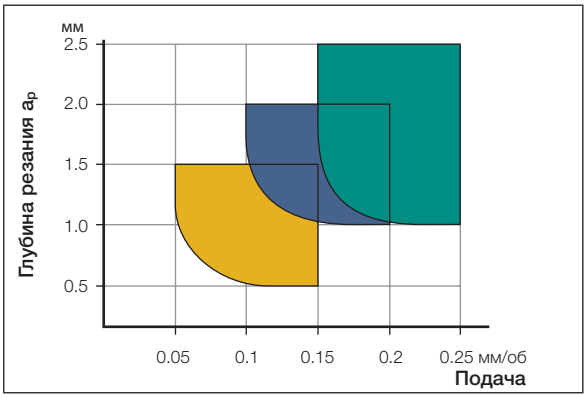
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

Для адаптеров с пластинами 4-6 мм

Рекомендуемый диапазон подач для прорезания канавок, для пластин **HFPR/L** и адаптеров **HFAIR/L** и **HFAER/L**.



Рекомендуемая глубина резания и диапазон подач для точения, для пластин **HFPR/L** и адаптеров **HFAIR/L** и **HFAER/L**.
Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.



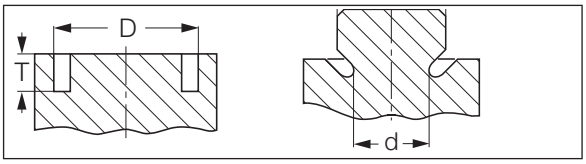
- **HFAIR/L- ...4**
  HFAER/L- ...4
- **HFAIR/L- ...5**
  HFAER/L- ...5
- **HFAIR/L- ...6**
  HFAER/L- ...6

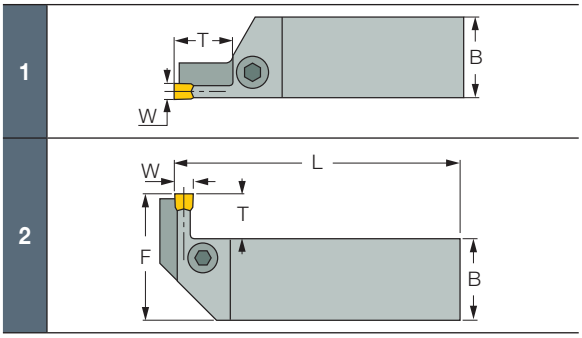
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

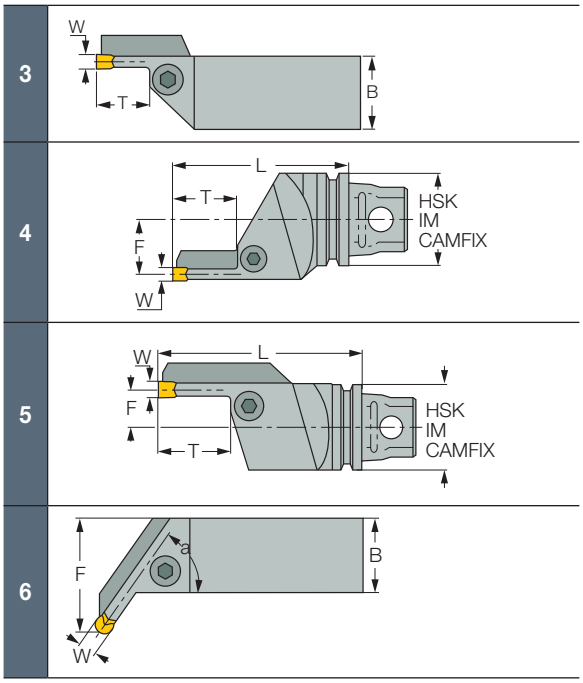
Специальный инструмент

Полустандартные державки для обработки канавок и поднутрений

На рисунках изображены типовые полустандартные державки для обработки торцевых канавок. Пожалуйста укажите все необходимые размеры, материал и параметры обрабатываемой заготовки.







Выбор марки твердого сплава для торцевой обработки

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ		ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
		1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
		Сталь	Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная	Нержавеющая сталь, аустенитная и дуплексная (ферритно-аустенитная)	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь и чугун
Торцевая канавка	Твердый	IC808	IC808	IC808	IC5010			IC808
		IC8250	IC8250	IC8250		IC20	IC20	
		IC830	IC830			IC08		IC908
	Прочный				IC428		IC808	

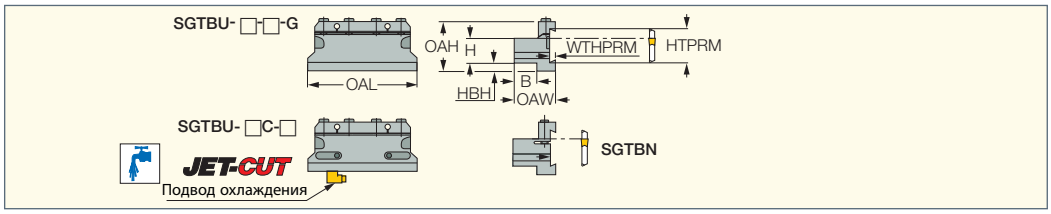
■ Первый выбор

БЛОКИ

TOOL BLOCKS

SGTBU/SGTBN

Блоки для отрезных и канавочных лезвий



Обозначение	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL
SGTBN 16-2	16.0	16.0	19.0	26.00	30.0	4.0	2.00	76.00
SGTBU 16-5G	16.0	17.0	26.0	34.00	43.0	13.0	4.10	86.00
SGTBU 20-5G	20.0	21.0	26.0	38.00	43.0	9.0	4.10	86.00
SGTBU 20-6G	20.0	19.1	32.0	38.20	50.0	12.9	5.30	100.00
SGTBU 25-5G	25.0	26.1	26.0	43.10	45.0	5.0	4.10	110.00
SGTBU 25-6G	25.0	23.0	32.0	42.20	50.0	7.8	5.30	110.00
SGTBU 25-8M	25.0	23.0	45.0	42.20	70.0	27.0	5.30	110.00
SGTBU 25C-6 (1)	25.0	23.0	32.0	42.20	50.0	7.8	5.30	110.00
SGTBU 32-25-6G	32.0	25.1	32.0	44.15	54.0	4.8	5.30	110.00
SGTBU 32-6G	32.0	29.1	32.0	28.20	54.0	4.8	5.30	110.00
SGTBU 32-8M	32.0	29.0	45.0	48.20	70.0	20.0	5.30	110.00
SGTBU 32C-14 (1)	32.0	28.0	52.6	63.00	99.8	41.7	12.60	140.00
SGTBU 40-6G	40.0	-	32.0	60.00	57.0	-	5.30	114.00
SGTBU 40-9	40.0	41.0	52.6	66.00	81.0	22.0	8.00	130.00
SGTBU 40C-14 (1)	40.0	28.0	52.6	63.00	99.8	33.8	12.60	140.00
SGTBU 50-9	50.0	41.0	52.6	66.00	83.0	14.0	8.00	135.00
SGTBU 50C-14 (1)	50.0	28.0	52.6	63.00	99.8	23.8	12.60	140.00
SGTBU 100-9-12 (2)	50.0	49.0	100.0	106.00	155.0	73.5	15.00	225.00
SGTBU 150-9-12 (2)	50.0	49.0	150.0	106.00	209.0	127.5	15.00	306.00

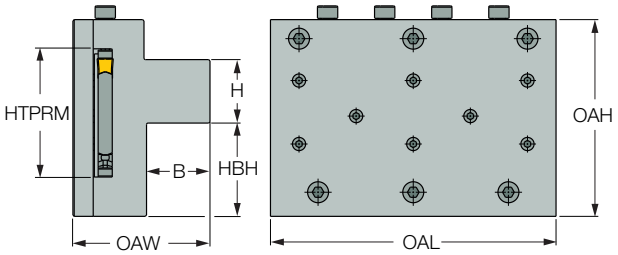
- Выбирайте лезвие по размерам HTPRM и WTHPRM

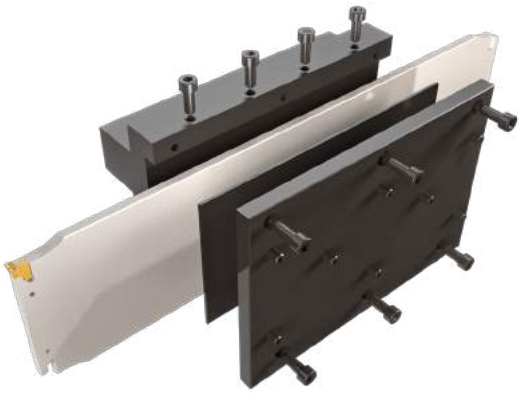
(1) Коленный соединительный узел поставляется с каждым блоком JET-CUT

(2) См. подробную информацию ниже

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN-8-10D (287) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283)• CGHR/L-12-14D (333) • CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HFFA (557) • HFFH (557) • HFFR/L-T (564) • HGFH (268)• PCHBR/L (318) • SGFFA (587) • SGFFH (588) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGHN-D (271) • TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583)

SGTBU 100/150-9-12





Запасные части

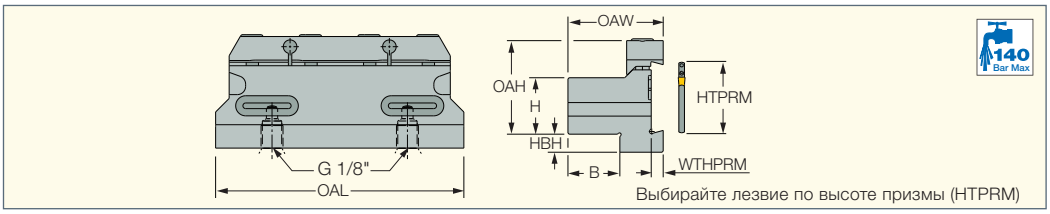
Обозначение										
SGTBN 16-2		SR M5X20DIN912		HW 4.0						
SGTBU 16-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-6G	BKU 100	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-5G	BKU 105	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X30 DIN912	HW 5.0						
SGTBU 25C-6	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0			SGCU-344*	CF 343*	CGF 343*	CGM 343*
SGTBU 32-25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 40-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 40-9	BK 509	SR M8X25DIN912		HW 6.0						
SGTBU 40C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 50-9	BK 509	SR M8X25DIN912		HW 6.0						
SGTBU 50C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 100-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						
SGTBU 150-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						

* Заказывается отдельно

JETCUT

TGTBU-JHP

Инструментальные блоки для лезвий, для прорезки канавок и отрезки, система подвода охлаждения под высоким давлением



Выбирайте лезвие по высоте призмы (HTPRM)

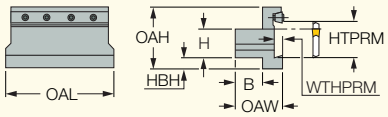
Обозначение	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL				
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-35-JHP	20.0	19.0	35.0	38.00	32.3	23.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00	BKU 100	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00	BKU 105	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-35-JHP	25.0	23.0	35.0	42.00	37.3	18.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-35-JHP	32.0	29.0	35.0	48.00	44.3	11.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N

Державки см. стр.: DGFH-JHP (269) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • TGFH-JHP (494) • TGFHR/L-JHP (495)

TOOL BLOCKS

SGTBK

Блоки для лезвий, для тяжелонагруженной отрезки и прорезки канавок



Обозначение	H	B	WTHPRM	HTPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
SGTBK 32-9	32.0	28.0	8.50	32.0	48.00	62.0	3.0	120.00	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
SGTBK 38-9	38.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	25.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 40-9	40.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	23.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 50-9	50.0	40.0	8.50	52.6	65.00	90.0	15.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

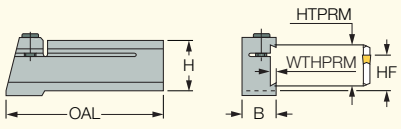
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN-8-10D (287) • CGHN-P8 (283) • CGHR/L-12-14D (333)• CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • HFFH (557) • PCHBR/L (318) • SGFFH (588) • TGFH/R/L (332) • TGFHR/L (495) • TNFFH-IQ (583)

TOOL BLOCKS

SGTBR/L

Блоки для отрезных и канавочных лезвий, для универсальных токарных станков



Показан правосторонний

Обозначение	H	HF	HTPRM	B	OAL	WTHPRM		
SGTBR 19-2	25.0	19.0	19.0	19.0	100.00	2.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
SGTBL 25-6	32.0	25.0	26.0	20.0	121.50	5.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
SGTBR 25-6	32.0	25.0	26.0	20.0	120.00	5.00	SR M6X30 DIN912	HW 5.0

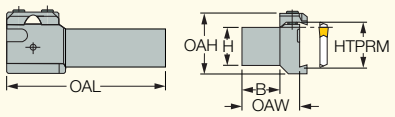
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Державки см. стр.: DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HGFH (268) • PCHBR/L (318) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495)

TOOL BLOCKS

UBHCR/L

Державки для лезвий для отрезки, прорезки канавок и точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HTPRM	B	OAH	OAW	OAL				
UBHCR/L 20-26	20.0	26.0	20.0	42.0	35.60	100.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
UBHCR/L 25-32	25.0	32.0	25.0	46.0	40.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
UBHCR/L 32-32	32.0	32.0	32.0	46.0	47.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5

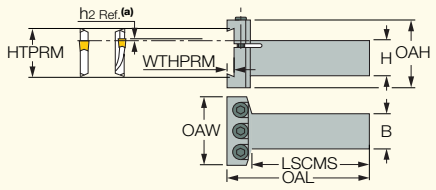
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Державки см. стр.: CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470)• HFFA (557) • HFFH (557) • HFFR/L-T (564) • HGFH (268) • SGFFA (587) • SGFFH (588) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGHN-D (271)• TGHN-S (271) • TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583)

TOOL BLOCKS

SGTBF

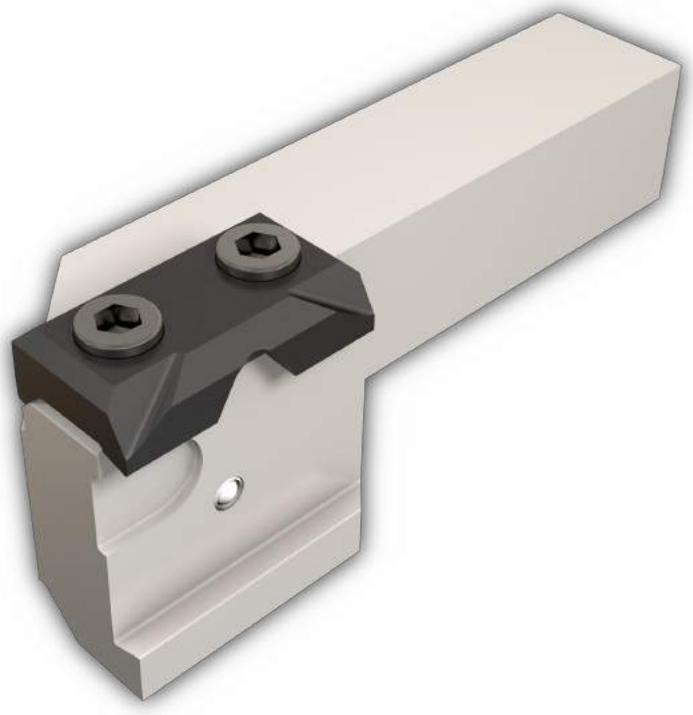
Перпендикулярные блоки для отрезных и канавочных лезвий



Обозначение	H	B	HTPRM	OAL	LSCMS	OAW	OAH	WTHPRM		
SGTBF 25-A	25.0	25.0	32.0	102.00	80.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0
SGTBF 32-A	32.0	32.0	32.0	116.00	100.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0

• (a) h2 ref. как определено для лезвий SELF-GRIP для обработки торцевых канавок • Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Державки см. стр.: DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HFFH (557) • HFFR/L-T (564) • HGFH (268) • SGFFA (587) • SGFFH (588)• TGFH/R/L (332) • TGFHR/L (495) • TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583)

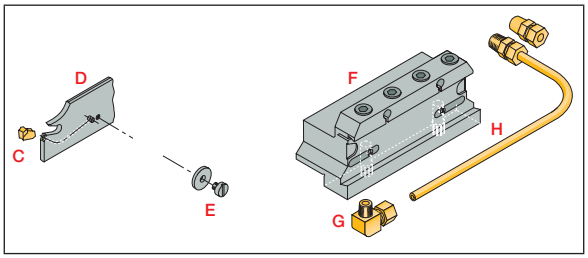


Сборка JET-CUT

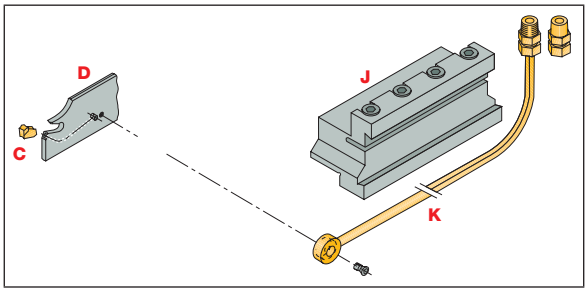
SELF-GRIP

C Пластина **GF**□
D Лезвие **SGFH**□**K**-□
E Крышка **SGC 340** поставляется с лезвием; используется только для варианта 1.
F Блок **SGTBU**□**C**-□
G Коленный соединительный узел поставляется с каждым блоком **SGCU-344**
H **SGCU-344 H 3/16”** медная трубка 343 (длина 250 мм)
J Стандартные блоки **SGTBN, SGTBU, SGTBF**
K Модуль подключения охлаждения **SGCU-341**
M Державка **SGTFR/L**□**K-**□ с цельным хвостовиком

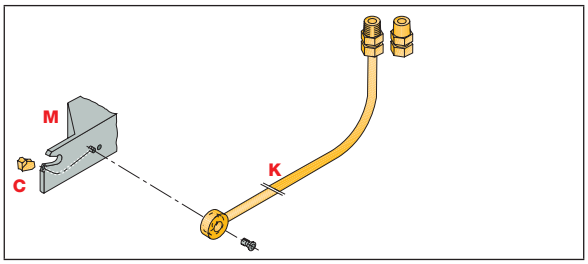
Опция 1:
Подвод охлаждения через блок.



Опция 2:
Подвод охлаждения через лезвие.



Опция 3:
Подвод охлаждения через державку.



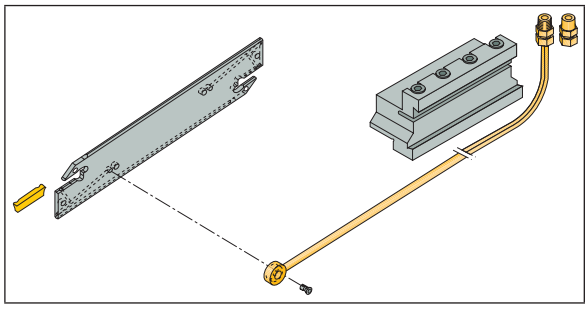
DO-GRIP
500 STRAIGHT LINE

Трубка для подвода охлаждения может использоваться для следующих опций:

- Монолитная державка **DGTR...C**
- Лезвия **DGFH-C** используются на обычных блоках
- Блоки **SGTBU-C** с каналами охлаждения и соединительными портами

Выбор правильного соединения

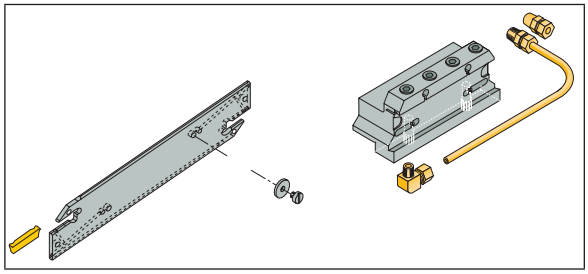
Опция 1:
Подвод охлаждения через лезвие.



Модуль подключения охлаждения SGCU 341

Соединения:
CGM 343 (G1/8 наружная резьба),
CGF 343 (G1/8 внутренняя резьба),
CF 343 (NPT1/8 внутренняя резьба)

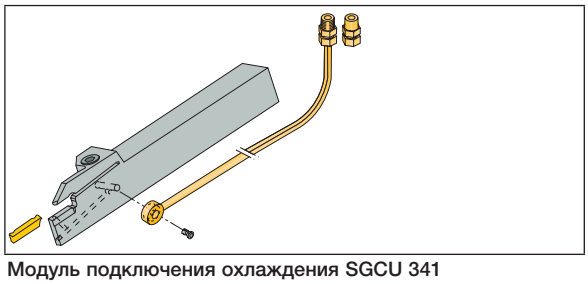
Опция 2:
Подвод охлаждения через блок.



Коленный соединитель SGCU 344

TUBE 343
3/16” медная трубка (длина 250 мм)
(G1/8 наружная резьба) (G1/8 внутренняя резьба)
(NPT1/8 наружная резьба) (NPT1/8 внутренняя резьба)

Опция 3:
Подвод охлаждения через державку.



Модуль подключения охлаждения SGCU 341

Соединения:
CGM 343 (G1/8 наружная резьба),
CGF 343 (G1/8 внутренняя резьба),
CF 343 (NPT1/8 внутренняя резьба)

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ

СОДЕРЖАНИЕ

CAMFIX (ISO 26623-1) 622
HSK-T (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM) 631
IM (ISO 26622-1 и стандарт Mazak XMZ) 633

ISCAR предлагает большой выбор державок для трех типов систем быстрой смены инструмента:

1 **CAMFIX** (ISO 26623-1)
2 **HSK-T** (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)
3 **IM** (ISO 26622-1 и стандарт Mazak XMZ)

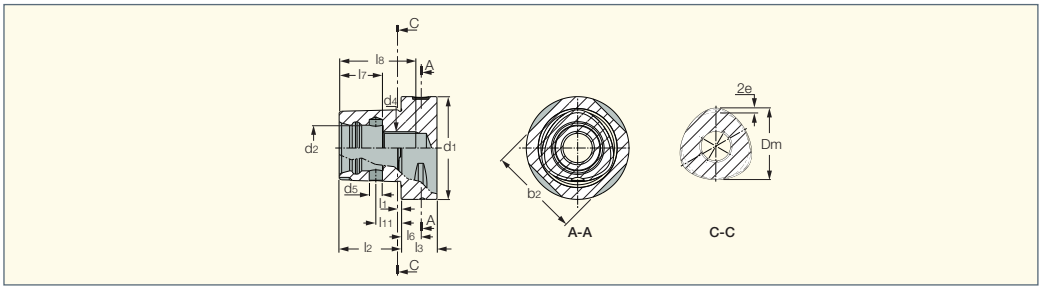
CAMFIX (ISO 266231)

Быстросменные державки дороже стандартных державок. **ISCAR** предлагает экономичное решение: адаптеры, лезвия, державки для быстросменных корпусов.

HSK-T (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)

CAMFIX

CAMFIX ISO 26623-1
Стандартные державки

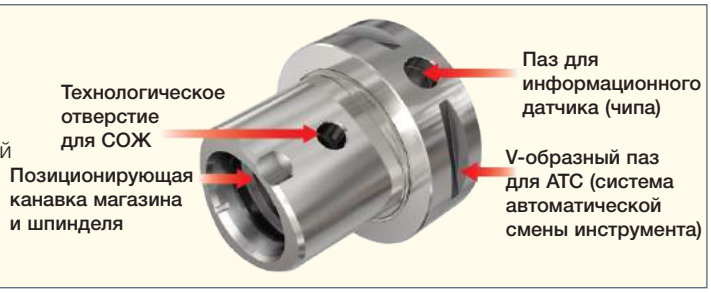


CAMFIX	b2	d1 ±0.1	d2	d4	d5 ±0.1	Dm	e	l1	l2 ±0.1	l3 min	l6 ±0.15	l7 ±0.15	l8 min	l11 ±0.1
C3	28,3	32	15	M12x1.5	3,6	22	0,7	2,5	19	15	6	13	25	8
C4	35,3	40	18	M14x1.5	4,6	28	0,9	2,5	24	20	8	15	30	11,5
C5	44,4	50	21	M16x1.5	6,1	35	1,12	3	30	20	10	20	37	14
C6	55,8	63	28	M20x2	8,1	44	1,4	3	38	22	12	27	47	15,5
C8	71,1	80	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	30	12	28	48	25
C8X	88,7	100	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	32	16	28	48	25
C10	88,3	100	43	M24x2	12	72	2,8	3	60	36	16	40	70	26,5

CAMFIX - ISO 26623-1 быстросменные хвостовики

Особенности

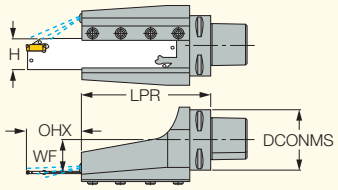
- Симметричная конструкция: нагрузка, создаваемая крутящим моментом, распределяется по полигональной поверхности, обеспечивая эффект самоцентрирования.
- Жесткость: механизм закрепления **CAMFIX** очень жесткий и отлично противостоит воздействию изгибающих сил.
- Точность: конус и торцевой контакт обеспечивают высокую повторяемость в пределах 2 микрон при использовании автоматической смены инструмента.



TOOL BLOCKS *CAMFIX*

C#-TBK-R/L

Блоки с хвостовиком CAMFIX для отрезных и канавочных лезвий



Показан правосторонний • OHX = см. размеры лезвия

Обозначение	DCONMS	WF	LPR	H	CP(1)	CDI(2)					
C6 TBK-32R/L	63.00	32.0	138.00	32.0	100	1	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125	SR M8X6 DIN913
C8 TBK-52R	80.00	40.5	161.00	52.0	100	1	BK 40-9	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125	SR M8X6 DIN913

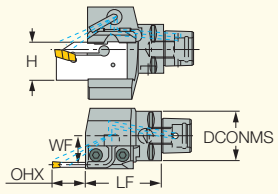
(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Лезвия см. стр.: CGHN-DG (283) • CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HFFH (557) • HGFH (268) • PCHBR/L (318) • TGFH/R/L (332) • TGFHR/L (495) • TNFFH-IQ (583)

TOOL BLOCKS *CAMFIX*

C#-TBU

Блоки с хвостовиком CAMFIX для отрезных и канавочных лезвий



Показан правосторонний • OHX = см. размеры лезвия

Обозначение	DCONMS	WF	LF	H	CDI(1)						
C4 TBU-32R/L	40.00	21.0	60.00	32.0	1	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125
C5 TBU-32R	50.00	30.0	64.00	32.0	1	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125

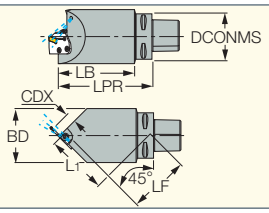
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

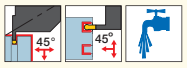
Лезвия см. стр.: CGHN-S (282) • TGHN-S (271)

MODULAR-GRIP *CAMFIX*

C#-MAHDR-45

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки





Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LPR	L1	LB	LF	BD	CP(1)	CDI(2)
C6 MAHDR-45	63.00	130.00	91.9	105.78	89.0	75.00	100	1
C8 MAHDR-45	80.00	130.00	91.9	-	89.0	80.00	100	1

- Для токарных многоцелевых станков

(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)• HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

DO-GRIP

PENTACUT

CUT-GRIP

HELI-GRIP

Запасные части

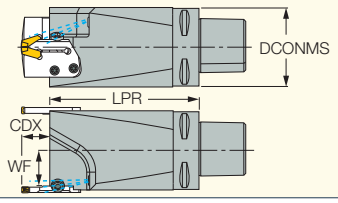
Обозначение								
C6 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20DIN7984	HW 4.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	SR M5X4 DIN913	EZ 83
C8 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	SR M5X6 DIN913	EZ 83

[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP
CAMFIX

C#-MAHDOR

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера

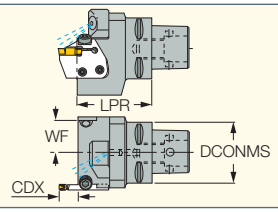
Обозначение	DCONMS	WF	LPR	CDI[1]							
C6 MAHDOR	63.00	29.0	130.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125
C8 MAHDOR	80.00	37.5	130.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125

[1] 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
а) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта
Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267)• SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73)

MODULAR-GRIP
CAMFIX

C#-MAHD

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LPR	WF	CP[1]	CDI[2]
C3 MAHD	32.00	50.00	18.5	100	0
C4 MAHD	40.00	46.50	22.1	100	1
C5 MAHD	50.00	47.00	23.0	100	1
C6 MAHD	63.00	50.00	29.0	100	1
C8 MAHD	80.00	60.00	37.5	100	1

[1] Давление охлаждающей жидкости (бар)
[2] 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)• HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

Запасные части

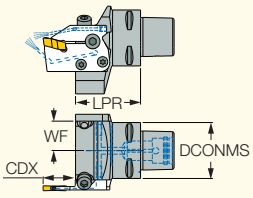
Обозначение									
C#-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022

[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP
JETCUT CAMFIX

C#-MAHD-JHP

Державки с хвостовиком CAMFIX и подводом охлаждения под высоким давлением, для адаптеров MODULAR-GRIP

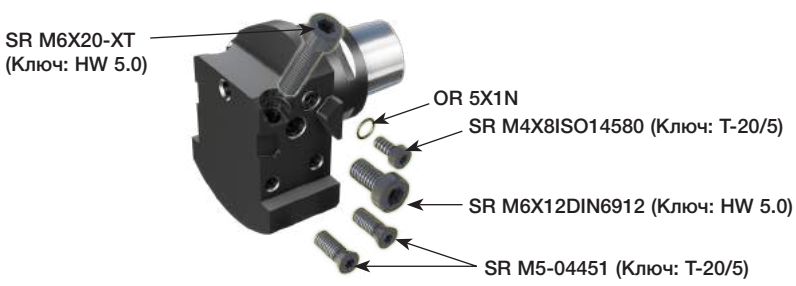


340 Bar Max

Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера
• WF=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	DCONMS	LPR	WF	CDI[1]							
C3 MAHD-JHP	32.00	45.00	18.5	0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C4 MAHD-JHP	40.00	46.50	21.0	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C5 MAHD-JHP	50.00	47.00	26.0	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 MAHD-JHP	63.00	50.00	32.5	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

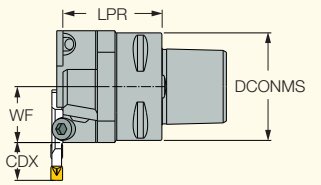
• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 78, 622
[1] 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Адаптеры см. стр.: CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGPAD-JHP (480) • HFPAD-3 (562)• HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317)• PCADRS/LS-JHP (317) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TAGPAD-JHP (500) • TGAD (498)• TGPAD (270) • TGPAD-JHP (271)

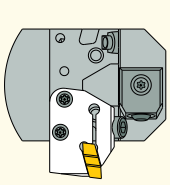


MODULAR GRIP
CAMFIX

C#-MAHPD

Перпендикулярные державки с хвостовиком CAMFIX, для сменных адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки, система JHP





CDX = см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LPR	WF	CP(1)	CDI(2)
C4 MAHPD	40.00	46.00	25.00	100	1
C5 MAHPD	50.00	46.00	26.00	100	1
C6 MAHPD	63.00	47.00	33.00	100	1
C8 MAHPD	80.00	56.00	42.00	100	1

(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)• HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

Запасные части

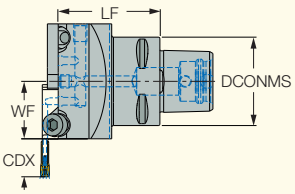
Обозначение									
C#-MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR GRIP
JETCUT CAMFIX

C#-MAHPD-JHP

Перпендикулярные державки с хвостовиком CAMFIX, для сменных адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



CDX= см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LF	WF	CDI(1)							
C3 MAHPD-JHP	32.00	40.00	26.00	0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C4 MAHPD-JHP	40.00	46.00	26.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C5 MAHPD-JHP	50.00	46.00	26.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 MAHPD-JHP	63.00	46.00	33.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

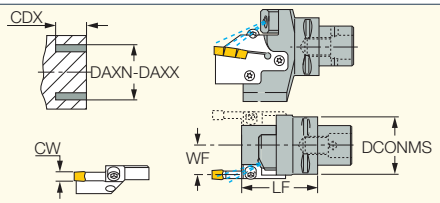
• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 78, 622
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Адаптеры см. стр.: CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGPAD-JHP (480) • HFPAD-3 (562)• HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317)• PCADRS/LS-JHP (317) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TAGPAD-JHP (500) • TGAD (498)• TGPAD (270) • TGPAD-JHP (271)

CUTGRIP CAMFIX

C#-GHAD-8

Державки для адаптеров для прорезки и точения канавок и торцевой обработки, хвостовик CAMFIX



CDX - см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX(3)	CP(4)	CDI(5)
C5 GHAD-8	50.00	65.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	100	1
C6 GHAD-8	63.00	65.00	32.50	8.00	80.0	510.0	25.00	100	1

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 622
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок
(3) Максимальная глубина резания
(4) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(5) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (286) • GAFG-R/L-8 (580) • PCADR/L 34N-RE (318)

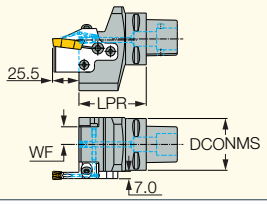
Запасные части

Обозначение							
C#-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

CUTGRIP JETCUT
CAMFIX

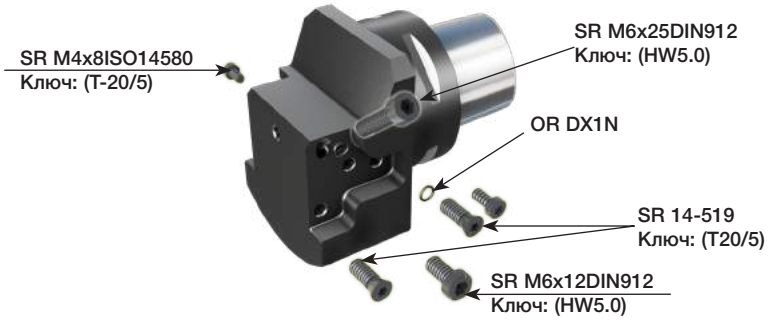
C#-GHAD-JHP

Державки с подводом охлаждающей жидкости под высоким давлением, для прорезки и точения канавок, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	LPR	WF	CDI(1)
C5 GHAD-8-JHP	50.00	65.00	17.00	1
C6 GHAD-8-JHP	63.00	65.00	23.50	1
C8 GHAD-8-JHP	80.00	74.00	38.50	1

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 78, 622
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Державки см. стр.: GADR/L-JHP (287)



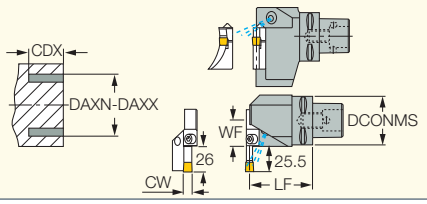
Запасные части

Обозначение							
C5 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C8 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

CAMFIX

C#-GHAPR/L-8

Перепендикулярные державки для адаптеров, для прорезки и точения торцевых канавок, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя
• CDX - см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX(3)	CP(4)	CDI(5)
C5 GHAPR/L-8	50.00	64.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	100	1
C6 GHAPR/L-8	63.00	75.00	33.00	8.00	80.0	510.0	25.00	100	1

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 622
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок
(3) Максимальная глубина резания
(4) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(5) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (286) • GAFG-R/L-8 (580) • PCADR/L 34N-RE (318)

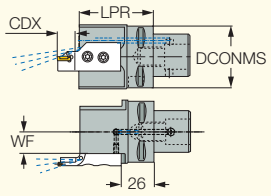
Запасные части

Обозначение					
C5 GHAPR/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHAPL-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHAPR-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	

CAMFIX

C#-HAD

Державки с хвостовиком CAMFIX, для адаптеров для внутренней торцевой обработки



CDX - см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LPR	WF	CDI(1)				
C4 HAD	40.00	60.00	18.0	1	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
C5 HAD	50.00	60.00	18.0	1	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
C6 HAD	63.00	60.00	22.0	1	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0

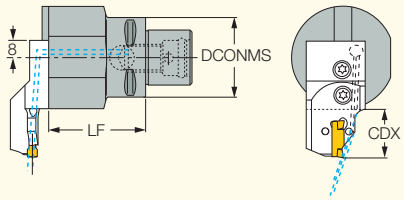
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568)

CAMFIX

C#-HAPR/L

Перпендикулярные державки с хвостовиком CAMFIX, для адаптеров для внутренней торцевой обработки



Показана правосторонняя
• CDX - см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LF	CDI(1)		
C4 HAPR/L	40.00	50.00	1	SR 14-519	T-20/3
C6 HAPR/L	63.00	50.00	1	SR 14-519	T-20/3

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

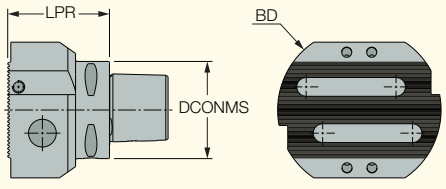
Державки см. стр.: HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568)

HELIFACE

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

C#-HATA

Головки CAMFIX с зубчатым соединением



Обозначение	DCONMS	BD	LPR	CDI(1)
C6 HATA	63.00	106.00	66.00	1

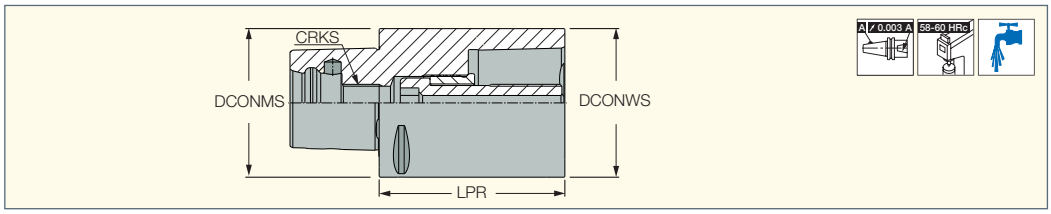
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Запасные части

Обозначение								
C6 HATA	SR M8X45 DIN 913	SR M8X25 DIN913	HW 4.0	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 3.0	BH NUT BHR MB80	SR M12X35DIN912	HW 10.0

CAMFIX

EX C# (CAMFIX extension)
Удлинители CAMFIX



Обозначение	DCONMS	DCONWS	LPR	CRKS	CDI(1)	kg
C3 EX C3X060	32.00	32.00	60.00	M12	0	0.40
C3 EX C3X080	32.00	32.00	80.00	M12	0	0.50
C4 EX C4X060	40.00	40.00	60.00	M14	0	0.50
C4 EX C4X080	40.00	40.00	80.00	M14	0	0.70
C5 EX C5X080	50.00	50.00	80.00	M16	0	1.13
C5 EX C5X100	50.00	50.00	100.00	M16	0	1.42
C6 EX C6X100	63.00	63.00	100.00	M20	0	2.23
C6 EX C6X140	63.00	63.00	140.00	M20	0	3.13
C8 EX C8X100	80.00	80.00	100.00	M20	0	3.65
C8 EX C8X125	80.00	80.00	125.00	M20	0	4.60

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

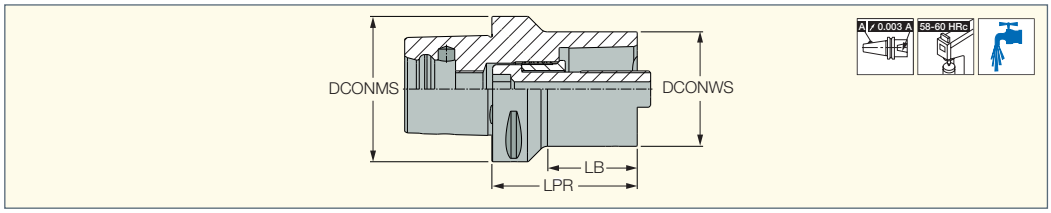
Запасные части

Обозначение						
C3 EX C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C3 EX C3X080	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C4 EX C4X060	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C4 EX C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C5 EX C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C5 EX C5X100	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C6 EX C6X100	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C6 EX C6X140	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X100	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X125	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

* Заказывается отдельно

CAMFIX

RE-C#
Переходные адаптеры CAMFIX



Обозначение	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	CDI(1)	kg
C6 RE C3X070	63.00	32.00	70.00	39.00	0	1.10
C8 RE C3X060	80.00	32.00	60.00	29.30	0	1.70
C6 RE C4X080	63.00	40.00	80.00	51.40	0	1.20
C8 RE C4X070	80.00	40.00	70.00	36.50	0	1.90
C6 RE C5X080	63.00	50.00	80.00	51.50	0	1.50
C8 RE C5X080	80.00	50.00	80.00	49.30	0	2.20
C8 RE C6X080	80.00	63.00	80.00	53.10	0	2.50
C8 RE C6X120	80.00	63.00	120.00	12.00	0	4.00

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Запасные части

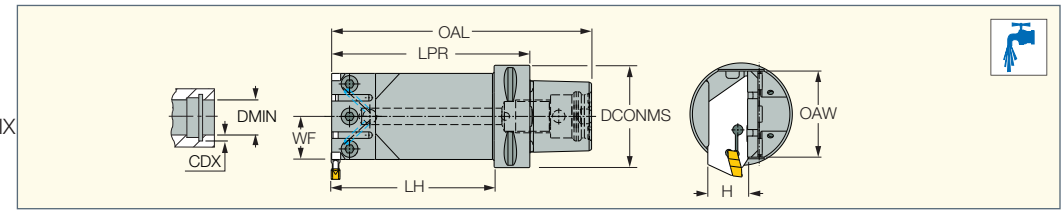
Обозначение						
C6 RE C3X070	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C3 DRW NUT*
C8 RE C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C3 DRW NUT*
C6 RE C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C4 DRW NUT*
C8 RE C4X070	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C4 DRW NUT*
C6 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C6X080	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 RE C6X120	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

* Заказывается отдельно

MODULAR-GRIP
CAMFIX

C#-GHIC

Головки с хвостовиками CAMFIX для адаптеров CUT-GRIP для внутренней обработки



Обозначение	DCONMS	LPR	H	OAW	WF	OAL	LH	CDI(1)			
C5 GHIC-70	50.00	120.00	26.0	53.00	26.50	150.00	100.0	1	SR M8X6 DIN913	SR M6X16 DIN912	SR M3X4 DIN913
C6 GHIC-70	63.00	122.00	26.0	53.00	26.50	160.00	100.0	1	SR M8X6 DIN913	SR M6X16 DIN912	SR M3X4 DIN913

• Параметры DMIN и CDX указаны в информации к адаптерам CGHN 26-M, SGFH 26-M, TGHN 26-M

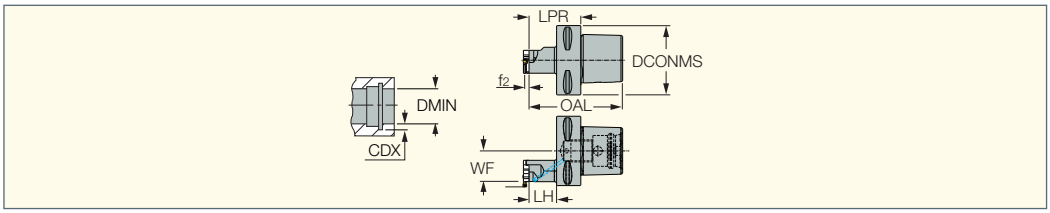
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: CGHN 26-M (356) • TGHN 26-M (354)

MODULAR-GRIP
CAMFIX

C#-GHAIR/L

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	LH	LPR	WF	Адаптер	OAL	CDI(1)
C3 GHAIL-20	32.00	20.0	35.00	16.00	GEAIL-20	54.00	0
C3 GHAIR-20	32.00	20.0	35.00	16.00	GEAIR-20	54.00	0
C4 GHAIL-20	40.00	20.0	40.00	20.00	GEAIL-20	64.00	1
C4 GHAIR-20	40.00	20.0	40.00	20.00	GEAIR-20	64.00	1
C4 GHAIL-25	40.00	25.0	45.00	20.00	GEAIL-25	69.00	1
C4 GHAIR-25	40.00	25.0	45.00	20.00	GEAIR-25	71.40	1
C4 GHAIL-32	40.00	32.0	52.00	20.00	GAIL-32	76.00	1
C4 GHAIR-32	40.00	32.0	52.00	20.00	GAIR-32	76.00	1
C5 GHAIL-20	50.00	20.0	40.00	25.00	GEAIL-20	70.00	1
C5 GHAIR-20	50.00	20.0	40.00	25.00	GEAIR-20	70.00	1
C5 GHAIL-25	50.00	25.0	45.00	25.00	GEAIL-25	75.00	1
C5 GHAIR-25	50.00	25.0	45.00	25.00	GEAIR-25	75.00	1
C5 GHAIL-40	50.00	40.0	60.00	25.00	GEAIL-40	90.00	1
C5 GHAIR-40	50.00	40.0	60.00	25.00	GEAIR-40	90.00	1
C6 GHAIL-25	63.00	25.0	47.00	31.50	GEAIL-25	85.00	1
C6 GHAIR-25	63.00	25.0	47.00	31.50	GEAIR-25	85.00	1
C6 GHAIL-40	63.00	40.0	62.00	31.50	GAIL-40	100.00	1
C6 GHAIR-40	63.00	40.0	62.00	31.50	GAIR-40	100.00	1

• DMIN, CDX, f2 указаны в информации к адаптерам GAIR, GEAIR

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Адаптеры см. стр.: GAIR/L (346) • GEAIR/L (340)

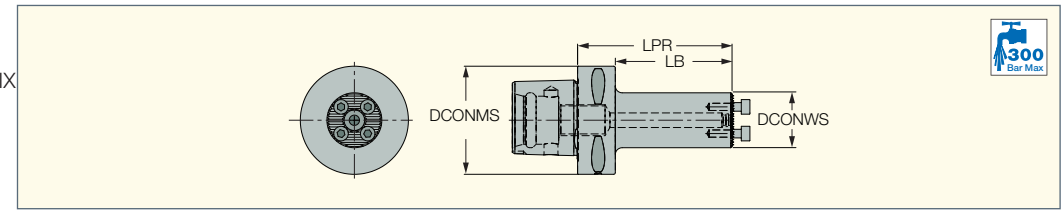
Запасные части

Обозначение		
C3 GHAIR-20	SR 76-2057	T-8/5
C4 GHAIR-20	SR 76-2057	T-8/5
C4 GHAIR-25	SR 16-236 P	T-15/5
C4 GHAIR/L-32	SR 16-236 P	T-15/5
C5 GHAIR-20	SR 76-2057	T-8/5
C5 GHAIR-25	SR 16-236 P	T-15/5
C5 GHAIR/L-40	SR 16-212	T-20/5
C6 GHAIR-25	SR 16-236 P	T-15/5
C6 GHAIR/L-40	SR 16-212	T-20/5

CAMFIX

C#-SH-JHP

Головки с хвостовиками CAMFIX с зубчатым соединением



Обозначение	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	CRKS	kg	CDI(1)
C4-SH-D16-2.5D-JHP	40.00	16.00	40.00	20.00	M14	0.31	1
C4-SH-D20-2.5D-JHP	40.00	20.00	50.00	30.00	M14	0.35	1
C4-SH-D25-2.5D-JHP	40.00	25.00	55.00	35.00	M14	0.41	1
C4-SH-D32-2.5D-JHP	40.00	32.00	75.00	55.00	M14	0.63	1
C4-SH-D40-3D-JHP	40.00	40.00	80.00	80.00	M14	0.88	1
C5-SH-D16-2.5D-JHP	50.00	16.00	40.00	20.00	M16	0.50	1
C5-SH-D20-2.5D-JHP	50.00	20.00	50.00	30.00	M16	0.54	1
C5-SH-D25-2.5D-JHP	50.00	25.00	55.00	35.00	M16	0.61	1
C5-SH-D32-2.5D-JHP	50.00	32.00	75.00	55.00	M16	0.00	1
C5-SH-D40-3D-JHP	50.00	40.00	100.00	80.00	M16	1.26	1
C6-SH-D16-2.5D-JHP	63.00	16.00	40.00	18.00	M20	0.83	1
C6-SH-D20-2.5D-JHP	63.00	20.00	50.00	28.00	M20	0.87	1
C6-SH-D25-2.5D-JHP	63.00	25.00	65.00	43.00	M20	0.00	1
C6-SH-D32-3D-JHP	63.00	32.00	90.00	68.00	M20	1.26	1
C6-SH-D32-4D-JHP	63.00	32.00	125.00	103.00	M20	0.00	1
C6-SH-D40-3D-JHP	63.00	40.00	100.00	78.00	M20	1.61	1
C6-SH-D40-4D-JHP	63.00	40.00	140.00	118.00	M20	1.99	1

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DVUNR/L (97) • AVC-GAIR/L (347) • AVC-GEAIR/L (346) • AVC-PCLNR/L (96)• AVC-PCLXR/L (96) • AVC-SCLCR/L (95) • AVC-SDJCN-Y (76) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SRDCN-Y (77) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVUCR/L (95)

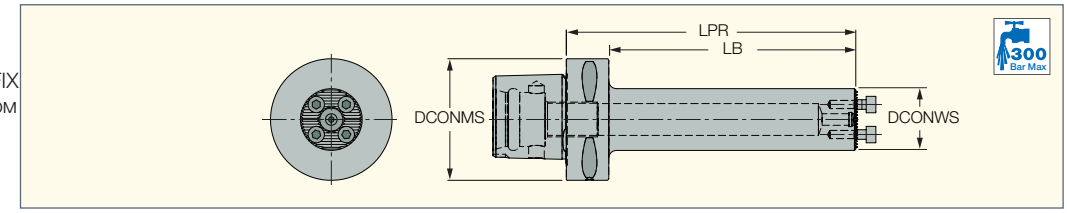
Запасные части

Обозначение		
C4-SH-D16-2.5D-JHP	SR M3X10DIN912	HW 2.5
C4-SH-D20-2.5D-JHP	SR M3.5XL10-D5.5	HW 2.5
C5-SH-D16-2.5D-JHP	SR M3X10DIN912	HW 2.5
C5-SH-D20-2.5D-JHP	SR M3.5XL10-D5.5	HW 2.5
C6-SH-D16-2.5D-JHP	SR M3X10DIN912	HW 2.5
C6-SH-D20-2.5D-JHP	SR M3.5XL10-D5.5	HW 2.5

CAMFIX

C#-SH-E-JHP

Головки с хвостовиками CAMFIX с твердосплавным сердечником и зубчатым соединением



Обозначение	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	CRKS	kg	CDI(1)
C6-SH-D16-5D-E-JHP	63.00	16.00	80.00	58.00	M20	0.93	1
C6-SH-D20-5D-E-JHP	63.00	20.00	100.00	78.00	M20	1.06	1
C6-SH-D25-5D-E-JHP	63.00	25.00	115.00	93.00	M20	1.29	1
C6-SH-D32-5D-E-JHP	63.00	32.00	150.00	128.00	M20	0.00	1
C6-SH-D40-5D-E-JHP	63.00	40.00	185.00	163.00	M20	2.68	1

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DVUNR/L (97) • AVC-GAIR/L (347) • AVC-GEAIR/L (346) • AVC-PCLNR/L (96)• AVC-PCLXR/L (96) • AVC-SCLCR/L (95) • AVC-SDJCN-Y (76) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SRDCN-Y (77) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVUCR/L (95)

Запасные части

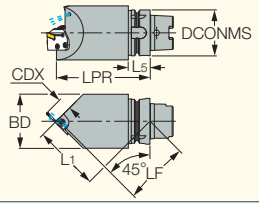
Обозначение		
C6-SH-D16-5D-E-JHP	HW 2.5	SR M3X10DIN912
C6-SH-D20-5D-E-JHP	HW 2.5	SR M3.5XL10-D5.5

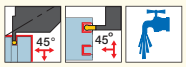
MODULAR-GRIP

HSK

HSK A63WH-MAHDR-45

Державки с хвостовиком HSK для адаптеров MODULAR-GRIP для отрезки, прорезки канавок и торцевой обработки





CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LPR	L1	L5	LF	BD	CP[1]	CDI[2]
HSK A63WH MAHDR 45	63.00	130.00	91.9	30.00	89.0	75.00	100	1

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3)

(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)

(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)• HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

DO-GRIP

PENTACUT

CUT-GRIP

HELI-GRIP

Запасные части

Обозначение							
HSK A63WH MAHDR 45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[b]	SATZ-M8X1-M3

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

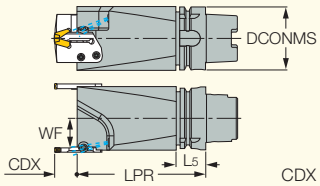
(b) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется; поставляется в полиэтиленовой упаковке

MODULAR-GRIP

HSK

HSK A63WH-MAHDOR

Державки с хвостовиком HSK, для адаптеров для отрезки, прорезки канавок и торцевой обработки



CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LPR	L5	CDI[1]							
HSK A63WH MAHDOR	63.00	29.0	130.00	30.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3)

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

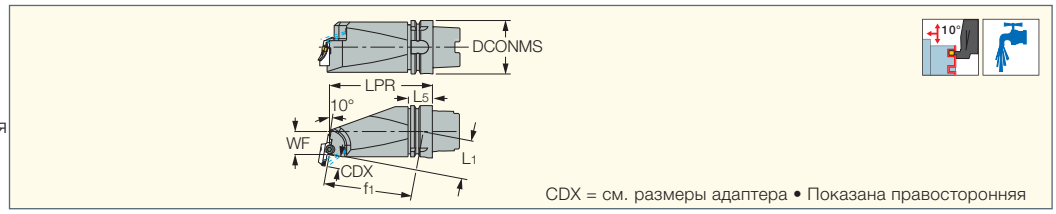
Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)• HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

MODULAR GRIP

HSK

HSK A63WH-MAHUR/L

Державки с хвостовиком HSK-T для установки адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки под углом 10° на токарных многоцелевых станках



CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	f1	WF	LPR	L1	L5	CP(1)	CDI(2)
HSK A63WH MAHUR/L 10	63.00	113.1	29.00	130.00	49.4	30.00	100	1

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3)

(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)

(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Запасные части

Обозначение							
HSK A63WH MAHUR/L 10	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

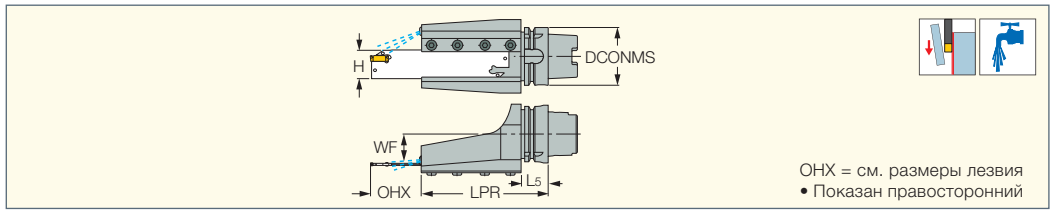
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

TOOL BLOCKS HSK

HSK A-WH-TBK-R/L

Блоки с хвостовиком HSK для отрезных и канавочных лезвий



OHX = см. размеры лезвия
• Показан правосторонний

Обозначение	DCONMS	LPR	L5	WF	H(1)	CP(2)	CDI(3)				
HSK A63WH TBK 32R/L	63.00	138.00	30.00	32.0	32.0	100	1	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • Не подходит для АТС некоторых моделей многозадачных станков, проконсультируйтесь с производителем станка

• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)

(1) Размер лезвия H должен соответствовать этому размеру

(2) Давление СОЖ (Бар)

(3) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

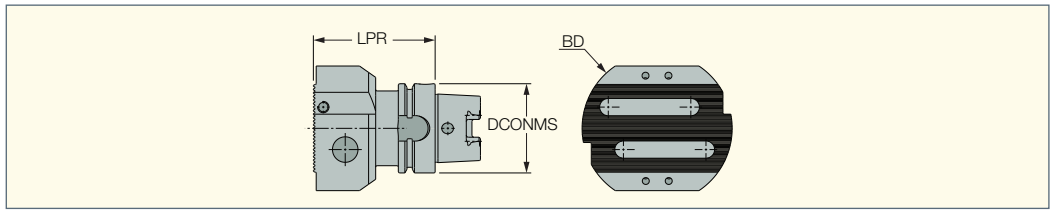
Лезвия см. стр.: CGHN-DG (283) • CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HFFH (557) • HGFH (268) • PCHBR/L (318) • TGFH/R/L (332) • TGFHR/L (495) • TNFFH-IQ (583)

HELIFACE

TANG GRIP
FACE MACHINING LINE

HSK 63 HATA

Головка с хвостовиком HSK и зубчатым соединением



Обозначение	DCONMS	BD	LPR
HSK63 HATA	63.00	106.00	86.00

Запасные части

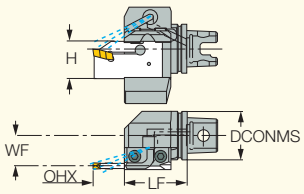
Обозначение									
HSK63 HATA	SR M6X6 DIN913	SR M8X25 DIN913	HW 4.0	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 3.0	BH NUT BHR MB80	SR M12X35DIN912	HW 10.0	SR M8X45 DIN 913

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-TBU

Блоки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для отрезных и канавочных лезвий



OHX = см. размеры лезвия
• Показан правосторонний

Обозначение	DCONMS	H	LF	WF	CDI(1)						
IM40 TBU-32R	40.00	32.0	51.00	23.0	0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM50 TBU-32R	50.00	32.0	61.00	30.0	0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM63 TBU-32L	63.00	32.0	63.00	38.0	0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125

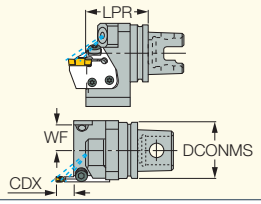
• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Лезвия см. стр.: CGHN-S (282) • TGHN-S (271)

MODULAR GRIP

ISO 26622-1 XMZ

IM-MAHD

Головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для отрезных, канавочных, токарных и торцевых адаптеров



CDX = см. размеры адаптера
• Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LPR	WF	CDI(1)
IM40 MAHD	40.00	43.00	18.0	0
IM50 MAHD	50.00	47.00	23.0	0
IM63 MAHD	63.00	52.00	29.0	0

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)• HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

Запасные части

Обозначение									
IM-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

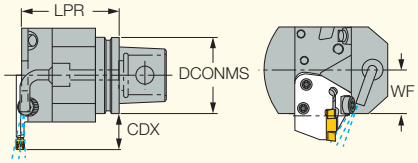
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

MODULAR GRIP

ISO 26622-1 XMZ

IM-MAHPD

Перпендикулярные державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



CDX = см. размеры адаптера
• Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LPR	WF	CDI(1)
IM40 MAHPD	40.00	44.00	25.00	0
IM50 MAHPD	50.00	45.00	26.00	0
IM63 MAHPD	63.00	45.00	33.00	0

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)• HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

Запасные части

Обозначение								
IM-MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZP 5	EZ 125

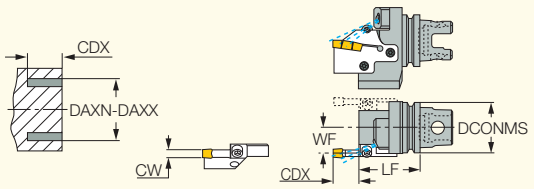
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-GHAD-8

Державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для адаптеров для прорезки канавок, точения и торцевой обработки



CDX - см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	CW	LF	WF	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX(3)	CDI(4)
IM50 GHAD-8	50.00	8.00	60.00	26.00	80.0	510.0	25.00	0
IM63 GHAD-8	63.00	8.00	65.00	32.50	80.0	510.0	25.00	0

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок
(3) Максимальная глубина резания
(4) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (269) • GAFG-R/L-8 (562) • PCADR/L 34N-RE (301)

Запасные части

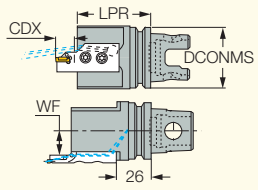
Обозначение							
IM-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-HAD

Державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для адаптеров для внутренней торцевой обработки



CDX - см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LPR	WF	CDI(1)				
IM40 HAD	40.00	60.00	18.0	0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912
IM50 HAD	50.00	60.00	18.0	0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

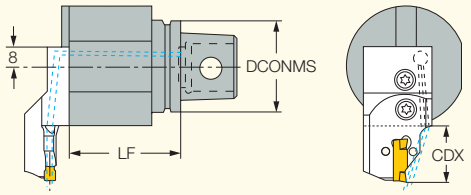
Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-HAPR/L

Перпендикулярные головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1 (*) для адаптеров для внутренней торцевой обработки



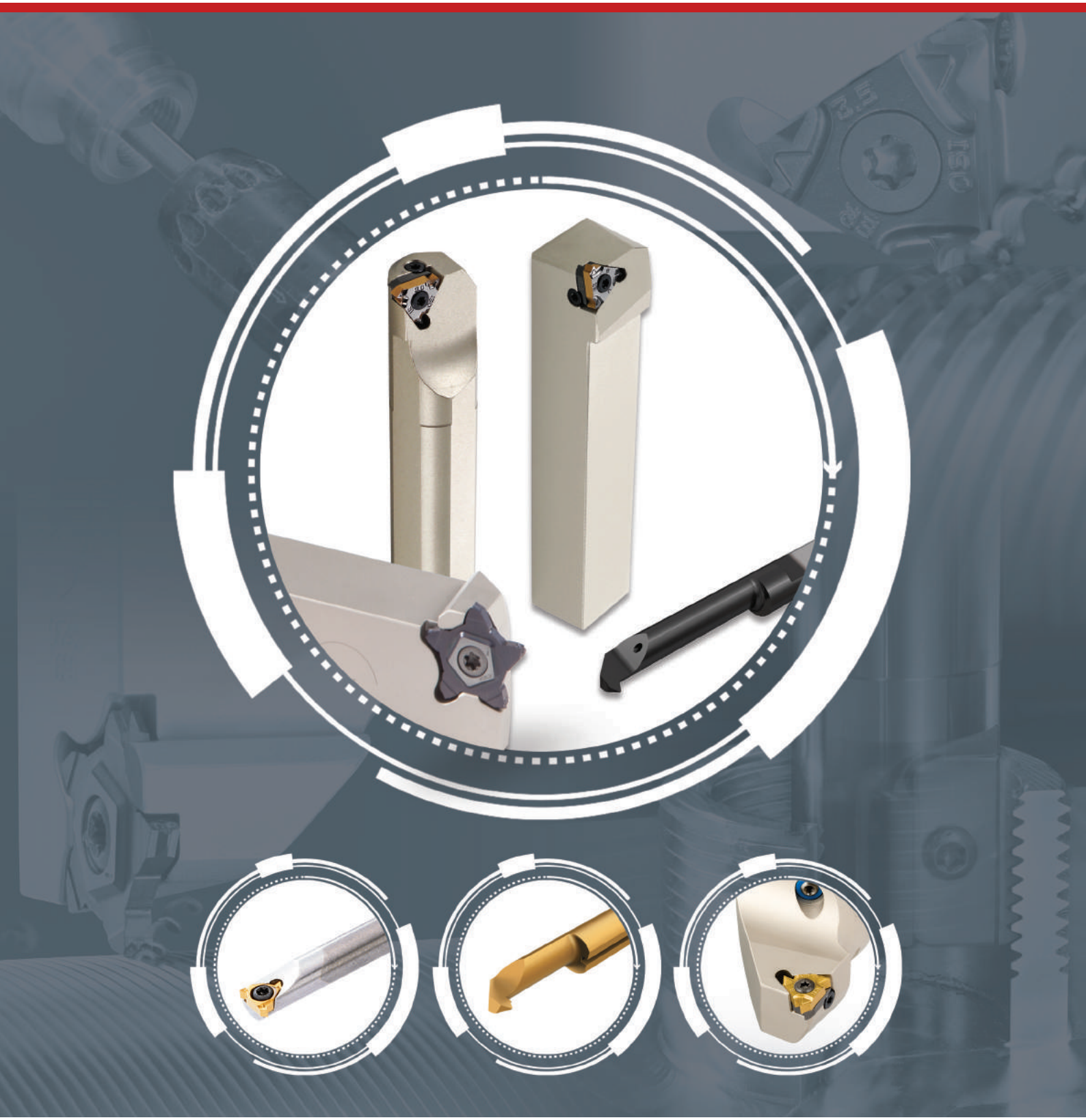
CDX = см. размеры адаптера
• Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	CDI(1)		
IM40 HAPR/L	40.00	50.00	0	SR 14-519	T-20/3
IM50 HAPR	50.00	50.00	0	SR 14-519	T-20/3

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

Резьбовые державки и пластины



Member IMC Group

СОДЕРЖАНИЕ

Резьбовые пластины 637

Руководство по выбору 638

Система обозначения пластин 639
55° неполный профиль 640
60° неполный профиль 644
Метрическая ISO, полный профиль 653
Американская UN, полный профиль 660
Витворта, полный профиль 666
NPT/NPTF, полный профиль 669
BSPT 673
Stub Acme 675
ACME 677
UNJ 680
MJ ISO 5855 683
Трапецеидальная DIN 103 684
SAGE DIN 513 686
Американская упорная (American Buttress) 687
API Oil 688
Круглая DIN 405 694

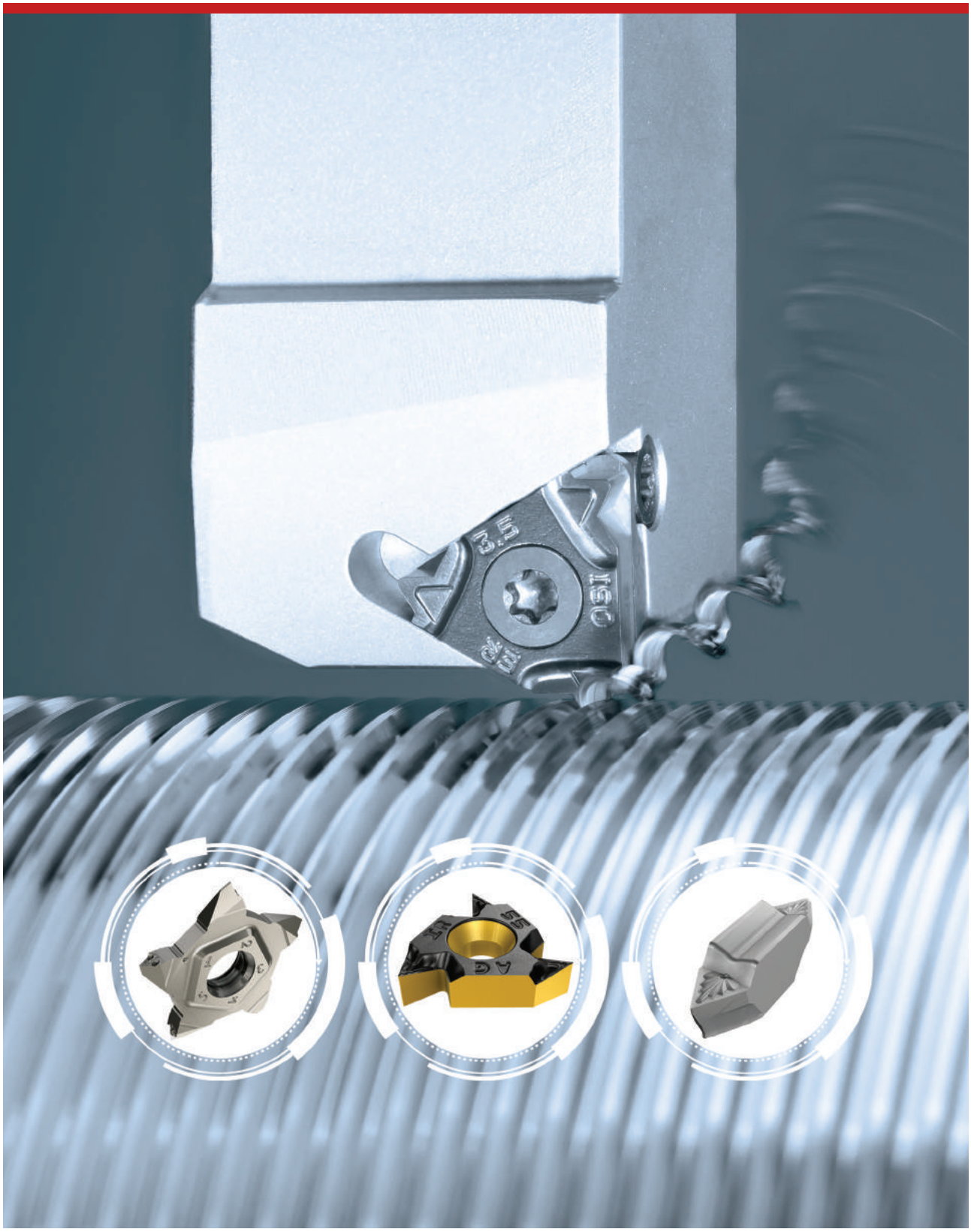
Резьбовые державки 697

Система обозначения державок 698
Державки для наружной резьбы 700
Резьбовые оправки для внутренней резьбы 703

Руководство по эксплуатации 711

Рекомендации по скорости резания 711
Таблица сплавов 712

РЕЗЬБОВЫЕ ПЛАСТИНЫ



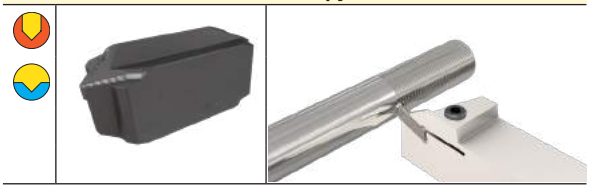
Основные виды резьбовых пластин

B/M-тип	U-тип	Стандартная	Многозубые

Дополнительные системы обработки резьбы

Наружная

CUT-GRIP наружная



SWISSCUT наружная

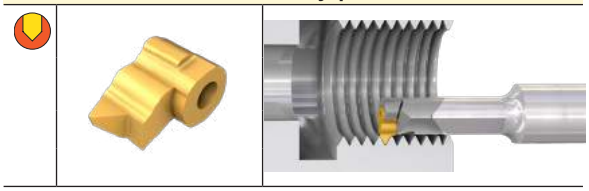
PENTACUT наружная

Неполный профиль

Полный профиль

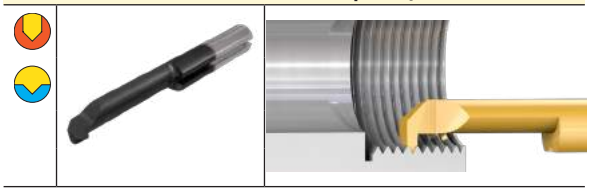
Внутренняя

MINICHAM внутренняя



Минимальный диаметр отверстия 4 мм

PICCOCUT мини-резец



Минимальный диаметр отверстия 2.4 мм

CHAMGROOVE внутренняя

Минимальный диаметр отверстия 8.0 мм

CUT-GRIP внутренняя

Минимальный диаметр отверстия 12.5 мм

Минимальный диаметр отверстия 20 мм

Неполный профиль

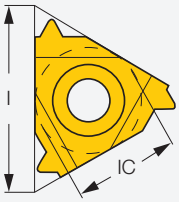
Полный профиль

Система обозначения пластин

16	E	R	M	1.50	ISO	2M	IC808
1	2	3	4	5	6	7	8

1. Размер пластины

l (мм)	IC
06	5/32"
08	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
27	5/8"



2. Применение

E	Наружная
I	Внутренняя
UE	U-тип, наружная
UI	U-тип, внутренняя
UEI	U-тип, наружная и внутренняя

U-тип

Стандартная

3. Исполнение

R	правосторонняя
L	левосторонняя
RL	правое и левое

4. Тип

B	шлифованная периферия и стружколом
M	прессованная со стружколомом
□	без обозначений, стандартная

5. Шаг

Полный профиль (цифровое значение)

0.35-9.0 мм

72-2 TPI

Неполный профиль (буквенное значение)

	мм	TPI
A	0.5-1.5	48-16
AG	0.5-3.0	48-8
G	1.75-3.0	14-8
N	3.5-5.0	7-5
Q	5.5-6.0	4.5-4
U	5.5-9.0	4.5-2.75

6. Стандарт резьбы

60	Неполный профиль 60°
55	Неполный профиль 55°
ISO	Метрическая резьба ISO
UN	Американская UN
W	Витворта
BSPT	Британская трубная BSPT
RND	Круглая DIN 405
TR	Трапецеидальная DIN 103
ACME	ACME
STACME	Stub Acme
ABUT	Американская упорная
UNJ	UNJ
NPT	NPT
API RD	API круглая
BUT	API (обсадн. трубы)
API	API
H90	H-90
EL	Безмуфтовая обсадная труба
MJ	ISO 5855

7. Количество зубьев (опционально)

2M	2 зуба
3M	3 зуба

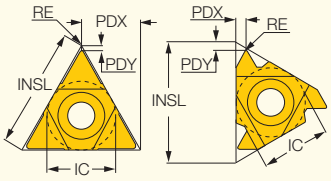
8. Марка сплава

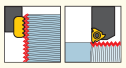
IC1007
IC908
IC808
IC508
IC250
IC228
IC50M
IC806

Неполный Профиль 55° (Резьба Витворта)

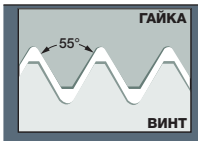
ISCARTHREAD

ER/L-55°
Пластины для наружной резьбы, неполный профиль 55°, для общего применения





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPN[2]	TPX[3]	TPIX[4]	TPIN[5]	INSL	RE	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC808	IC908	IC1007
11ER A 55	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.05	0.8	0.9			●		●	
16EL A 55	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9		●	●			
16ER A 55	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9		●	●		●	
16EL AG 55	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7			●		●	
16ER AG 55	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7	●		●		●	●
16ERB AG 55 [1]	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7					●	
16ERM AG 55 [1]	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7		●	●	●	●	●
16EL G 55	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.20	1.2	1.7			●			
16ER G 55	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7			●		●	
16ERB G 55 [1]	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7					●	
16ERM G 55 [1]	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7			●	●	●	●
22EL N 55	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.42	1.7	2.5			●			
22ER N 55	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.48	1.7	2.5			●		●	
22UEIRL U 55	12.70	5.500	8.000	4.50	3.25	22.00	0.60	0.9	11.0		●	●			
27ER Q 55	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.60	2.0	2.9			●		●	
27UEIRL U 55	15.88	6.500	9.000	4.00	2.75	27.50	0.81	1.2	13.7			●			

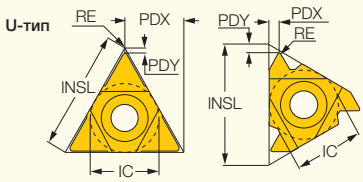
- Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-WT, GEPI-WT, TIPI-WT
- Режимы резания см. стр. 711

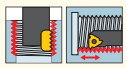
[1] С прессованным стружколомом
[2] Макс. число ниток резьбы на дюйм
[3] Мин. число ниток резьбы на дюйм
[4] Макс. число ниток резьбы на дюйм
[5] Мин. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

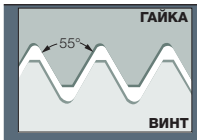
ISCARTHREAD

IR/L-55°
Пластины для внутренней резьбы, неполный профиль 55°, для общего применения





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPIX[2]	TPIN[3]	INSL	RE	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC228	IC928	IC50M	IC250	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IL A 55	4.00	48.00	20.00	6.88	0.07	0.6	0.6	●							
06IR A 55	4.00	48.00	20.00	6.88	0.08	0.6	0.6	●							
08IL A 55	5.00	48.00	16.00	8.24	0.08	0.6	0.7	●							
08IR A 55	5.00	48.00	16.00	8.24	0.08	0.6	0.7	●	●					●	
08UIRL U 55	5.00	18.00	12.00	8.24	0.10	0.9	4.0	●							
11IL A 55	6.35	48.00	16.00	11.00	0.05	0.8	0.9				●			●	
11IR A 55	6.35	48.00	16.00	11.00	0.05	0.8	0.9	●			●			●	●
16IR A 55	9.52	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9			●				●	
16IL AG 55	9.52	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7							●	
16IR AG 55	9.52	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7				●			●	
16IRB AG 55 [1]	9.52	48.00	8.00	16.49	0.07	1.2	1.7							●	
16IRM AG 55 [1]	9.52	48.00	8.00	16.49	0.05	1.2	1.7				●		●	●	●
16IL G 55	9.52	14.00	8.00	16.49	0.20	1.2	1.7							●	
16IR G 55	9.52	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7				●	●		●	
16IRB G 55 [1]	9.52	14.00	8.00	16.49	0.23	1.2	1.7							●	
16IRM G 55 [1]	9.52	14.00	8.00	16.49	0.20	1.2	1.7				●		●	●	●
22IR N 55	12.70	7.00	5.00	22.00	0.42	1.7	2.5			●	●			●	
27IR Q 55	15.88	4.00	4.00	27.50	0.60	2.0	2.9							●	

- Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-WT, GEPI-WT, TIPI-WT
- Режимы резания см. стр. 711

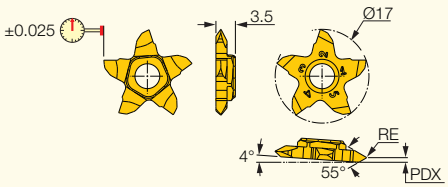
[1] С прессованным стружколомом
[2] Макс. число ниток резьбы на дюйм
[3] Мин. число ниток резьбы на дюйм

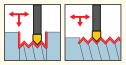
Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

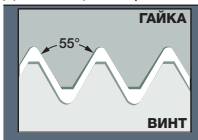
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 17-WT-RS/LS

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками, для нарезания наружной резьбы с неполным профилем 55°, для общего применения







Обозначение	Размеры TPIX[1]	TPIN[2]	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTR003RS	72.00	16.00	0.03	0.80	●
PENTA 17-WTL008LS	31.00	8.00	0.08	1.40	●
PENTA 17-WTR008RS	31.00	8.00	0.08	1.40	●

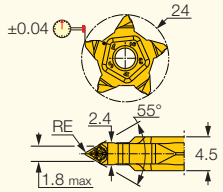
[1] Макс. число ниток резьбы на дюйм
[2] Мин. число ниток резьбы на дюйм

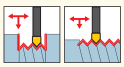
Державки см. стр: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

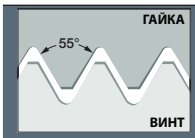
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-WT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками, неполный профиль 55°, для наружной резьбы Витворта







Обозначение	Размеры TPIX[2]	TPIN[3]	RE	IC908
PENTA 24A-WT-0.15 [1]	24.00	8.00	0.15	●
PENTA 24A-WT-0.05 [1]	80.00	8.00	0.05	●

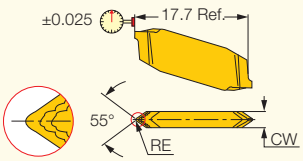
• TPIN=6.4/D (дюйм), D-номинальный диаметр резьбы (дюйм)
[1] Плоская передняя поверхность (без стружколома)
[2] Макс. число ниток резьбы на дюйм
[3] Мин. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

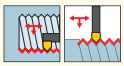
ISCARTHREAD
CUTGRIP

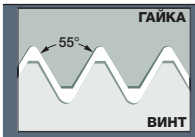
TIP-WT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины с неполным профилем 55° и стружколомом



Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL[2]	TPIX[3]	TPIN[4]	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2WT-0.05 [1]	2.40	0.05	0.030	54.00	12.00	●	●
TIP 4WT-0.15 [1]	4.00	0.15	0.030	19.00	7.00	●	●
TIP 5WT-0.25 [1]	5.50	0.25	0.030	12.00	6.00		●

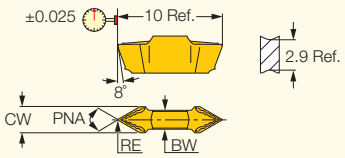
• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.187xD
[1] TPIN (минимальное число ниток резьбы на дюйм) = D/6.4 • D-диаметр резьбы (дюйм)
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)
[3] Макс. число ниток резьбы на дюйм
[4] Мин. число ниток резьбы на дюйм

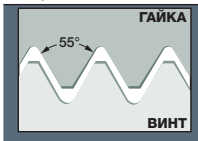
Державки см. стр: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

ISCARTHREAD
CUTGRIP

GEPI-WT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины с неполным профилем 55° и стружколомом для нарезания внутренней резьбы в отверстиях с Dmin 11.5 мм





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	PNA	BW	TPN(2)	TPX(3)	TPIN(4)	TPIX(5)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
GEPI 2.5-WT0.05	2.50	0.05	0.030	55.0	1.80	0.470	2.540	10.00	54.00	●	●

• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.167xD, TPI min D/6.0

(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

(3) Максимальный шаг резьбы (мм)

(4) Мин. число ниток резьбы на дюйм

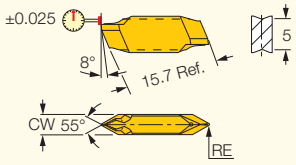
(5) Макс. число ниток резьбы на дюйм

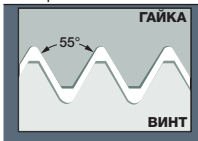
Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIMR/L (337) • GEHIMR/L-SC (337) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIPI-WT

Двухсторонние пластины с неполным профилем 55° и стружколомом для нарезания внутренней резьбы в отверстиях с Dmin 20 мм





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	TPN(2)	TPIX(3)	TPIN(4)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIPI 3.4WT-0.10	3.40	0.10	0.030	0.950	27.00	8.00	●	●
TIPI 5.4WT-0.20	5.40	0.20	0.030	1.670	15.00	5.00		●

• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.187xD, TPI min (минимальное число ниток на дюйм) D/5.25 D=диаметр резьбы (шаг max<=CW)

(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

(3) Макс. число ниток резьбы на дюйм

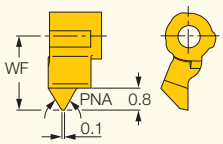
(4) Мин. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

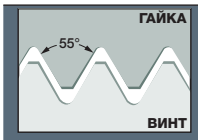
ISCARTHREAD
MINICHAM

UMGR-A55

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы Витворта, неполный профиль, Dmin 5.2 мм



Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры WF	PNA	TPIX(1)	TPIN(2)	TPN(3)	TPX(4)	DMIN	IC508
UMGR 4.0-A55	2.70	55.0	40.00	24.00	0.500	1.400	5.20	●

(1) Макс. число ниток резьбы на дюйм

(2) Мин. число ниток резьбы на дюйм

(3) Минимальный шаг резьбы (мм)

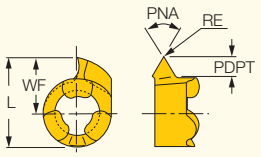
(4) Максимальный шаг резьбы (мм)

Державки см. стр.: MGUHR (411)

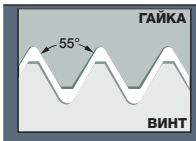
ISCARTHREAD
CHAMGROOVE

GIQR/L-WT

Пластины с неполным профилем для резьбы Витворта, для отверстий диаметром от 8 мм



Показана левосторонняя



Обозначение	Размеры L	RE	PNA	PDPT(1)	WF	DMIN	TPIN(2)	TPIX(3)	IC528
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	55.0	1.50	4.80	8.00	16.00	50.00	●
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	55.0	2.00	6.70	11.00	11.00	50.00	●

• Может применяться для фрезерования резьбы по методу круговой интерполяции • TPI min D/5.9 • D-диаметр резьбы (Шаг max<=W) • Рекомендации по скорости резания см. стр. 711

(1) Максимальная глубина резания

(2) Мин. число ниток резьбы на дюйм

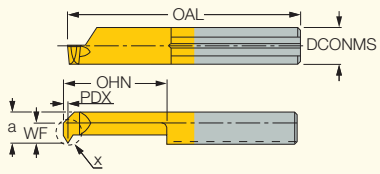
(3) Макс. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

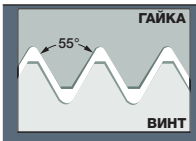
ISCARTHREAD
PICCOCUT

PICCO-55°-Thread

Токарные резцы для внутренней резьбы 55°



Показан правосторонний



Обозначение	Размеры DCONMS	TPIX(1)	TPIN(2)	HC	CF	PDX	WF	a	OHN(3)	OAL	DMIN	IC228
PICCO R 005.5548-15	5.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	●
PICCO R 006.5548-15	6.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 006.5524-15	6.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15	7.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	15.0	30.00	7.00	●

• Все резцы с острыми углами • Режимы резания см. стр. 711

(1) Макс. число ниток резьбы на дюйм

(2) Мин. число ниток резьбы на дюйм

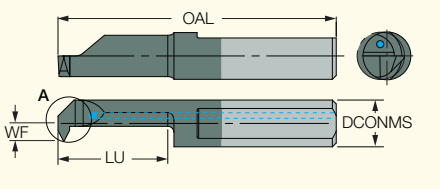
(3) Минимальный вылет

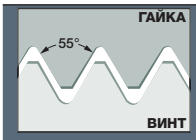
Державки см. стр.: GHPCOR (361) • PICCO ACE (359) • PICCO/MG PCO (державка) (360)

ISCARTHREAD
PICCOCUT

PICCO-55°-N (Профиль 55°)

Резцы с внутренними каналами для подвода охлаждения для нарезания резьбовых профилей 55°





Обозначение	Размеры DCONMS	TPIX(1)	TPIN(2)	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	IC908
PICCO R 006.5524-15N	6.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15N	7.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	14.0	36.00	7.00	●

• Все резцы с острыми углами • Твердосплавный инструмент только для державок PICCO-N / PICCO ACE-N - типа • Режимы резания см. стр. 711

(1) Макс. число ниток резьбы на дюйм

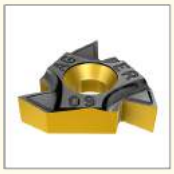
(2) Мин. число ниток резьбы на дюйм

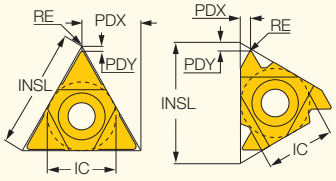
Державки см. стр.: PICCO ACE-N (710) • PICCO-N (державка) (710)

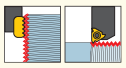
Неполный Профиль 60°

ISCARTHREAD

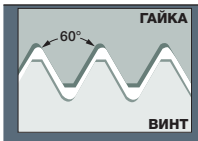
ER/L-60°
Пластины для наружной резьбы, неполный профиль 60°, для общего применения







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPN[2]	TPX[3]	TPIX[4]	TPIN[5]	INSL	RE	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11EL A 60	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.05	0.8	0.9							●	
11ER A 60	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.06	0.8	0.9							●	
16EL A 60	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.06	0.8	0.9		●	●				●	
16ER A 60	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.06	0.8	0.9	●		●	●			●	●
16ERB A 60 [1]	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.06	0.8	0.8				●			●	
16ERM A 60 [1]	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9		●	●			●	●	●
16EL AG 60	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.06	1.2	1.7		●	●				●	
16ER AG 60	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.06	1.2	1.7	●	●	●	●	●		●	●
16ERB AG 60 [1]	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.06	1.2	1.7							●	
16ERM AG 60 [1]	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.06	1.2	1.7		●	●		●	●	●	●
16EL G 60	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.22	1.2	1.7			●				●	
16ER G 60	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.22	1.2	1.7	●		●	●			●	●
16ERB G 60 [1]	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.22	1.2	1.7							●	
16ERM G 60 [1]	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.25	1.2	1.7		●	●			●	●	●
22EL N 60	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.42	1.7	2.5		●					●	
22ER N 60	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.42	1.7	2.5	●	●	●	●			●	●
22ERM N 60 [1]	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.32	1.7	2.5		●	●			●	●	●
22UEIRL U 60	12.70	5.500	8.000	4.50	3.25	22.00	0.28	0.6	0.6			●				●	
27EL Q 60	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.63	2.0	3.0	●							
27ER Q 60	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.63	2.0	3.0		●	●				●	
27UEIRL U 60	15.88	6.500	9.000	4.00	2.75	27.50	0.28	1.0	13.7		●	●					

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: SCIR/L B/F -MTR/L, TIP-MT, GEPI-MT, TIPI-MT.

• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Минимальный шаг резьбы (мм)

[3] Максимальный шаг резьбы (мм)

[4] Макс. число ниток резьбы на дюйм

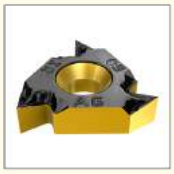
[5] Мин. ниток резьбы на дюйм

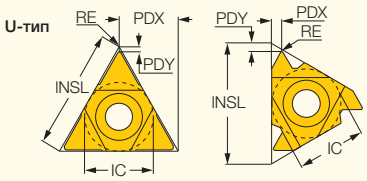
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

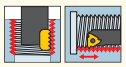
ISCARTHREAD

IR/L-60°

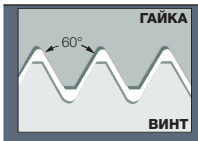
Пластины для внутренней резьбы, неполный профиль 60°, для общего применения







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPN(2)	TPX(3)	TPIX(4)	TPIN(5)	INSL	RE	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC28	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IL A 60	4.00	0.500	1.250	48.00	20.00	6.88	0.04	0.6	0.6		●							
06IR A 60	4.00	0.500	1.250	48.00	20.00	6.88	0.04	0.6	0.6	●	●						●	
06IRM A 60 (1)	4.00	0.500	1.250	48.00	20.00	6.88	0.05	0.5	0.6		●							
08IL A 60	5.00	0.500	1.500	48.00	16.00	8.24	0.05	0.6	0.7		●							
08IR A 60	5.00	0.500	1.500	48.00	16.00	8.24	0.05	0.5	0.7	●	●			●			●	●
08IRM A 60 (1)	5.00	0.500	1.500	48.00	16.00	8.24	0.04	0.6	0.7		●					●	●	●
08UIRL U 60	5.00	1.250	2.000	18.00	12.00	8.24	0.10	0.8	4.0		●							
11IL A 60	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.04	0.8	0.9			●	●				●	
11IR A 60	6.35	0.500	0.500	48.00	16.00	11.00	0.04	0.8	0.9		●	●	●	●			●	●
11IRM A 60 (1)	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.05	0.7	0.9				●			●	●	●
16IL A 60	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.04	0.8	0.8				●				●	
16IR A 60	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.04	0.8	0.9		●	●	●				●	●
16IRB A 60 (1)	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.04	0.8	0.8								●	
16IRM A 60 (1)	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9				●			●	●	●
16IL AG 60	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.04	1.2	1.7				●				●	●
16IR AG 60	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.04	1.2	1.7		●	●	●		●		●	●
16IRB AG 60 (1)	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.03	1.2	1.7								●	
16IRM AG 60 (1)	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.05	1.2	1.7			●	●			●	●	●
16IL G 60	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.13	1.2	1.7								●	
16IR G 60	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.13	1.2	1.7		●	●	●	●			●	●
16IRB G 60 (1)	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.13	1.2	1.7								●	
16IRM G 60 (1)	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.10	1.2	1.7			●	●			●	●	●
22IL N 60	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.22	1.7	2.5								●	
22IR N 60	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.22	1.7	2.5				●	●			●	●
22IRM N 60 (1)	12.70	3.500	5.000	7.00	5.00	22.00	0.19	1.7	2.5			●	●			●	●	●
27IL Q 60	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.31	2.1	3.1			●						
27IR Q 60	15.88	5.500	6.000	4.50	4.00	27.50	0.31	1.9	2.7				●				●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727 711-727

(1) Прессованный стружколом

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

(3) Максимальный шаг резьбы (мм)

(4) Макс. число ниток резьбы на дюйм

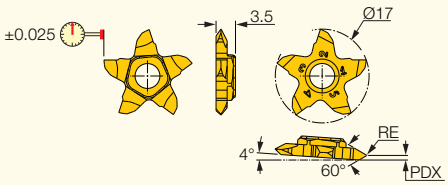
(5) Мин. ниток резьбы на дюйм

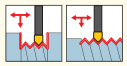
Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

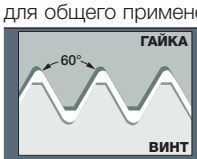
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 17-MT-RS/LS

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для нарезания наружной резьбы с неполным профилем 60°, для общего применения







Обозначение	Размеры TPIN(1)	TPIX(2)	TPN(3)	TPX(4)	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-MTL008LS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	●
PENTA 17-MTR008RS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	●
PENTA 17-MTL003LS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	●
PENTA 17-MTR003RS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	●

(1) Мин. число ниток резьбы на дюйм

(2) Макс. число ниток резьбы на дюйм

(3) Минимальный шаг резьбы (мм)

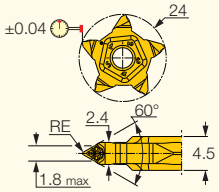
(4) Максимальный шаг резьбы (мм)

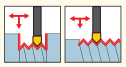
Державки см. стр: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

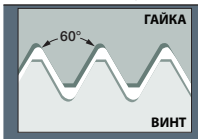
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-MT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для нарезания наружной резьбы с неполным профилем 60°, для общего применения







Обозначение	Размеры TPN[2]	TPX[3]	RE	IC908
PENTA 24A-MT-0.05 [1]	0.250	3.000	0.05	●
PENTA 24-MT-0.05	0.250	3.500	0.05	●
PENTA 24A-MT-0.15	0.800	3.000	0.15	●

• TPX=0.175xD

[1] Плоская передняя поверхность (без стружколома)

[2] Минимальный шаг резьбы (мм)

[3] Максимальный шаг резьбы (мм)

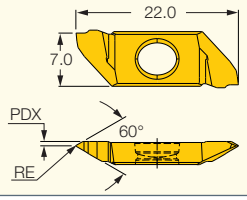
Державки см. стр: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

ISCARTHREAD

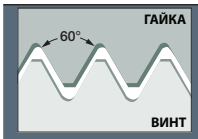
SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-MTR/MTL

Резьбовые пластины с неполным профилем 60°



Показана левосторонняя



Обозначение	Размеры RE	PDX	TPN[1]	TPX[2]	TPIX[3]	TPIN[4]	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC07	IC1007
SCIL 22-MTL003	0.03	0.4	0.300	0.900	83.00	28.00	●	●	●
SCIR 22-MTR003	0.03	0.4	0.300	0.900	83.00	28.00	●	●	●
SCIL 22-MTL007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23.00	●	●	●
SCIL 22-MTR007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23.00	●		
SCIR 22-MTL007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23.00	●		
SCIR 22-MTR007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23.00	●	●	●
SCIL 22-MTL010	0.10	0.8	0.900	1.700	28.00	15.00	●	●	●
SCIR 22-MTR010	0.10	0.8	0.900	1.700	28.00	15.00	●	●	●

• Режимы резания см. стр. 711

[1] Минимальный шаг резьбы (мм)

[2] Максимальный шаг резьбы (мм)

[3] Макс. число ниток резьбы на дюйм

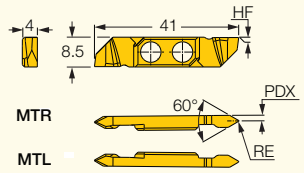
[4] Мин. число ниток резьбы на дюйм

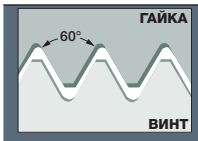
Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363) • Y-SCHR-22BF-JHP (364)

SWISSCUT EXTRA LONG
ISCARTHREAD

SCIR/L-41-MTR/MTL

Резьбовые пластины с неполным профилем 60°





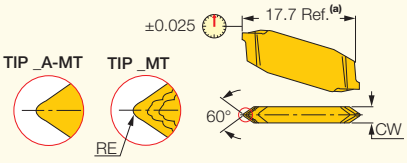
Обозначение	Размеры RE	PDX	TPN(1)	TPX(2)	TPIN(3)	TPIX(4)	HF(5)	IC1008
SCIL 41-MTL006	0.06	0.90	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIR 41-MTR006	0.06	0.90	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIL 41-MTL020	0.20	1.60	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●
SCIR 41-MTR020	0.20	1.60	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●

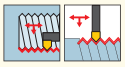
• Режимы резания см. стр. 711
(1) Минимальный шаг резьбы (мм)
(2) Максимальный шаг резьбы (мм)
(3) Мин. число ниток резьбы на дюйм
(4) Макс. число ниток резьбы на дюйм
(5) Режущая кромка ниже центра
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

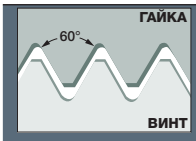
ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIP-MT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины, неполный профиль 60°, со стружколомом







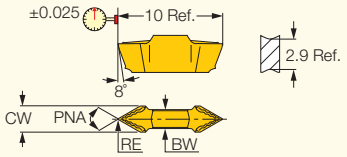
Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(2)	TPN(3)	TPIX(4)	TPIN(5)	TPX(6)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2A-MT-0.05 (1)	2.40	0.05	0.030	0.450	56.00	12.00	2.120		●
TIP 2MT-0.05	2.40	0.05	0.030	0.450	56.00	12.00	2.120	●	●
TIP 2MT-0.14	2.40	0.14	0.030	1.110	23.00	12.00	2.120	●	●
TIP 4A-MT-0.15 (1)	4.00	0.15	0.030	1.270	20.00	7.00	3.630		●
TIP 4MT-0.15	4.00	0.15	0.030	1.270	20.00	7.00	3.630		●
TIP 4MT-0.20	4.00	0.20	0.030	1.600	16.00	7.00	3.630	●	●
TIP 5MT-0.25	5.50	0.25	0.030	1.950	13.00	5.00	5.100	●	●

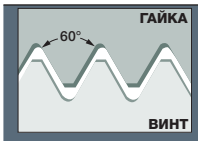
• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла
(1) Без стружколома (плоская передняя поверхность)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный шаг резьбы (мм)
(4) Макс. число ниток резьбы на дюйм
(5) Мин. ниток резьбы на дюйм
(6) Максимальный шаг резьбы (мм)
Державки см. стр: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283)
• CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)
• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277)
• GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

ISCARTHREAD
CUTGRIP

GEPI-MT

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины с неполным профилем 60° для общего применения





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	PNA	BW	TPN(2)	TPX(3)	TPIN(4)	TPIX(5)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
GEPI 2.5-MT0.05	2.50	0.05	0.030	60.0	1.80	0.910	2.540	10.00	28.00	●	●

• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.187xD, TPI min D/5.35 • D=диаметр резьбы (Шаг max<=CW)

(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

(3) Максимальный шаг резьбы (мм)

(4) Мин. число ниток резьбы на дюйм

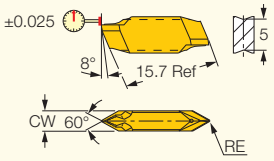
(5) Макс. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIMR/L (337) • GEHIMR/L-SC (337) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIPI-MT

Прецизионные шлифованные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, неполный профиль 60°, минимальный диаметр отверстия 20 мм



Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	TPN(2)	TPIX(3)	TPIN(4)	TPX(5)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIPI 3.4MT-0.10	3.40	0.10	0.030	1.800	14.00	8.00	3.180	●	●
TIPI 5.4MT-0.20	5.40	0.20	0.030	3.190	8.00	5.00	5.100	●	●

• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла. • Шаг max 0.205xD, TPI min D/4.8 • D=диаметр резьбы (Шаг max<=CW) • Пластины TIPI длиннее, чем GIPI на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо

(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

(3) Макс. число ниток резьбы на дюйм

(4) Мин. число ниток резьбы на дюйм

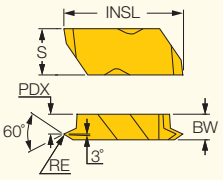
(5) Максимальный шаг резьбы (мм)

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

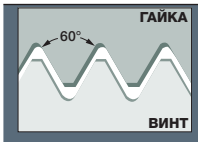
NOTCHGRIP
GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTF

Двухсторонние плоские прецизионные пластины



Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPIN(1)	TPIX(2)	TPIN_DF2(3)	TPIX_DF2(4)	RE	PDX	BW	S	INSL	TPN_DF2	TPX_DF2	IC908
FLTF-3R/L	9.00	24.00	10.00	44.00	0.00	3.60	4.95	8.74	22.60	2.500	1.750	●
FLTF-4R/L	9.00	24.00	10.00	44.00	0.00	5.10	6.48	11.51	28.45	2.500	1.750	●
FLTF-2R/L	12.00	24.00	14.00	44.00	0.00	2.80	3.81	5.56	12.95	0.600	1.750	●

• DMIN согласно соответствующей расточной оправке

(1) Мин. число ниток на дюйм для внутренней резьбы

(2) Макс. число ниток на дюйм для внутренней резьбы

(3) Мин. число ниток на дюйм для наружной резьбы

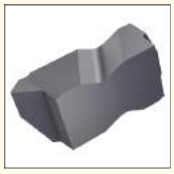
(4) Макс. число ниток на дюйм для наружной резьбы

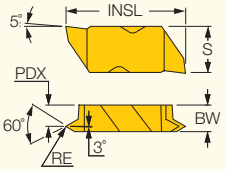
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

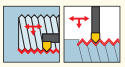
NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCAR THREAD

60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTK

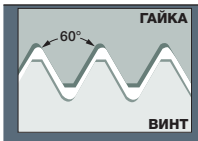
Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины с позитивной передней поверхностью







Показана правосторонняя



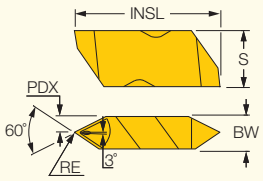
Обозначение	Размеры TPIN[1]	TPIX[2]	TPIN_ DF2[3]	TPIX_ DF2[4]	RE	TTP	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLTK-3R/L	9.00	24.00	10.00	44.00	0.00	ОБА	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLTK-4R/L	9.00	24.00	10.00	44.00	0.00	ОБА	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLTK-2R/L	12.00	24.00	14.00	44.00	0.00	ОБА	2.80	3.81	5.56	12.95	●

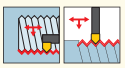
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Мин. число ниток на дюйм для внутренней резьбы
(2) Макс. число ниток на дюйм для внутренней резьбы
(3) Мин. число ниток на дюйм для наружной резьбы
(4) Макс. число ниток на дюйм для наружной резьбы
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCAR THREAD

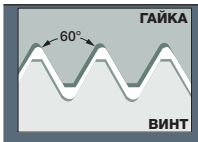
60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT-CB

Двухсторонние прецизионные пластины со стружколомом





Показана правосторонняя



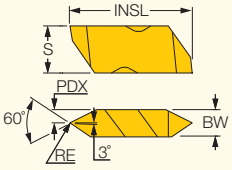
Обозначение	Размеры TPIN[1]	TPIX[2]	TPIN_ DF2[3]	TPIX_ DF2[4]	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLT-4R/L-HCB	4.00	12.00	4.00	20.00	0.00	3.30	6.48	11.51	28.45	●
FLT-3R/LC-HCB	5.00	6.00	6.00	11.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●
FLT-3R/L-HCB	5.00	12.00	6.00	20.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●
FLT-3R/L-FCB	7.00	20.00	8.00	36.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●
FLT-3R/L-CB	8.00	12.00	8.00	20.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●

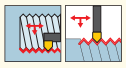
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Мин. число ниток на дюйм для внутренней резьбы
(2) Макс. число ниток на дюйм для внутренней резьбы
(3) Мин. число ниток на дюйм для наружной резьбы
(4) Макс. число ниток на дюйм для наружной резьбы
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCAR THREAD

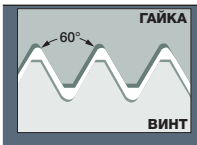
60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT

Двухсторонние плоские прецизионные пластины





Показана правосторонняя



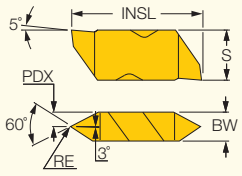
Обозначение	Размеры TPIN[1]	TPIX[2]	TPIN_DF2[3]	TPIX_DF2[4]	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLT-4R/L	4.00	12.00	4.00	20.00	0.00	3.30	6.48	11.51	28.45	●
FLT-3R/L	5.00	12.00	6.00	20.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●
FLT-3010R/L	5.00	12.00	6.00	18.00	0.00	2.50	4.95	8.74	22.60	●
FLT-2R/L	7.00	20.00	8.00	36.00	0.00	1.90	3.81	5.56	12.95	●

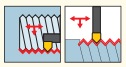
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Мин. число ниток на дюйм для внутренней резьбы
(2) Макс. число ниток на дюйм для внутренней резьбы
(3) Мин. число ниток на дюйм для наружной резьбы
(4) Макс. число ниток на дюйм для наружной резьбы
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

NOTCH GRIP
GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

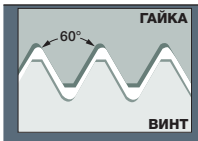
60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTP

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины с позитивной передней поверхностью





Показана правосторонняя



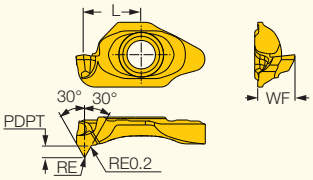
Обозначение	Размеры TPIN(1)	TPIX(2)	TPIN_ DF2(3)	TPIX_ DF2(4)	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLTP-4R/L	4.00	12.00	4.00	20.00	0.00	3.30	6.50	11.51	28.45	●
FLTP-3R/L	5.00	12.00	6.00	20.00	0.00	2.50	5.00	8.74	22.60	●
FLTP-2R/L	7.00	20.00	8.00	36.00	0.00	1.90	3.80	5.56	12.95	●

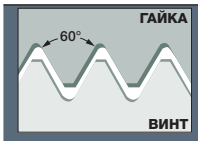
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Мин. число ниток на дюйм для внутренней резьбы
(2) Макс. число ниток на дюйм для внутренней резьбы
(3) Мин. число ниток на дюйм для наружной резьбы
(4) Макс. число ниток на дюйм для наружной резьбы
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

ISCARTHREAD
MIN CUT
MINI FACE LINE

MITR 8-MT

Пластины для метрической резьбы ISO (неполный профиль)





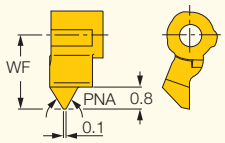
Обозначение	Размеры PDPT(1)	RE	L	WF	DMIN(2)	TPN(3)	TPX(4)	IC908
MITR 8-MT2-0.1	1.17	0.10	5.75	3.80	10.00	1.500	2.000	●
MITR 8-MT1-0.05	1.23	0.05	5.75	3.80	10.00	0.750	1.250	●

(1) Максимальная глубина резания
(2) Минимальный диаметр соединения
(3) Минимальный шаг резьбы (мм)
(4) Максимальный шаг резьбы (мм)
Державки см. стр.: MIFHR (413)

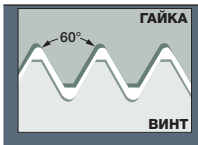
ISCARTHREAD
MINICHAM

UMGR-A60

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы 60°, неполный профиль, Dmin 5.2 мм



Показана правосторонняя



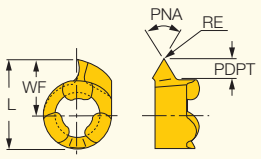
Обозначение	Размеры PNA	WF	DMIN	TPN(1)	TPX(2)	TPIN(3)	TPIX(4)	IC508
UMGR 4.0-A60	60.0	2.70	5.20	0.600	1.250	20.00	40.00	●

• Режимы резания см. стр. 711
(1) Минимальный шаг резьбы (мм)
(2) Максимальный шаг резьбы (мм)
(3) Мин. число ниток резьбы на дюйм
(4) Макс. число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр.: MGUHR (411)

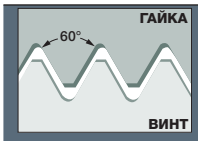
ISCARTHREAD
CHAMGROOVE

GIQR/L-MT

Пластины с неполным профилем 60° для нарезания резьбы, для отверстий диаметром от 8 мм



Показана левосторонняя



Обозначение	Размеры										IC528
	L	RE	PNA	PDPT(1)	WF	DMIN(2)	TPN(3)	TPX(4)	TPIN(5)	TPIX(6)	
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	60.0	1.50	4.80	8.00	0.500	1.590	16.00	50.00	●
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	60.0	2.00	6.70	11.00	0.500	2.300	11.00	50.00	●

• Может применяться для фрезерования резьбы по методу круговой интерполяции • Шаг max 0.19xD • D-диаметр резьбы • Рекомендации по скорости резания см. стр. 711

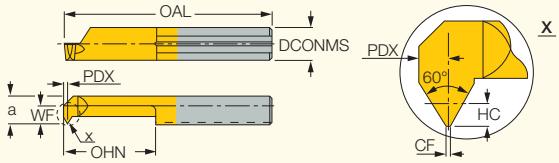
(1) Максимальная глубина резания
(2) Минимальный диаметр соединения
(3) Минимальный шаг резьбы (мм)
(4) Максимальный шаг резьбы (мм)
(5) Мин. ниток резьбы на дюйм
(6) Макс. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

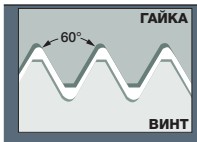
ISCARTHREAD
PICCOCUT

PICCO R/L-60°-Thread

Токарные резцы для внутренней резьбы 60° в отверстиях Dmin 2.4 мм



Показан правосторонний



Обозначение	Размеры													Прочный ↔ Твердый	
	DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	OHN(1)	OAL	DMIN	TPN(2)	TPX(3)	TPIN(4)	TPIX(5)	IC228	IC908
PICCO R 003.0105-8	4.00	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	8.0	22.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00		●
PICCO R 004.0105-10	4.00	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	10.0	24.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00		●
PICCO R/L 004.0205-15	4.00	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	15.0	30.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●	
PICCO R/L 005.0205-15	5.00	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●	
PICCO L 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	
PICCO R 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	●
PICCO R 005.0407-20	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	20.0	35.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00		●
PICCO R/L 005.0510-15	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●	
PICCO R 005.0510-20	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	20.0	35.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00		●
PICCO R/L 006.0510-15	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●	
PICCO R 006.0510-22	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00		●
PICCO R/L 006.0612-15	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●	
PICCO R 006.0612-22	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00		●
PICCO R/L 006.0815-15	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	
PICCO R 006.0815-22	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00		●
PICCO R/L 007.0815-15	7.00	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	15.0	30.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	

• Режимы резания см. стр. 711

(1) Минимальный вылет
(2) Минимальный шаг резьбы (мм)
(3) Максимальный шаг резьбы (мм)
(4) Мин. число ниток резьбы на дюйм
(5) Макс. число ниток резьбы на дюйм

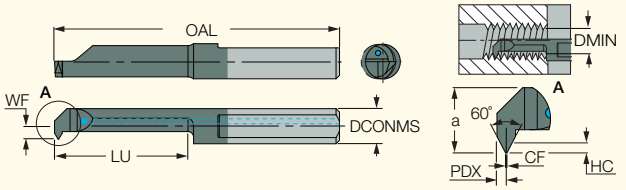
державки см. стр.: GHPCOR (361) • PICCO ACE (359) • PICCO/MG PCO (державка) (360)

ISCARTHREAD

PICCOCUT

PICCO R/L60°-N (Резьбовой профиль 60°)

Пластины с неполным профилем 60° и внутренними каналами для подвода охлаждения для внутренней резьбы, минимальный диаметр отверстия 2.4 мм



Обозначение	Размеры DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	TPN(1)	TPX(2)	TPIN(3)	TPIX(4)	IC908
PICCO R 003.0105-8N	4.05	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	7.0	31.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0105-10N	4.05	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	9.0	31.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0205-15N	4.05	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	14.0	36.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0205-15N	5.05	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0407-15N	5.05	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●
PICCO R/L 005.0510-15N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	14.0	36.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 005.0510-20N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	19.0	41.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-15N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-22N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	21.0	43.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0612-15N	6.05	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●
PICCO R 006.0815-15N	6.05	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●
PICCO R/L 007.0815-15N	7.05	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	14.0	36.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●

• Твердосплавный инструмент только для державок PICCO-N / PICCO ACE-N - типа • Режимы резания см. стр. 711

(1) Минимальный шаг резьбы (мм)

(2) Максимальный шаг резьбы (мм)

(3) Мин. число ниток резьбы на дюйм

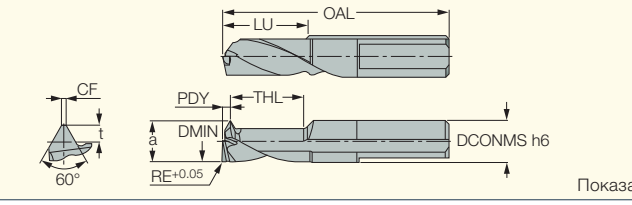
(4) Макс. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: PICCO ACE-N (710) • PICCO-N (державка) (710)

MULTIFUNCTION TOOLS

PICCO-MFT

Твердосплавный инструмент для сверления, подрезки торца, растачивания и наружного точения и нарезания резьбы на автоматах продольного точения и малых станках с ЧПУ



Обозначение	Размеры DCONMS	DMIN	LU	TPN(2)	TPX(3)	t	a	CF	THL	OAL	PDY	RE	IC908
PICCO R/L-MFT60 6-4 L08	6.00	4.00	8.0	0.500	0.750	0.46	3.90	0.06	7.3	30.00	1.3	0.10	●
PICCO R-MFT60 6-4 L12	6.00	4.00	12.0	0.500	0.750	0.46	3.90	0.06	11.6	34.00	1.2	0.20	●
PICCO R/L-MFT60 6-5 L10	6.00	5.00	10.0	0.500	1.000	0.61	4.90	0.06	9.0	32.00	1.4	0.10	●
PICCO R/L-MFT60 6-5 L15 (1)	6.00	5.00	15.0	0.500	1.000	0.61	4.90	0.06	14.4	37.00	1.4	0.30	●
PICCO R/L-MFT60 6-6 L18 (1)	6.00	6.00	18.0	0.500	1.000	0.61	5.90	0.06	17.3	43.00	1.4	0.30	●
PICCO R-MFT60 6-6 L12	6.00	6.00	12.0	0.500	1.000	0.61	5.90	0.06	11.0	34.00	1.4	0.10	●
PICCO R/L-MFT60 8-7 L14	8.00	7.00	14.0	0.750	1.250	0.76	6.90	0.09	13.0	41.00	1.5	0.10	●
PICCO R-MFT60 8-7 L21	8.00	7.00	21.0	0.750	1.250	0.76	6.90	0.09	20.0	55.00	1.5	0.30	●
PICCO R/L-MFT60 8-8 L16	8.00	8.00	16.0	0.900	1.500	0.92	7.90	0.11	15.0	43.00	1.5	0.10	●
PICCO L-MFT60 8-8 L24 (1)	8.00	8.00	24.0	0.900	1.500	0.92	7.90	0.11	23.0	57.00	1.5	0.30	●
PICCO R-MFT60 8-8 L24	8.00	8.00	24.0	0.900	1.500	0.92	7.90	0.11	23.0	51.00	1.5	0.30	●

• Области применения: сверление, подрезка торца, снятие внутренних фасок, растачивание, внутренняя фасонная обработка, снятие наружных фасок, наружное точение, нарезание внутренней и наружной резьбы с профилем 60° (правая и левая)

(1) Поставляется на заказ

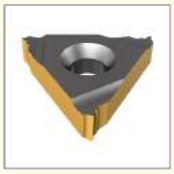
(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

(3) Максимальный шаг резьбы (мм)

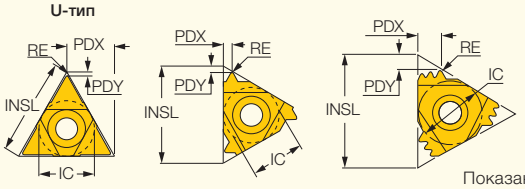
Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (360)

ISCARTHREAD

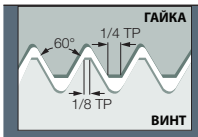
ER/L-ISO
Пластины для наружной метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс: 6G), для общего применения



U-тип



Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TP[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11EL 0.35 ISO	6.35	0.350	0.04	11.00	0.8	0.4	1							●	
11ER 0.35 ISO	6.35	0.350	0.04	11.00	0.6	0.4	1							●	
11ER 0.40 ISO	6.35	0.400	0.04	11.00	0.7	0.4	1							●	
11ER 0.45 ISO	6.35	0.450	0.05	11.00	0.7	0.4	1	●							
11EL 0.50 ISO	6.35	0.500	0.06	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 0.50 ISO	6.35	0.500	0.06	11.00	0.6	0.6	1			●				●	
11ER 0.60 ISO	6.35	0.600	0.07	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 0.70 ISO	6.35	0.700	0.11	11.00	0.6	0.6	1							●	
11EL 0.75 ISO	6.35	0.750	0.08	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 0.75 ISO	6.35	0.750	0.11	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 0.80 ISO	6.35	0.800	0.12	11.00	0.6	0.6	1							●	
11EL 1.00 ISO	6.35	1.000	0.13	11.00	0.7	0.7	1			●					
11ER 1.00 ISO	6.35	1.000	0.13	11.00	0.7	0.7	1							●	
11ER 1.25 ISO	6.35	1.250	0.16	11.00	0.8	0.9	1							●	
11EL 1.50 ISO	6.35	1.500	0.19	11.00	0.8	0.9	1							●	
11ER 1.50 ISO	6.35	1.500	0.19	11.00	1.0	0.8	1			●				●	
11ER 1.75 ISO	6.35	1.750	0.22	11.00	1.1	0.8	1			●					
16ER/L 0.35 ISO	9.52	0.350	0.04	16.49	0.6	0.4	1							●	
16EL 0.40 ISO	9.52	0.400	0.05	16.49	0.7	0.4	1							●	
16ER 0.40 ISO	9.52	0.400	0.05	16.49	0.6	0.4	1							●	
16ER 0.45 ISO	9.52	0.450	0.05	16.49	0.6	0.4	1							●	
16EL 0.50 ISO	9.52	0.500	0.06	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 0.50 ISO	9.52	0.500	0.06	16.49	0.6	0.6	1			●	●			●	●
16ERM 0.50 ISO	9.52	0.500	0.06	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 0.60 ISO	9.52	0.600	0.10	16.49	0.6	0.6	1							●	
16EL 0.70 ISO	9.52	0.700	0.11	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 0.70 ISO	9.52	0.700	0.11	16.49	0.6	0.6	1			●				●	●
16EL 0.75 ISO	9.52	0.750	0.11	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 0.75 ISO	9.52	0.750	0.11	16.49	0.6	0.6	1			●	●			●	●
16ER 0.75 ISO 3M [1]	9.52	0.750	0.07	16.49	1.4	1.9	3							●	
16ERM 0.75 ISO [2]	9.52	0.750	0.08	16.49	0.6	0.6	1						●	●	●
16EL 0.80 ISO	9.52	0.800	0.12	16.49	0.6	0.6	1			●					
16ER 0.80 ISO	9.52	0.800	0.12	16.49	0.6	0.6	1			●				●	●
16ERB 0.80 ISO [2]	9.52	0.800	0.12	16.49	0.7	0.7	1							●	
16EL 1.00 ISO	9.52	1.000	0.13	16.49	0.7	0.7	1			●	●			●	
16ER 1.00 ISO	9.52	1.000	0.13	16.49	0.7	0.7	1	●	●	●	●			●	●
16ER 1.00 ISO 3M [1]	9.52	1.000	0.07	16.49	1.7	2.5	3							●	
16ERB 1.00 ISO [2]	9.52	1.000	0.13	16.49	0.7	0.7	1							●	
16ERM 1.00 ISO [2]	9.52	1.000	0.11	16.49	0.7	0.7	1		●	●		●	●	●	●
16EL 1.25 ISO	9.52	1.250	0.16	16.49	0.8	0.9	1			●	●			●	
16ER 1.25 ISO	9.52	1.250	0.16	16.49	0.8	0.9	1			●	●			●	●
16ERB 1.25 ISO [2]	9.52	1.250	0.16	16.49	0.8	0.9	1							●	
16ERM 1.25 ISO [2]	9.52	1.250	0.14	16.49	0.8	0.9	1			●			●	●	●
16EL 1.50 ISO	9.52	1.500	0.19	16.49	0.9	1.2	1			●	●			●	●
16ER 1.50 ISO	9.52	1.500	0.19	16.49	0.9	1.2	1	●	●	●	●			●	●
16ER 1.50 ISO 2M [1]	9.52	1.500	0.18	16.49	1.5	2.3	2							●	
16ERB 1.50 ISO [2]	9.52	1.500	0.19	16.49	0.8	1.0	1							●	
16ERM 1.50 ISO [2]	9.52	1.500	0.19	16.49	0.8	1.0	1		●	●		●	●	●	●
16EL 1.75 ISO	9.52	1.750	0.22	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ER 1.75 ISO	9.52	1.750	0.22	16.49	0.9	1.2	1	●		●	●			●	●
16ERB 1.75 ISO [2]	9.52	1.750	0.22	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ERM 1.75 ISO [2]	9.52	1.750	0.20	16.49	0.9	1.2	1			●			●	●	●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-ISO класс: 6g
• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

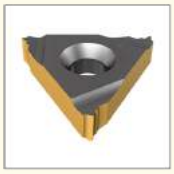
[1] Многозубая
[2] С прессованным стружколомом
[3] Шаг резьбы
[4] Количество режущих кромок

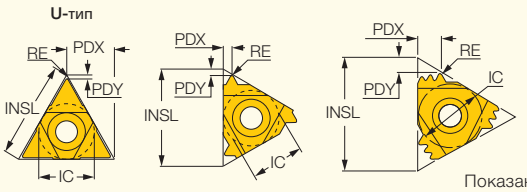
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702)

ISCARTHREAD

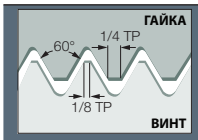
ER/L-ISO (продолжение)

Пластины для наружной метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс: 6G), для общего применения





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TP[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16EL 2.00 ISO	9.52	2.000	0.25	16.49	1.0	1.3	1	●		●				●	
16ER 2.00 ISO	9.52	2.000	0.25	16.49	1.0	1.3	1	●	●	●	●			●	●
16ER 2.00 ISO 2M [1]	9.52	2.000	0.09	16.49	1.8	2.9	2							●	
16ERB 2.00 ISO [2]	9.52	2.000	0.25	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ERM 2.00 ISO [2]	9.52	2.000	0.24	16.49	1.0	1.3	1			●		●	●	●	●
16EL 2.50 ISO	9.52	2.500	0.32	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ER 2.50 ISO	9.52	2.500	0.32	16.49	1.1	1.5	1		●	●				●	●
16ERB 2.50 ISO	9.52	2.500	0.32	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ERM 2.50 ISO [2]	9.52	2.500	0.30	16.49	1.1	1.5	1			●			●	●	●
16EL 3.00 ISO	9.52	3.000	0.38	16.49	1.2	1.6	1							●	
16ER 3.00 ISO	9.52	3.000	0.38	16.49	1.2	1.6	1	●	●	●		●		●	●
16ERB 3.00 ISO [2]	9.52	3.000	0.38	16.49	1.2	1.6	1							●	
16ERM 3.00 ISO [2]	9.52	3.000	0.38	16.49	1.2	1.6	1		●	●		●	●	●	●
22ER 1.50 ISO 3M [1]	12.70	1.500	0.07	22.00	2.3	3.7	3			●				●	
22ER 2.00 ISO 2M [1]	12.70	2.000	0.25	22.00	2.0	3.0	2							●	
22ER 2.00 ISO 3M [1]	12.70	2.000	0.25	22.00	3.1	5.0	3			●				●	
22EL 3.50 ISO	12.70	3.500	0.46	22.00	1.6	2.3	1	●		●					
22ER 3.50 ISO	12.70	3.500	0.46	22.00	1.6	2.3	1			●				●	
22ERM 3.50 ISO [2]	12.70	3.500	0.48	22.00	1.6	2.3	1						●	●	
22EL 4.00 ISO	12.70	4.000	0.52	22.00	1.6	2.3	1			●				●	
22ER 4.00 ISO	12.70	4.000	0.52	22.00	1.6	2.3	1		●	●				●	●
22ERM 4.00 ISO [2]	12.70	4.000	0.52	22.00	1.6	2.3	1						●	●	
22ER 4.50 ISO	12.70	4.500	0.58	22.00	1.6	2.3	1			●				●	
22EL 5.00 ISO	12.70	5.000	0.66	22.00	1.7	2.5	1			●					
22ER 5.00 ISO	12.70	5.000	0.66	22.00	1.7	2.5	1			●				●	
22ER 6.00 ISO	12.70	6.000	0.79	22.00	1.9	2.7	1			●					
22UERL 5.50 ISO	12.70	5.500	0.70	22.00	2.3	11.0	1			●					
22EL 6.00 ISO	12.70	6.000	0.78	22.00	2.0	2.7	1			●					
22UERL 6.00 ISO	12.70	6.000	0.78	22.00	2.6	11.0	1	●		●					
27ER 3.00 ISO 2M [1]	15.88	3.000	0.38	27.50	2.9	4.6	2							●	
27ER 5.50 ISO	15.88	5.500	0.71	27.50	2.0	2.9	1							●	
27EL 6.00 ISO	15.88	6.000	0.78	27.50	2.0	2.9	1							●	
27ER 6.00 ISO	15.88	6.000	0.78	27.50	2.0	2.9	1	●		●				●	
27UERL 8.00 ISO	15.88	8.000	1.08	27.50	2.4	13.7	1							●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-ISO класс: 6g

• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

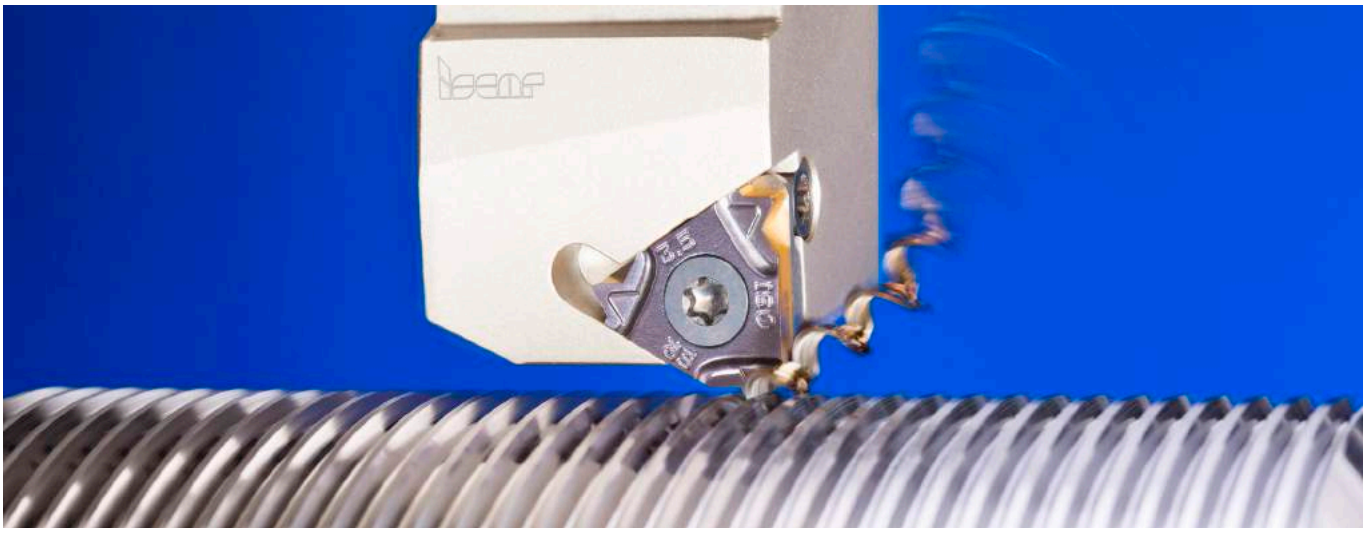
[1] Многозубая

[2] С прессованным стружколомом

[3] Шаг резьбы

[4] Количество режущих кромок

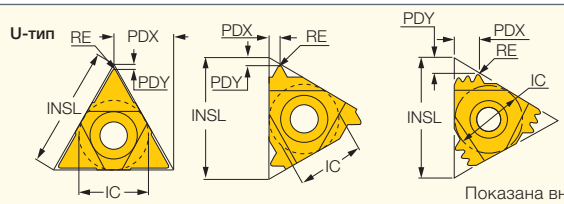
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702)



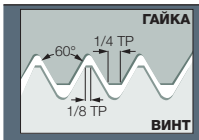
ISCARTHREAD

IR/L-ISO

Пластины для внутренней метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс 6H), для общего применения



Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TP[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	Прочный ↔ Твердый IC28	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IL 0.50 ISO	4.00	0.500	0.04	6.88	0.6	0.4	1		•								
06IR 0.50 ISO	4.00	0.500	0.04	6.88	0.6	0.4	1		•	•						•	
06IL 0.75 ISO	4.00	0.750	0.06	6.88	0.6	0.5	1		•								
06IR 0.75 ISO	4.00	0.750	0.06	6.88	0.6	0.5	1		•	•						•	
06IL 1.00 ISO	4.00	1.000	0.05	6.88	0.6	0.6	1		•								
06IR 1.00 ISO	4.00	1.000	0.05	6.88	0.6	0.6	1		•	•						•	
06IL 1.25 ISO	4.00	1.250	0.07	6.88	0.6	0.6	1		•								
06IR 1.25 ISO	4.00	1.250	0.07	6.88	0.6	0.6	1		•	•						•	
08IL 0.50 ISO	5.00	0.500	0.04	8.24	0.6	0.4	1		•								
08IR 0.50 ISO	5.00	0.500	0.04	8.24	0.6	0.4	1		•	•						•	
08IR 0.75 ISO	5.00	0.750	0.05	8.24	0.6	0.5	1		•	•						•	
08IL 1.00 ISO	5.00	1.000	0.07	8.24	0.6	0.6	1		•								
08IR 1.00 ISO	5.00	1.000	0.07	8.24	0.6	0.6	1		•	•						•	
08IL 1.25 ISO	5.00	1.250	0.09	8.24	0.6	0.7	1		•								
08IR 1.25 ISO	5.00	1.250	0.09	8.24	0.6	0.7	1		•	•						•	
08IL 1.50 ISO	5.00	1.500	0.10	8.24	0.6	0.7	1		•								
08IR 1.50 ISO	5.00	1.500	0.10	8.24	0.6	0.7	1	•	•	•						•	
08IL 1.75 ISO	5.00	1.750	0.15	8.24	0.6	0.9	1		•								
08IR 1.75 ISO	5.00	1.750	0.15	8.24	0.6	0.8	1		•	•						•	
08UIRL 2.00 ISO	5.00	2.000	0.14	8.24	0.8	4.3	1		•								
11IL 0.35 ISO	6.35	0.350	0.04	11.00	0.8	0.3	1						•				
11IR 0.35 ISO	6.35	0.350	0.04	11.00	0.8	0.3	1									•	
11IR 0.40 ISO	6.35	0.400	0.03	11.00	0.8	0.4	1									•	
11IL 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.8	0.6	1									•	
11IR 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.8	0.6	1					•	•			•	
11IRB 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.8	0.6	1									•	
11IRM 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.3	0.4	1									•	
11IR 0.70 ISO	6.35	0.700	0.05	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IR/L 0.75 ISO	6.35	0.750	0.05	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IRB 0.75 ISO	6.35	0.750	0.05	11.00	0.1	0.6	1									•	
11IRM 0.75 ISO	6.35	0.750	0.06	11.00	0.3	0.5	1									•	
11IR 0.80 ISO	6.35	0.800	0.04	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IRB 0.80 ISO	6.35	0.800	0.04	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IL 1.00 ISO	6.35	1.000	0.07	11.00	0.6	0.7	1									•	
11IR 1.00 ISO	6.35	1.000	0.07	11.00	0.6	0.7	1		•		•	•	•			•	•
11IRB 1.00 ISO	6.35	1.000	0.07	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IRM 1.00 ISO [1]	6.35	1.000	0.05	11.00	0.6	0.7	1								•	•	•
11IR/L 1.25 ISO	6.35	1.250	0.09	11.00	0.8	0.8	1									•	
11IRB 1.25 ISO	6.35	1.250	0.09	11.00	0.8	0.9	1									•	
11IL 1.50 ISO	6.35	1.500	0.12	11.00	0.8	1.0	1					•				•	
11IR 1.50 ISO	6.35	1.500	0.12	11.00	0.8	1.0	1		•		•	•	•			•	•
11IRB 1.50 ISO	6.35	1.500	0.12	11.00	0.8	1.0	1									•	
11IRM 1.50 ISO [1]	6.35	1.500	0.08	11.00	0.8	1.0	1					•				•	•
11IL 1.75 ISO	6.35	1.750	0.12	11.00	0.8	1.0	1				•					•	
11IR 1.75 ISO	6.35	1.750	0.12	11.00	0.8	1.0	1									•	
11IRB 1.75 ISO	6.35	1.750	0.12	11.00	0.8	1.0	1									•	
11IRM 1.75 ISO	6.35	1.750	0.15	11.00	0.6	0.9	1									•	
11IL 2.00 ISO	6.35	2.000	0.14	11.00	0.8	0.9	1									•	
11IR 2.00 ISO	6.35	2.000	0.14	11.00	0.8	0.9	1		•			•		•		•	•
11IRM 2.00 ISO	6.35	2.000	0.16	11.00	0.6	1.0	1									•	
16IR 0.35 ISO	9.52	0.350	0.02	16.49	0.6	0.3	1									•	
16IR/L 0.40 ISO	9.52	0.400	0.03	16.49	0.6	0.4	1									•	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 6H. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] Шаг резьбы

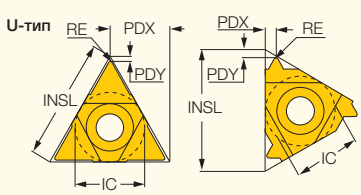
[4] Количество режущих кромок

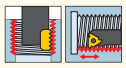
Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

ISCARTHREAD

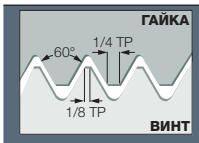
IR/L-ISO (продолжение)

Пластины для внутренней метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс 6H), для общего применения





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый									
	IC	TP[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	IC28	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16IL 0.45 ISO	9.52	0.450	0.02	16.49	0.8	0.4	1									•	
16IL 0.50 ISO	9.52	0.500	0.04	16.49	0.6	0.6	1									•	
16IR 0.50 ISO	9.52	0.500	0.04	16.49	0.6	0.6	1					•	•			•	
16IR 0.60 ISO	9.52	0.600	0.04	16.49	0.6	0.6	1									•	
16IR 0.70 ISO	9.52	0.700	0.05	16.49	0.6	0.6	1					•				•	
16IL 0.75 ISO	9.52	0.750	0.05	16.49	0.6	0.6	1									•	
16IR 0.75 ISO	9.52	0.750	0.05	16.49	0.6	0.6	1						•			•	
16IL 0.80 ISO	9.52	0.800	0.05	16.49	0.6	0.6	1				•						
16IR 0.80 ISO	9.52	0.800	0.05	16.49	0.6	0.6	1					•					
16IL 1.00 ISO	9.52	1.000	0.07	16.49	0.7	0.8	1									•	
16IR 1.00 ISO	9.52	1.000	0.07	16.49	0.7	0.8	1				•	•	•			•	•
16IR 1.00 ISO 3M [2]	9.52	1.000	0.07	16.49	1.5	2.5	3									•	
16IRB 1.00 ISO [1]	9.52	1.000	0.07	16.49	0.7	0.8	1									•	
16IRM 1.00 ISO [1]	9.52	1.000	0.05	16.49	0.6	0.7	1				•	•		•	•	•	•
16IL 1.25 ISO	9.52	1.250	0.09	16.49	0.8	0.9	1				•		•			•	
16IR 1.25 ISO	9.52	1.250	0.09	16.49	0.8	0.9	1					•	•			•	
16IRB 1.25 ISO [1]	9.52	1.250	0.09	16.49	0.7	0.8	1									•	
16IRM 1.25 ISO [1]	9.52	1.250	0.06	16.49	0.8	0.9	1					•				•	•
16IL 1.50 ISO	9.52	1.500	0.12	16.49	0.9	1.0	1				•	•				•	•
16IR 1.50 ISO	9.52	1.500	0.12	16.49	0.9	1.0	1		•		•	•	•			•	•
16IR 1.50 ISO 2M [2]	9.52	1.500	0.10	16.49	1.5	2.3	2									•	
16IRB 1.50 ISO [1]	9.52	1.500	0.12	16.49	0.1	1.2	1									•	
16IRM 1.50 ISO [1]	9.52	1.500	0.08	16.49	0.8	1.0	1				•	•		•	•	•	•
16IL 1.75 ISO	9.52	1.750	0.12	16.49	0.9	1.2	1									•	
16IR 1.75 ISO	9.52	1.750	0.12	16.49	0.9	1.2	1					•	•			•	
16IRB 1.75 ISO [1]	9.52	1.750	0.12	16.49	0.9	1.2	1									•	
16IRM 1.75 ISO [1]	9.52	1.750	0.10	16.49	0.9	1.2	1					•			•	•	•
16IL 2.00 ISO	9.52	2.000	0.16	16.49	0.9	1.2	1					•				•	
16IR 2.00 ISO	9.52	2.000	0.16	16.49	0.9	1.2	1		•			•		•		•	•
16IR 2.00 ISO 2M [2]	9.52	2.000	0.14	16.49	1.6	2.7	2									•	
16IRB 2.00 ISO [1]	9.52	2.000	0.14	16.49	1.0	1.2	1									•	
16IRM 2.00 ISO [1]	9.52	2.000	0.11	16.49	1.0	1.3	1					•		•	•	•	•
16IL 2.50 ISO	9.52	2.500	0.18	16.49	1.1	1.5	1									•	
16IR 2.50 ISO	9.52	2.500	0.18	16.49	1.1	1.5	1		•			•				•	•
16IRB 2.50 ISO	9.52	2.500	0.18	16.49	1.2	1.5	1									•	
16IRM 2.50 ISO [1]	9.52	2.500	0.14	16.49	1.1	1.5	1					•			•	•	•
16IL 3.00 ISO	9.52	3.000	0.21	16.49	1.1	1.5	1									•	
16IR 3.00 ISO	9.52	3.000	0.21	16.49	1.1	1.5	1		•			•				•	•
16IRB 3.00 ISO [1]	9.52	3.000	0.21	16.49	1.1	1.5	1									•	
16IRM 3.00 ISO [1]	9.52	3.000	0.22	16.49	1.1	1.5	1					•		•	•	•	•
22IR 1.50 ISO 3M [2]	12.70	1.500	0.11	22.00	2.3	3.7	3					•				•	
22IR 2.00 ISO 2M [2]	12.70	2.000	0.15	22.00	2.3	3.0	2									•	
22IR 2.00 ISO 3M [2]	12.70	2.000	0.13	22.00	3.1	5.0	3									•	
22IL 3.00 ISO	12.70	3.000	0.17	22.00	1.1	1.5	1		•								
22IL 3.50 ISO	12.70	3.500	0.23	22.00	1.6	2.3	1					•					
22IR 3.50 ISO	12.70	3.500	0.23	22.00	1.6	2.3	1					•				•	•
22IL 4.00 ISO	12.70	4.000	0.27	22.00	1.6	2.3	1									•	
22IR 4.00 ISO	12.70	4.000	0.27	22.00	1.6	2.3	1				•	•				•	
22IL 4.50 ISO	12.70	4.500	0.31	22.00	1.6	2.3	1					•					
22IR 4.50 ISO	12.70	4.500	0.31	22.00	1.6	2.3	1					•				•	
22IL 5.00 ISO	12.70	5.000	0.32	22.00	1.7	2.5	1				•					•	
22IR 5.00 ISO	12.70	5.000	0.32	22.00	1.7	2.5	1					•				•	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 6H. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] Шаг резьбы

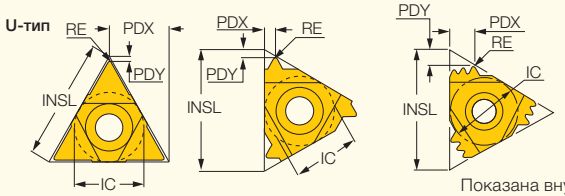
[4] Количество режущих кромок

Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

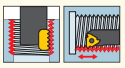
ISCARTHREAD

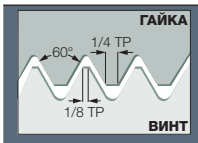
IR/L-ISO (продолжение)

Пластины для внутренней метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс 6H), для общего применения



Показана внутренняя левосторонняя





Обозначение	Размеры IC	TP[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	Прочный ↔ Твердый IC28	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
22IR 6.00 ISO	12.70	6.000	0.40	22.00	1.7	2.5	1									●	
22UIRL 5.50 ISO	12.70	5.500	0.36	22.00	2.3	11.0	1					●					
22UIRL 6.00 ISO	12.70	6.000	0.40	22.00	2.1	11.0	1					●					
27IR 3.00 ISO 2M [2]	15.88	3.000	0.21	27.50	3.1	4.6	2									●	
27IR 5.50 ISO	15.88	5.500	0.36	27.50	1.8	2.5	1					●				●	
27IR 6.00 ISO	15.88	6.000	0.40	27.50	1.8	2.5	1					●				●	
27UIRL 8.00 ISO	15.88	8.000	0.50	27.50	2.5	13.8	1									●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 6H. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] Шаг резьбы

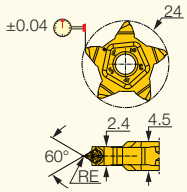
[4] Количество режущих кромок

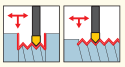
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • MTET с одним режущим зубом () • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

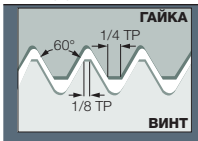
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-ISO

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной метрической резьбы ISO, полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры TP[1]	RE	IC908
PENTA 24-0.5-ISO	0.500	0.08	●
PENTA 24-0.75-ISO	0.750	0.11	●
PENTA 24-0.8-ISO	0.800	0.12	●
PENTA 24-1.0-ISO	1.000	0.14	●
PENTA 24-1.25-ISO	1.250	0.18	●
PENTA 24-1.5-ISO	1.500	0.22	●
PENTA 24-1.75-ISO	1.750	0.25	●
PENTA 24-2.0-ISO	2.000	0.28	●

• DMIN (мм)=5.435xTP

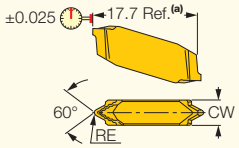
[1] Шаг резьбы

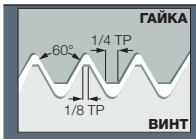
Державки см. стр: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIP-P-ISO

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной метрической резьбы ISO, со стружколомом





Обозначение	Размеры TP(1)	CW	RE	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P0.5-ISO	0.500	2.40	0.08	0.030	●	●
TIP 2P0.75-ISO	0.750	2.40	0.11	0.030	●	●
TIP 2P0.8-ISO	0.800	2.40	0.12	0.030	●	●
TIP 2P1.0-ISO	1.000	2.40	0.14	0.030	●	●
TIP 2P1.25-ISO	1.250	2.40	0.18	0.030	●	●
TIP 2P1.5-ISO	1.500	2.40	0.22	0.030	●	●
TIP 2P1.75-ISO	1.750	2.40	0.25	0.030	●	●
TIP 4P2.0-ISO	2.000	4.00	0.28	0.030	●	●
TIP 4P2.5-ISO	2.500	4.00	0.35	0.050	●	●
TIP 4P3.0-ISO	3.000	4.00	0.42	0.050		●
TIP 4P3.5-ISO	3.500	4.00	0.48	0.050		●
TIP 5P4.0-ISO	4.000	5.50	0.55	0.050		●
TIP 5P5.0-ISO	5.000	5.50	0.68	0.050		●

• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла

(1) Шаг резьбы

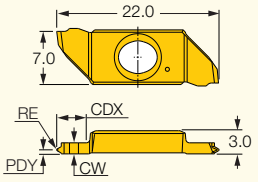
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

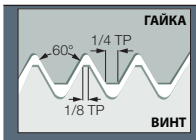
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

ISCARTHREAD
SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR-22-MTR-ISO

Прецизионные шлифованные резьбовые пластины с полным профилем, для метрической резьбы ISO





Обозначение	Размеры TP(1)	CW	CDX(2)	RE	PDY	IC1008
SCIR 22-MTR-0.3ISO	0.300	1.00	3.00	0.03	0.2	●
SCIR 22-MTR-0.4ISO	0.400	1.00	3.00	0.04	0.2	●
SCIR 22-MTR-0.5ISO	0.500	1.00	3.00	0.06	0.3	●
SCIR 22-MTR-0.75ISO	0.750	1.00	3.00	0.10	0.4	●
SCIR 22-MTR-1.0ISO	1.000	1.50	4.00	0.14	0.6	●
SCIR 22-MTR-1.5ISO	1.500	2.00	4.00	0.20	0.8	●

(1) Шаг резьбы

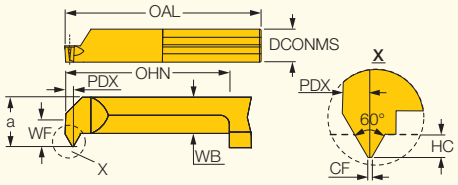
(2) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363) • Y-SCHR-22BF-JHP (364)

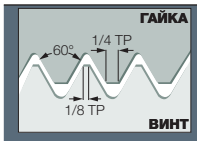
PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль)

Токарные резцы для стандартной резьбы ISO (полный профиль)



Показан правосторонний



Обозначение	Размеры TP[1]	DCONMS	WF	a	OAL	OHN[2]	WB	PDX	HC	CF	DMIN	IC908
PICCO R/L 105.0510-15	1.000	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	●
PICCO R/L 106.0612-15	1.250	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	●
PICCO R/L 106.0815-15	1.500	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	●
PICCO R/L 107.0815-15	1.500	7.00	2.80	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	●

[1] Шаг резьбы

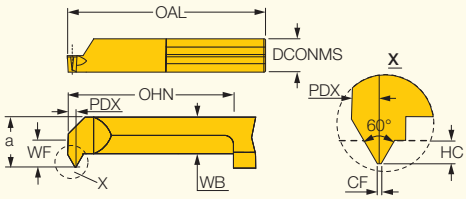
[2] Минимальный вылет

Державки см. стр.: GHPCOR (361) • PICCO ACE (359) • PICCO/MG PCO (державка) (360)

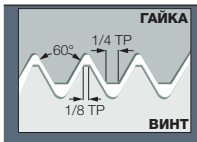
PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль, мелкий шаг)

Токарные резцы для резьбы ISO с мелким шагом (полный профиль)



Показан правосторонний

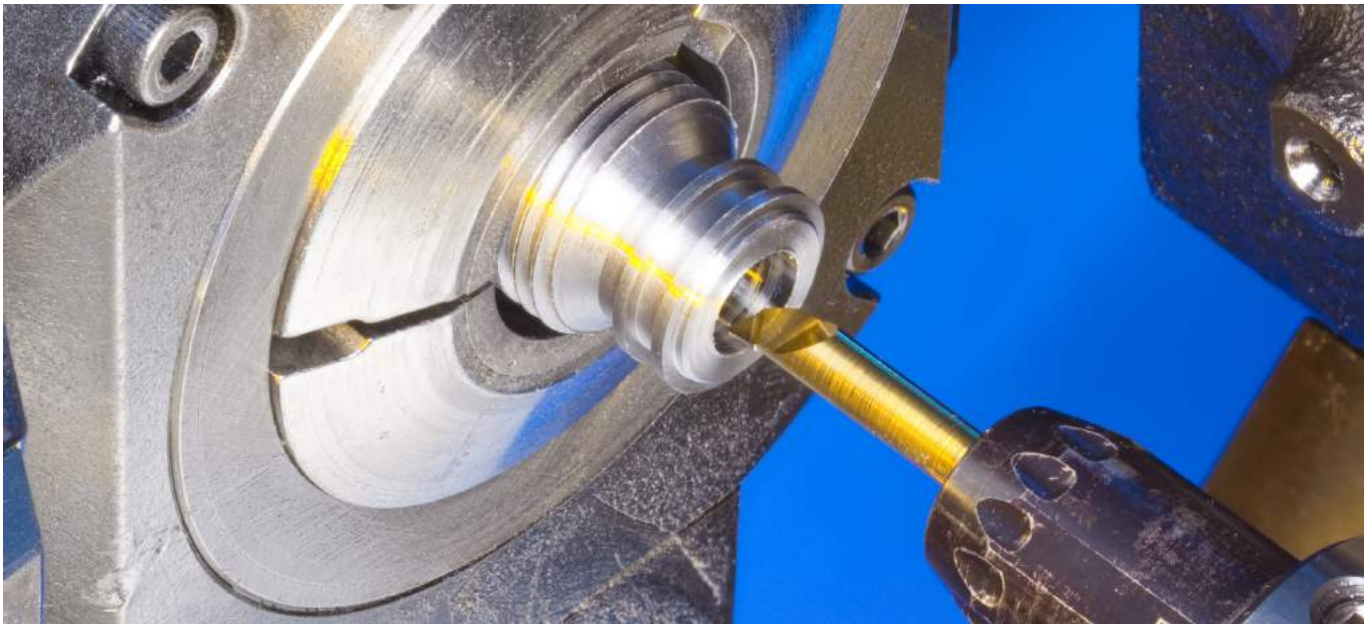


Обозначение	Размеры TP[1]	DCONMS	WF	a	OAL	OHN[2]	WB	PDX	HC	CF	DMIN	IC908
PICCO R/L 104.0205-15	0.500	5.00	1.50	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	●
PICCO R/L 105.0205-15	0.500	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	●
PICCO R/L 105.0407-15	0.750	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	●
PICCO R/L 106.0510-15	1.000	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	●

[1] Шаг резьбы

[2] Минимальный вылет

Державки см. стр.: GHPCOR (361) • PICCO ACE (359) • PICCO/MG PCO (державка) (360)

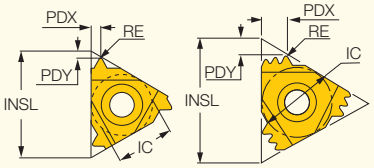


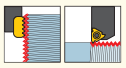
Полный Профиль UN

ISCARTHREAD

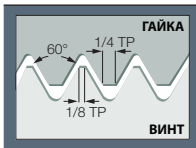
ER/L-UN

Пластины для наружной американской резьбы UN (UN, UNC, UNF, UNEF), полный профиль, для общего применения





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый							
	IC	TPI[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11ER 44 UN	6.35	44.0	0.05	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 32 UN	6.35	32.0	0.10	11.00	0.6	0.6	1							●	
11ER 28 UN	6.35	28.0	0.10	11.00	0.6	0.7	1				●			●	
11ER 24 UN	6.35	24.0	0.12	11.00	0.7	0.8	1							●	
11EL 20 UN	6.35	20.0	0.15	11.00	0.8	0.9	1							●	
11ER 20 UN	6.35	20.0	0.15	11.00	0.8	0.9	1			●	●			●	
11ER 18 UN	6.35	18.0	0.17	11.00	0.8	1.0	1				●			●	
11ER 16 UN	6.35	16.0	0.18	11.00	0.9	1.1	1		●	●				●	
16ER 72 UN	9.52	72.0	0.04	16.49	0.8	0.4	1							●	
16ER 56 UN	9.52	56.0	0.06	16.49	0.7	0.4	1							●	
16ER 48 UN	9.52	48.0	0.05	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 40 UN	9.52	40.0	0.06	16.49	0.6	0.6	1				●	●		●	
16EL 36 UN	9.52	36.0	0.07	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 36 UN	9.52	36.0	0.08	16.49	0.6	0.6	1							●	
16EL 32 UN	9.52	32.0	0.10	16.49	0.6	0.6	1							●	
16ER 32 UN	9.52	32.0	0.10	16.49	0.6	0.6	1			●				●	●
16EL 28 UN	9.52	28.0	0.11	16.49	0.6	0.7	1							●	
16ER 28 UN	9.52	28.0	0.11	16.49	0.6	0.7	1			●	●			●	●
16ER 27 UN	9.52	27.0	0.10	16.49	0.7	0.8	1		●						
16EL 24 UN	9.52	24.0	0.13	16.49	0.7	0.8	1							●	
16ER 24 UN	9.52	24.0	0.13	16.49	0.7	0.8	1			●	●			●	●
16ERB 24 UN [1]	9.52	24.0	0.13	16.49	0.7	0.8	1							●	
16ERM 24 UN [1]	9.52	24.0	0.11	16.49	0.7	0.8	1			●				●	●
16EL 20 UN	9.52	20.0	0.16	16.49	0.8	0.8	1			●	●			●	
16ER 20 UN	9.52	20.0	0.16	16.49	0.8	0.9	1			●	●			●	●
16ERB 20 UN [1]	9.52	20.0	0.16	16.49	0.8	0.9	1							●	
16ERM 20 UN [1]	9.52	20.0	0.14	16.49	0.8	0.9	1			●			●	●	●
16EL 18 UN	9.52	18.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1				●			●	
16ER 18 UN	9.52	18.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1		●	●				●	●
16ERB 18 UN [1]	9.52	18.0	0.18	16.49	0.7	0.8	1							●	
16ERM 18 UN [1]	9.52	18.0	0.15	16.49	0.8	1.0	1			●			●	●	●
16EL 16 UN	9.52	16.0	0.18	16.49	0.9	1.1	1			●				●	
16ER 16 UN	9.52	16.0	0.20	16.49	1.0	1.2	1	●		●				●	●
16ER 16 UN 2M [2]	9.52	16.0	0.09	16.49	1.5	2.3	2							●	
16ERB 16 UN [1]	9.52	16.0	0.20	16.49	1.0	1.2	1							●	
16ERM 16 UN [1]	9.52	16.0	0.19	16.49	0.9	1.1	1			●			●	●	●
16EL 14 UN	9.52	14.0	0.22	16.49	1.0	1.2	1			●		●			
16ER 14 UN	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1			●				●	●
16ER 14 UN 2M [2]	9.52	14.0	0.09	16.49	1.6	2.6	2							●	
16ERB 14 UN [1]	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1							●	
16ERM 14 UN [1]	9.52	14.0	0.22	16.49	1.0	1.2	1			●			●	●	●
16EL 13 UN	9.52	13.0	0.24	16.49	1.0	1.2	1			●				●	
16ER 13 UN	9.52	13.0	0.24	16.49	1.0	1.2	1			●	●			●	
16ERB 13 UN [1]	9.52	13.0	0.25	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ERM 13 UN [1]	9.52	13.0	0.24	16.49	1.0	1.3	1							●	
16EL 12 UN	9.52	12.0	0.27	16.49	1.1	1.2	1			●				●	
16ER 12 UN	9.52	12.0	0.27	16.49	1.1	1.2	1			●	●			●	●
16ER 12 UN 2M [2]	9.52	12.0	0.27	16.49	2.2	3.4	2							●	
16ERB 12 UN [1]	9.52	12.0	0.27	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ERM 12 UN [1]	9.52	12.0	0.25	16.49	1.1	1.4	1		●	●			●	●	●
16ER 11.5 UN	9.52	11.5	0.27	16.49	1.2	1.5	1			●				●	
16EL 11 UN	9.52	11.0	0.28	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ER 11 UN	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1			●				●	

- Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 2A • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-UN
- Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] Число ниток резьбы на дюйм

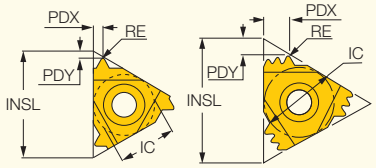
[4] Количество режущих кромок

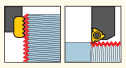
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702)

ISCARTHREAD

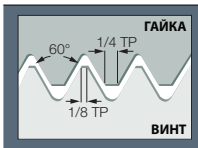
ER/L-UN (продолжение)

Пластины для наружной американской резьбы UN (UN, UNC, UNF, UNEF), полный профиль, для общего применения





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый							
	IC	TPI[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16ERB 11 UN [1]	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1							●	
16EL 10 UN	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1			●				●	
16ER 10 UN	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1			●	●			●	●
16ERB 10 UN [1]	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ERM 10 UN	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ER 9 UN	9.52	9.0	0.35	16.49	1.3	1.6	1							●	
16ERB 9 UN [1]	9.52	9.0	0.35	16.49	1.3	1.6	1							●	
16EL 8 UN	9.52	8.0	0.40	16.49	1.2	1.6	1			●				●	
16ER 8 UN	9.52	8.0	0.40	16.49	1.2	1.6	1			●				●	●
16ERB 8 UN [1]	9.52	8.0	0.40	16.49	1.2	1.6	1							●	
16ERM 8 UN [1]	9.52	8.0	0.41	16.49	1.2	1.6	1			●				●	
22ER 12 UN 2M [2]	12.70	12.0	0.27	22.00	2.2	3.4	2							●	
22ER 12 UN 3M [2]	12.70	12.0	0.27	22.00	3.2	5.2	3		●					●	
22ER 7 UN	12.70	7.0	0.47	22.00	1.6	2.3	1			●				●	
22ER 6 UN	12.70	6.0	0.56	22.00	1.6	2.3	1				●			●	
22ER 5 UN	12.70	5.0	0.67	22.00	1.7	2.5	1		●	●				●	
27ER 8 UN 2M [2]	15.88	8.0	0.41	27.50	3.1	4.9	2							●	
27ER 4.5 UN	15.88	4.5	0.75	27.50	1.9	2.7	1							●	
27ER 4 UN	15.88	4.0	0.85	27.50	0.7	0.8	1		●	●	●			●	

- Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 2A • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-UN
- Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] Число ниток резьбы на дюйм

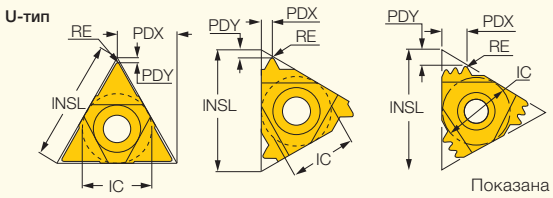
[4] Количество режущих кромок

Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702)

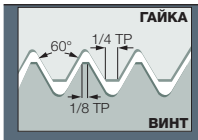
ISCARTHREAD

IR/L-UN

Пластины для внутренней американской резьбы UN (UN, UNC, UNF, UNEF), полный профиль, для общего применения



Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[4]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[5]	Прочный ↔ Твердый IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR 32 UN	4.00	32.0	0.05	6.88	0.6	0.5	1	●								
06IL 24 UN	4.00	24.0	0.07	6.88	0.6	0.6	1	●								
06IR 24 UN	4.00	24.0	0.08	6.88	0.6	0.6	1	●								
06IR 20 UN	4.00	20.0	0.09	6.88	0.6	0.6	1	●								
06IL 18 UN	4.00	18.0	0.07	6.88	0.6	0.7	1	●								
06IR 18 UN	4.00	18.0	0.10	6.88	0.6	0.7	1	●								
08IR 32 UN	5.00	32.0	0.04	8.24	0.6	0.5	1	●								
08IL 28 UN	5.00	28.0	0.04	8.24	0.6	0.6	1	●								
08IR 28 UN	5.00	27.0	0.05	8.24	0.5	0.6	1	●								
08IL 24 UN	5.00	24.0	0.08	8.24	0.6	0.6	1	●								
08IR 24 UN	5.00	24.0	0.08	8.24	0.6	0.6	1	●								
08IR/L 20 UN	5.00	20.0	0.08	8.24	0.7	0.7	1	●								
08IR 18 UN	5.00	18.0	0.08	8.24	0.6	0.7	1	●								
08IR 16 UN	5.00	16.0	0.09	8.24	0.6	0.7	1	●								
08IR 14 UN	5.00	14.0	0.10	8.24	0.6	0.8	1	●							●	
08UIRL 13 UN	5.00	13.0	0.10	8.24	1.0	4.0	1								●	
08UIRL 12 UN	5.00	12.0	0.10	8.24	0.9	4.0	1		●							
08UIRL 11 UN	5.00	11.0	0.10	8.24	0.9	4.0	1	●								
11IR 36 UN	6.35	36.0	0.04	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IL 32 UN	6.35	32.0	0.04	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IR 32 UN	6.35	32.0	0.05	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IRB 32 UN	6.35	32.0	0.04	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IL 28 UN	6.35	28.0	0.04	11.00	0.6	0.7	1								●	
11IR 28 UN	6.35	28.0	0.05	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IRB 28 UN	6.35	28.0	0.05	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IR/L 24 UN	6.35	24.0	0.07	11.00	0.8	0.8	1								●	
11IRB 24 UN	6.35	24.0	0.08	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IR/L 20 UN	6.35	20.0	0.09	11.00	0.8	0.9	1								●	
11IRB 20 UN	6.35	20.0	0.09	11.00	0.8	0.9	1								●	
11IL 18 UN	6.35	18.0	0.10	11.00	0.9	1.0	1								●	
11IR 18 UN	6.35	18.0	0.07	11.00	0.8	1.0	1				●				●	●
11IRB 18 UN	6.35	18.0	0.10	11.00	0.9	1.0	1								●	
11IL 16 UN	6.35	16.0	0.11	11.00	0.9	1.0	1								●	
11IR 16 UN	6.35	16.0	0.09	11.00	0.9	1.0	1				●				●	●
11IRB 16 UN	6.35	16.0	0.11	11.00	0.9	1.0	1								●	
11IL 14 UN	6.35	14.0	0.10	11.00	0.9	1.1	1				●				●	
11IR 14 UN	6.35	14.0	0.10	11.00	0.9	1.0	1			●	●				●	
11IRB 14 UN	6.35	14.0	0.13	11.00	0.9	1.0	1								●	
11IR 12 UN	6.35	12.0	0.12	11.00	0.9	1.1	1				●				●	
11IRB 12 UN	6.35	12.0	0.13	11.00	0.9	1.0	1								●	
11IR 11 UN	6.35	11.0	0.14	11.00	0.8	1.0	1				●				●	
16IR 32 UN	9.52	32.0	0.04	16.49	0.6	0.6	1				●				●	
16IL 28 UN	9.52	28.0	0.04	16.49	0.6	0.7	1								●	
16IR 28 UN	9.52	28.0	0.05	16.49	0.6	0.6	1								●	
16IR 24 UN	9.52	24.0	0.05	16.49	0.7	0.8	1				●				●	
16IRB 24 UN [1]	9.52	24.0	0.07	16.49	0.7	0.8	1								●	
16IL 20 UN	9.52	20.0	0.06	16.49	0.8	0.9	1				●				●	
16IR 20 UN	9.52	20.0	0.06	16.49	0.8	0.9	1			●	●	●			●	●
16IRB 20 UN [1]	9.52	20.0	0.09	16.49	0.8	0.8	1								●	
16IRM 20 UN [1]	9.52	20.0	0.06	16.49	0.8	0.9	1								●	●
16IL 18 UN	9.52	18.0	0.08	16.49	0.7	0.8	1								●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 2B,ANSI B1, 3M-1986. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] С прессованным стружколомом

[4] Число ниток резьбы на дюйм

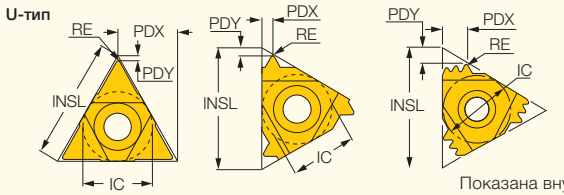
[5] Количество режущих кромок

Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

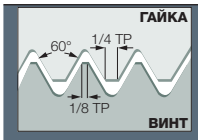
ISCARTHREAD

IR/L-UN (продолжение)

Пластины для внутренней американской резьбы UN (UN, UNC, UNF, UNEF), полный профиль, для общего применения



Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[4]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[5]	Прочный ↔ Твердый IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16IR 18 UN	9.52	18.0	0.08	16.49	0.7	0.8	1				●				●	
16IRB 18 UN [1]	9.52	18.0	0.08	16.49	0.7	0.8	1								●	
16IRM 18 UN [1]	9.52	18.0	0.08	16.49	0.8	1.0	1							●	●	
16IL 16 UN	9.52	16.0	0.11	16.49	1.0	1.1	1								●	
16IR 16 UN	9.52	16.0	0.11	16.49	0.9	1.1	1				●				●	
16IR 16 UN-2M [2]	9.52	16.0	0.09	16.49	1.5	2.3	2						●		●	
16IRB 16 UN [3]	9.52	16.0	0.11	16.49	0.9	1.1	1								●	
16IRM 16 UN [1]	9.52	16.0	0.09	16.49	0.9	1.1	1				●				●	●
16IL 14 UN	9.52	14.0	0.10	16.49	0.9	1.1	1				●				●	
16IR 14 UN	9.52	14.0	0.13	16.49	0.9	1.1	1				●				●	
16IRB 14 UN [1]	9.52	14.0	0.13	16.49	0.9	1.1	1								●	
16IRM 14 UN [1]	9.52	14.0	0.11	16.49	0.9	1.2	1				●			●	●	●
16IL 12 UN	9.52	12.0	0.12	16.49	1.0	1.1	1				●				●	
16IR 12 UN	9.52	12.0	0.13	16.49	1.0	1.1	1				●	●			●	●
16IRB 12 UN [1]	9.52	12.0	0.13	16.49	1.0	1.1	1								●	
16IRM 12 UN [1]	9.52	12.0	0.12	16.49	1.1	1.4	1				●			●	●	●
16IR 11.5 UN	9.52	11.5	0.14	16.49	1.0	1.1	1								●	
16IR 11 UN	9.52	11.0	0.14	16.49	1.0	1.1	1								●	
16IR/L 10 UN	9.52	10.0	0.15	16.49	1.1	1.5	1				●				●	
16IRB 10 UN [1]	9.52	10.0	0.15	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IR 9 UN	9.52	9.0	0.17	16.49	1.2	1.7	1								●	
16IL 8 UN	9.52	8.0	0.23	16.49	1.1	1.5	1				●	●			●	
16IR 8 UN	9.52	8.0	0.23	16.49	1.1	1.5	1				●	●			●	●
16IRB 8 UN [1]	9.52	8.0	0.23	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IRM 8 UN [1]	9.52	8.0	0.20	16.49	1.1	1.5	1				●			●	●	●
22IR 16 UN 3M [2]	12.70	16.0	0.07	22.00	2.5	4.0	3								●	
22IR 12 UN 2M [2]	12.70	12.0	0.09	22.00	2.3	3.4	2								●	
22IR 12 UN 3M [2]	12.70	12.0	0.13	22.00	3.2	5.2	3								●	
22IL 7 UN	12.70	7.0	0.22	22.00	1.6	2.3	1								●	
22IR 7 UN	12.70	7.0	0.22	22.00	1.6	2.3	1	●			●				●	
22IR 6 UN	12.70	6.0	0.26	22.00	1.6	2.3	1				●				●	
22IR 5 UN	12.70	5.0	0.32	22.00	1.6	2.3	1				●				●	
22UIRL 4.5 UN	12.70	4.5	0.36	22.00	2.4	11.0	1				●					
27IR 8 UN 2M [2]	15.88	8.0	0.19	27.50	3.1	4.9	2								●	
27IR 4.5 UN	15.88	4.5	0.36	27.50	1.7	2.4	1				●				●	
27IR 4 UN	15.88	4.0	0.41	27.50	1.8	2.5	1				●				●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 2B,ANSI B1, 3M-1986. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] С прессованным стружколомом

[4] Число ниток резьбы на дюйм

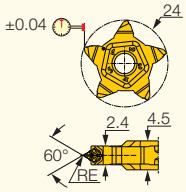
[5] Количество режущих кромок

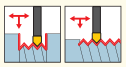
Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

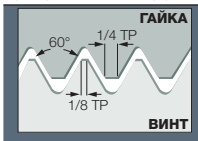
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-UN

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной американской резьбы UN (UNC, UNF, UNEF), полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры TPI[1]	RE	IC908
PENTA 24-24-UN	24.0	0.13	●
PENTA 24-20-UN	20.0	0.16	●
PENTA 24-18-UN	18.0	0.18	●
PENTA 24-16-UN	16.0	0.21	●
PENTA 24-14-UN	14.0	0.23	●

• DMIN (дюйм)=5.435/TPI • Допуск: класс 2A

(1) Число ниток резьбы на дюйм

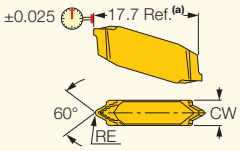
Державки см. стр: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

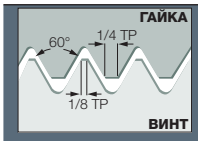
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-UN

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной американской резьбы UN (UNC,UNF,UNEF), полный профиль, со стружколомом





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL[1]	TPI[2]	Прочный ↔ Твердый IC08	IC808	IC908
TIP 2P32-UN	2.40	0.10	0.030	32.0	●		●
TIP 2P28-UN	2.40	0.11	0.030	28.0	●		●
TIP 2P24-UN	2.40	0.13	0.030	24.0	●		●
TIP 2P20-UN	2.40	0.16	0.030	20.0	●		●
TIP 2P18-UN	2.40	0.18	0.030	18.0	●		●
TIP 2P16-UN	2.40	0.20	0.030	16.0	●		●
TIP 2P14-UN	2.40	0.23	0.030	14.0	●		●
TIP 2P13-UN	2.40	0.25	0.030	13.0	●		●
TIP 2P12-UN	2.40	0.27	0.030	12.0	●		●
TIP 4P11-UN	4.00	0.30	0.030	11.0			●
TIP 4P10-UN	4.00	0.33	0.050	10.0		●	●
TIP 4P08-UN	4.00	0.41	0.050	8.0			●

• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла

(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)

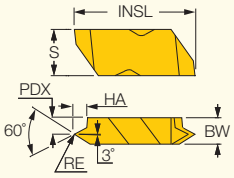
(2) Число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

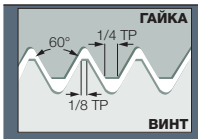
NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

UN THREADING FLTC-E

Двухсторонние плоские прецизионные пластины с полным профилем



Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPI[1]	RE	HA	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLTC-3R/L7E	7.0	0.43	2.74	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L8E	8.0	0.38	2.39	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L9E	9.0	0.33	2.13	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L10E	10.0	0.30	1.93	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L11E	11.0	0.28	1.75	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L12E	12.0	0.25	1.30	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L14E	14.0	0.23	1.37	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L16E	16.0	0.20	1.17	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L18E	18.0	0.18	1.04	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L20E	20.0	0.15	0.94	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L24E	24.0	0.13	0.79	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L28E	28.0	0.08	0.58	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L32E	32.0	0.08	0.53	3.80	4.95	8.74	22.60	●

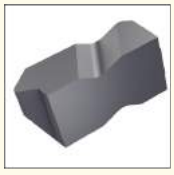
(1) Число ниток резьбы на дюйм

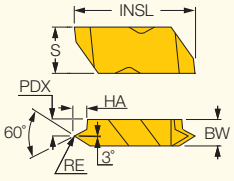
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

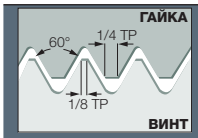
UN THREADING FLTC-I

Двухсторонние плоские прецизионные пластины с полным профилем





Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPI[1]	RE	HA	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLTC-3R/L7I	7.0	0.23	2.34	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L8I	8.0	0.18	2.06	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L9I	9.0	0.15	1.83	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L10I	10.0	0.13	1.65	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L11I	11.0	0.13	1.50	2.70	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L12I	12.0	0.10	1.22	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L14I	14.0	0.08	1.12	3.76	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L16I	16.0	0.08	1.02	3.76	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L18I	18.0	0.08	0.91	3.76	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L20I	20.0	0.08	0.79	3.76	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L24I	24.0	0.08	0.66	3.76	4.95	8.74	22.60	●
FLTC-3R/L28I	28.0	0.08	0.58	3.76	4.95	8.74	22.60	●

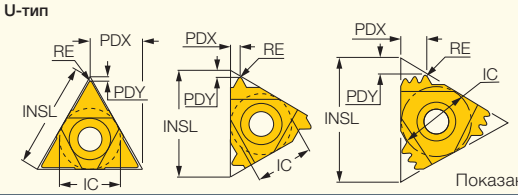
(1) Число ниток резьбы на дюйм

Полный Профиль W (Резьба Витворта BSW, BSF, BSP)

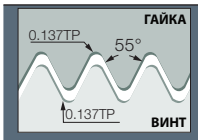
ISCARTHREAD

ER/L-W

Пластины для наружной резьбы Витворта (BSW, BSF, BSP) B.S.84-1956 DIN 259, средний класс точности, полный профиль



Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11ER/L 19 W	6.35	19.0	0.15	11.00	0.8	1.0	1							●	
11ER 14 W	6.35	14.0	0.21	11.00	0.9	1.1	1							●	
16ER 32 W	9.52	32.0	0.09	16.49	0.6	0.6	1		●						
16ER 28 W	9.52	28.0	0.11	16.49	0.6	0.7	1			●				●	●
16ER 26 W	9.52	26.0	0.12	16.49	0.7	0.7	1							●	
16ER 24 W	9.52	24.0	0.14	16.49	0.7	0.8	1							●	
16ER 22 W	9.52	22.0	0.13	16.49	0.8	0.9	1							●	
16ER 20 W	9.52	20.0	0.16	16.49	0.7	0.8	1							●	
16EL 19 W	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1							●	
16ER 19 W	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1	●		●				●	●
16ERB 19 W [1]	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1							●	
16ERM 19 W [1]	9.52	19.0	0.16	16.49	0.8	1.0	1		●	●			●	●	●
16EL 18 W	9.52	18.0	0.17	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ER 18 W	9.52	18.0	0.17	16.49	0.9	1.2	1		●					●	
16ER 16 W	9.52	16.0	0.20	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ERB 16 W [1]	9.52	16.0	0.20	16.49	0.9	1.2	1							●	
16ERM 16 W [1]	9.52	16.0	0.20	16.49	0.9	1.1	1			●			●	●	●
16EL 14 W	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1							●	
16ER 14 W	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1	●		●				●	
16ER 14 W 2M [2]	9.52	14.0	0.21	16.49	1.7	2.7	2							●	
16ERB 14 W [1]	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1							●	
16ERM 14 W [1]	9.52	14.0	0.24	16.49	1.0	1.2	1		●	●			●	●	●
16ER/L 12 W	9.52	12.0	0.27	16.49	1.2	1.4	1							●	
16EL 11 W	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1			●				●	
16ER 11 W	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1	●	●	●	●	●		●	●
16ERB 11 W [1]	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ERM 11 W [1]	9.52	11.0	0.27	16.49	1.1	1.5	1			●		●	●	●	●
16ER 10 W	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1			●				●	
16ERB 10 W [1]	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.5	1							●	
16ER 9 W	9.52	9.0	0.34	16.49	1.2	1.7	1			●					
16EL 8 W	9.52	8.0	0.39	16.49	1.2	1.5	1							●	
16ER 8 W	9.52	8.0	0.41	16.49	1.2	1.6	1							●	
22ER 14 W 3M [2]	12.70	14.0	0.21	22.00	2.8	4.5	3							●	
22ER 11 W 2M [2]	12.70	11.0	0.09	22.00	2.2	3.4	2							●	
22ER 7 W	12.70	7.0	0.45	22.00	1.6	2.3	1							●	
22ER 6 W	12.70	6.0	0.52	22.00	1.6	2.3	1							●	
22ER 5 W	12.70	5.0	0.65	22.00	1.7	2.4	1			●					
27ER 4 W	15.88	4.0	0.85	27.50	2.0	2.9	1							●	
27UEIRL 3.5 W	15.88	3.5	0.95	27.50	2.1	13.7	1							●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-BSW • Допуск: средний класс

• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] Число ниток резьбы на дюйм

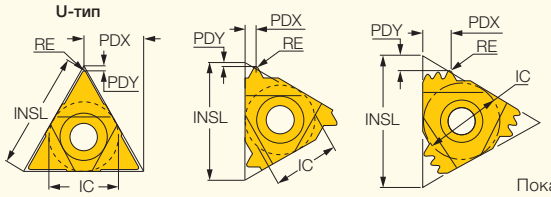
[4] Количество режущих кромок

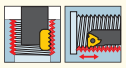
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702)

ISCARTHREAD

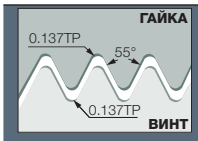
IR/L-W

Пластины для внутренней резьбы Витворта (BSW, BSF, BSP) B.S.84-1956 DIN 259, средний класс точности, полный профиль





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	Прочный ↔ Твердый IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR 26 W	4.00	26.0	0.10	6.88	0.7	0.6	1	●								
08IR 28 W	5.00	28.0	0.11	8.24	0.5	0.6	1	●								
08IR 19 W	5.00	19.0	0.15	8.24	0.6	0.6	1	●	●						●	
08IR 18 W	5.00	18.0	0.16	8.24	0.6	0.7	1	●								
08IR 16 W	5.00	16.0	0.18	8.24	0.6	0.7	1	●								
11IR 36 W	6.35	36.0	0.07	11.00	0.6	0.6	1					●				
11IR 28 W	6.35	28.0	0.10	11.00	0.6	0.7	1				●					
11IRB 28 W	6.35	28.0	0.10	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IR 26 W	6.35	26.0	0.10	11.00	0.7	0.7	1	●								
11IR/L 24 W	6.35	24.0	0.11	11.00	0.7	0.8	1								●	
11IRB 24 W	6.35	24.0	0.11	11.00	0.6	0.6	1								●	
11IR 20 W	6.35	20.0	0.14	11.00	0.8	0.9	1				●				●	
11IRB 20 W	6.35	20.0	0.14	11.00	0.8	0.9	1								●	
11IR 19 W	6.35	19.0	0.15	11.00	0.8	1.0	1				●				●	●
11IRB 19 W	6.35	19.0	0.17	11.00	0.7	0.9	1								●	
11IL 18 W	6.35	18.0	0.16	11.00	0.8	1.0	1								●	
11IR 18 W	6.35	18.0	0.18	11.00	0.8	0.9	1								●	
11IRB 18 W	6.35	18.0	0.18	11.00	0.9	0.9	1								●	
11IR 16 W	6.35	16.0	0.18	11.00	0.9	1.1	1								●	
11IRB 16 W	6.35	16.0	0.18	11.00	0.8	0.9	1								●	
11IL 14 W	6.35	14.0	0.23	11.00	0.9	1.1	1								●	
11IR 14 W	6.35	14.0	0.23	11.00	0.9	1.1	1	●			●	●			●	●
11IRB 14 W	6.35	14.0	0.23	11.00	0.9	1.0	1								●	
16IR 32 W	9.52	32.0	0.09	16.49	0.6	0.6	1			●						
16IR 28 W	9.52	28.0	0.09	16.49	0.6	0.7	1				●					
16IR 26 W	9.52	26.0	0.12	16.49	0.8	0.8	1								●	
16IR 24 W	9.52	24.0	0.11	16.49	0.7	0.8	1								●	
16IR 22 W	9.52	22.0	0.13	16.49	0.8	0.9	1								●	
16IL 20 W	9.52	20.0	0.14	16.49	0.8	0.9	1				●				●	
16IR 20 W	9.52	20.0	0.14	16.49	0.7	0.8	1				●				●	
16IRM 20 W [1]	9.52	20.0	0.14	16.49	0.8	0.9	1								●	
16IR 19 W	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1				●				●	
16IRB 19 W [1]	9.52	19.0	0.17	16.49	0.7	0.8	1								●	
16IRM 19 W [1]	9.52	19.0	0.15	16.49	0.8	1.0	1				●					
16IR/L 18 W	9.52	18.0	0.18	16.49	0.8	0.8	1								●	
16IR 16 W	9.52	16.0	0.20	16.49	1.0	1.0	1								●	
16IRB 16 W [1]	9.52	16.0	0.20	16.49	1.0	1.2	1								●	
16IRM 16 W [1]	9.52	16.0	0.18	16.49	0.9	1.1	1								●	
16IL 14 W	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1								●	
16IR 14 W	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1	●			●	●			●	●
16IR 14 W 2M [2]	9.52	14.0	0.19	16.49	1.7	2.6	2								●	●
16IRB 14 W [1]	9.52	14.0	0.23	16.49	1.0	1.2	1								●	
16IRM 14 W [1]	9.52	14.0	0.21	16.49	1.0	1.2	1				●			●	●	●
16IR 12 W	9.52	12.0	0.27	16.49	1.2	1.5	1								●	
16IL 11 W	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IR 11 W	9.52	11.0	0.29	16.49	1.1	1.5	1	●		●	●	●			●	●
16IRB 11 W [1]	9.52	11.0	0.28	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IRM 11 W [1]	9.52	11.0	0.27	16.49	1.1	1.5	1				●		●	●	●	●
16IR 10 W	9.52	10.0	0.32	16.49	1.1	1.1	1								●	
16IRB 10 W [1]	9.52	10.0	0.31	16.49	1.1	1.5	1								●	
16IR 9 W	9.52	9.0	0.34	16.49	1.2	1.7	1				●					
16IL 8 W	9.52	8.0	0.41	16.49	1.1	1.1	1			●					●	
16IR 8 W	9.52	8.0	0.41	16.49	1.1	1.1	1								●	
22IR 14 W 3M [2]	12.70	14.0	0.21	22.00	2.8	4.5	3								●	
22IR 11 W 2M [2]	12.70	11.0	0.09	22.00	2.3	3.4	2								●	
22IR 7 W	12.70	7.0	0.45	22.00	1.6	2.3	1								●	
22IR 6 W	12.70	6.0	0.52	22.00	1.6	2.3	1				●					
22IR 5 W	12.70	5.0	0.65	22.00	1.7	2.4	1				●					
27IR 4.5 W	15.88	4.5	0.73	27.50	1.8	2.6	1				●					
27IR 4 W	15.88	4.0	0.82	27.50	2.0	2.9	1								●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: средний класс • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

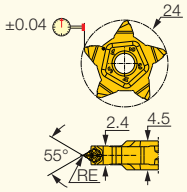
[1] С прессованным стружколомом [2] Многозубая [3] Число ниток резьбы на дюйм [4] Количество режущих кромок

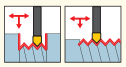
Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

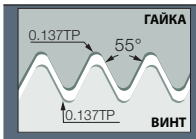
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-W

Пластины с 5 режущими кромками для наружной резьбы Витворта (BSW, BSF, BSP) B.S.84-1956 DIN 259, полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры TPI(1)	Размеры RE	IC908
PENTA 24-28-W	28.0	0.09	●
PENTA 24-19-W	19.0	0.15	●
PENTA 24-14-W	14.0	0.21	●

• DMIN (дюйм)=5.435/TPI

(1) Число ниток резьбы на дюйм

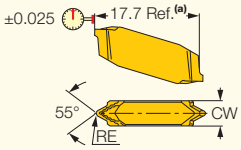
Державки см. стр: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

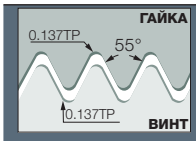
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-BSW

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной американской резьбы (BSW, BSF, BSP), полный профиль, со стружколомом





Обозначение	Размеры CW	Размеры RE	Размеры TPI(1)	Прочный ↔ Твердый IC08	Прочный ↔ Твердый IC908
TIP 2P28-BSW	2.40	0.11	28.0	●	●
TIP 2P26-BSW	2.40	0.12	26.0	●	●
TIP 2P24-BSW	2.40	0.12	24.0	●	●
TIP 2P20-BSW	2.40	0.16	20.0	●	●
TIP 2P19-BSW	2.40	0.16	19.0	●	●
TIP 2P18-BSW	2.40	0.17	18.0	●	●
TIP 2P16-BSW	2.40	0.19	16.0	●	●
TIP 2P14-BSW	2.40	0.22	14.0	●	●
TIP 4P12-BSW	4.00	0.25	12.0		●
TIP 4P11-BSW	4.00	0.28	11.0	●	●
TIP 4P10-BSW	4.00	0.31	10.0		●

• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла

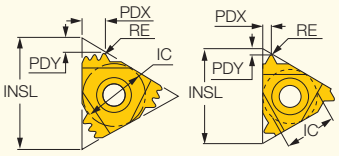
(1) Число ниток резьбы на дюйм

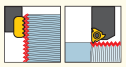
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

ISCARTHREAD

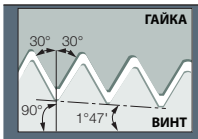
ER/L-NPT

Пластины для наружной резьбы NPT (национальная трубная резьба), полный профиль, для паровых, газовых и водопроводных труб





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый					
	IC	TPI[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	IC228	IC50M	IC250	IC808	IC908	IC1007
16ER 27 NPT	9.52	27.0	0.04	16.49	0.7	0.8	1			●		●	
16ER 18 NPT	9.52	18.0	0.06	16.49	0.8	1.0	1	●		●		●	●
16ERB 18 NPT [1]	9.52	18.0	0.06	16.49	0.9	1.1	1					●	
16ERM 18 NPT [1]	9.52	18.0	0.05	16.49	0.8	1.0	1				●	●	●
16EL 14 NPT	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1					●	
16ER 14 NPT	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1	●		●		●	●
16ERB 14 NPT [1]	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1					●	
16ERM 14 NPT [1]	9.52	14.0	0.05	16.49	0.9	1.2	1		●	●	●	●	●
16EL 11.5 NPT	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1					●	
16ER 11.5 NPT	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1		●	●		●	●
16ERB 11.5 NPT [1]	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1					●	
16ERM 11.5 NPT [1]	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1			●	●	●	●
16ER 8 NPT	9.52	8.0	0.11	16.49	1.4	1.6	1		●	●		●	
16ERB 8 NPT [1]	9.52	8.0	0.11	16.49	1.4	1.7	1					●	
16ERM 8 NPT [1]	9.52	8.0	0.12	16.49	1.3	1.8	1			●	●	●	●
22ER 11.5 NPT 2M [2]	12.70	11.5	0.09	22.00	2.3	3.5	2					●	
27ER 11.5 NPT 3M [2]	15.88	11.5	0.09	27.50	3.3	5.5	3					●	
27ER 8 NPT 2M [2]	15.88	8.0	0.09	27.50	3.3	5.0	2					●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-NPT. • Национальная трубная резьба ANSI/ASME B1.20.1-1983

• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] Число ниток резьбы на дюйм

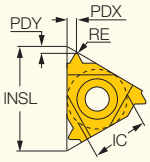
[4] Количество режущих кромок

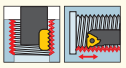
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

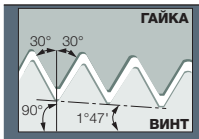
IR/L-NPT

Пластины для внутренней резьбы NPT (национальная трубная резьба), полный профиль, для паровых, газовых и водопроводных труб





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[3]	RE	INSL	PDY	PDX	CICT[4]	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR 27 NPT	4.00	27.0	0.04	6.88	0.6	0.6	1	●							
08IR 18 NPT	5.00	18.0	0.06	8.24	0.6	0.8	1	●						●	
11IL 18 NPT	6.35	18.0	0.06	11.00	0.8	1.0	1							●	
11IR 18 NPT	6.35	18.0	0.06	11.00	0.8	1.0	1			●				●	
11IRB 18 NPT	6.35	18.0	0.06	11.00	0.8	1.0	1							●	
11IL 14 NPT	6.35	14.0	0.07	11.00	0.8	1.0	1			●					
11IR 14 NPT	6.35	14.0	0.07	11.00	0.8	1.0	1			●				●	●
16IR 27 NPT	9.52	27.0	0.04	16.49	0.7	0.8	1							●	
16IR 18 NPT	9.52	18.0	0.06	16.49	0.8	1.0	1							●	
16IRM 14 NPT [1]	9.52	14.0	0.05	16.49	0.9	1.2	1			●			●	●	●
16IRB 14 NPT [1]	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1							●	
16IL 14 NPT	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1							●	
16IR 14 NPT	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2	1	●		●				●	●
16IRM 11.5 NPT [1]	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1					●	●	●	●
16IRB 11.5 NPT [1]	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1							●	
16IL 11.5 NPT	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1			●				●	
16IR 11.5 NPT	9.52	11.5	0.09	16.49	1.1	1.5	1		●					●	●
16IRM 8 NPT [1]	9.52	8.0	0.12	16.49	1.3	1.8	1						●	●	●
16IRB 8 NPT [1]	9.52	8.0	0.11	16.49	1.2	1.7	1							●	
16IL 8 NPT	9.52	8.0	0.11	16.49	1.3	1.8	1			●				●	
16IR 8 NPT	9.52	8.0	0.11	16.49	1.2	1.7	1			●	●			●	
22IR 11.5 NPT 2M [2]	12.70	11.5	0.09	22.00	2.3	3.5	2							●	
27IR 11.5 NPT 3M [2]	15.88	11.5	0.09	27.50	3.3	5.5	3							●	
27IR 8 NPT 2M [2]	15.88	8.0	0.12	27.50	3.1	5.0	2							●	

- Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Национальная трубная резьба ANSI/ASME B1.20.1-1983
- Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Многозубая

[3] Число ниток резьбы на дюйм

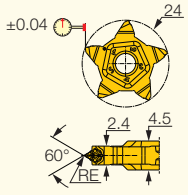
[4] Количество режущих кромок

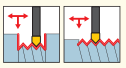
Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

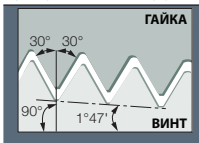
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-NPT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной резьбы NPT (национальная трубная резьба), полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры TPI[1]	RE	IC908
PENTA 24-18-NPT	18.0	0.07	●
PENTA 24-14-NPT	14.0	0.09	●

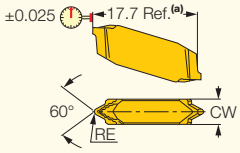
[1] Число ниток резьбы на дюйм

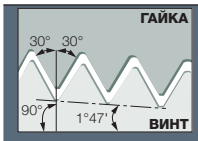
Державки см. стр: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIP-P-NPT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной резьбы NPT (национальная трубная резьба), полный профиль, со стружколомом





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	TPI(2)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P27-NPT	2.40	0.05	0.030	27.0	●	●
TIP 2P18-NPT	2.40	0.07	0.030	18.0	●	●
TIP 2P14-NPT	2.40	0.09	0.030	14.0		●
TIP 4P11.5-NPT	4.00	0.10	0.030	11.5	●	●
TIP 4P8-NPT	4.00	0.13	0.030	8.0	●	●

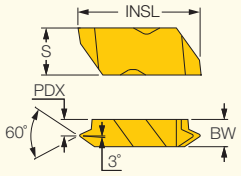
• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла
(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(2) Число ниток резьбы на дюйм

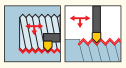
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282)
• GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277)
• GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

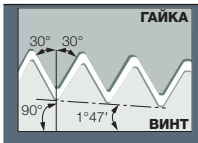
NPT THREADING FLDC-V-75

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины





Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPI(1)	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-3-8VR/L75	8.0	3/4	2.50	4.95	8.74	22.60	●
FLDC-3-115VR/L75	11.5	3/4	3.70	4.95	8.74	22.60	●
FLDC-3-14VR/L-75	14.0	3/4	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLDC-3-18VR/L-75	18.0	3/4	3.90	4.95	8.74	22.60	●
FLDC-3-27VR/L-75	27.0	3/4	4.10	4.95	8.74	22.60	●

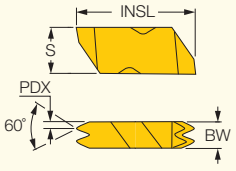
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Число ниток резьбы на дюйм

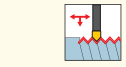
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

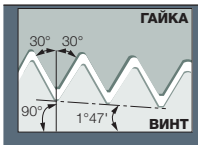
NPT THREADING FLDC-NPT-E

Двухсторонние плоские прецизионные многозубые пластины





Показана правосторонняя



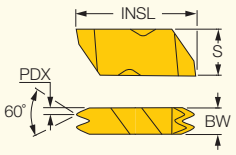
Обозначение	Размеры TPI(1)	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-3-8NPT 2E	8.0	3/4	1.50	6.35	8.74	22.60	●
FLDC-3-11.5NPT-2E	11.5	3/4	1.20	6.35	8.74	22.60	●

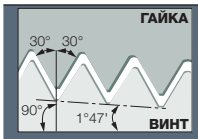
(1) Число ниток резьбы на дюйм

NOTCH GRIP
GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

NPT THREADING
FLDC-NPT-I

Двухсторонние плоские прецизионные многозубые пластины





Обозначение	TPI[1]	IPF	Размеры PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-3-8NPT 2I	8.0	3/4	1.50	6.35	8.74	22.60	●
FLDC-3-11.5NPT-2I	11.5	3/4	1.20	6.35	8.74	22.60	●

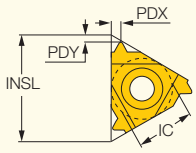
(1) Число ниток резьбы на дюйм

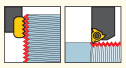
Полный Профиль NPTF

ISCARTHREAD

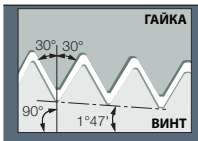
ER-NPTF

Пластины для наружной резьбы NPTF (национальная трубная резьба), полный профиль, для паровых, газовых и водопроводных труб





Показана наружная правосторонняя



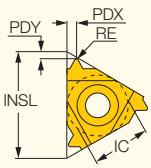
Обозначение	IC	TPI[1]	Размеры INSL	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
11ER 14 NPTF	6.35	14.0	11.00	0.8	1.0		●
16ER 27 NPTF	9.52	27.0	16.49	0.7	0.8		●
16ER 18 NPTF	9.52	18.0	16.49	0.8	0.9		●
16ER 14 NPTF	9.52	14.0	16.49	0.9	1.1	●	●
16ER 11.5 NPTF	9.52	11.5	16.49	1.1	1.5		●

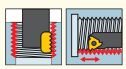
• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • (Национальная трубная резьба - сухое уплотнение) ANSI/ASME B1.20.1-1976 полный профиль
• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727
(1) Число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

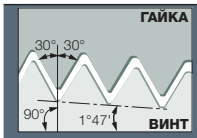
IR/L-NPTF

Пластины для внутренней резьбы NPTF (национальная трубная резьба), полный профиль, для паровых, газовых и водопроводных труб





Показана внутренняя левосторонняя



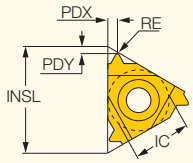
Обозначение	IC	TPI[1]	Размеры RE	INSL	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC228	IC250	IC908
06IR 27 NPTF	4.00	27.0	0.04	6.88	0.7	0.6	●		
08IR 27 NPTF	5.00	27.0	0.04	8.24	0.6	0.6	●		
08IL 18 NPTF	5.00	18.0	0.06	8.24	0.6	0.8	●		
08IR 18 NPTF	5.00	18.0	0.04	8.24	0.6	0.8	●		
11IR 18 NPTF	6.35	18.0	0.04	11.00	0.8	1.0			●
11IRB 18 NPTF	6.35	18.0	0.04	11.00	0.8	1.0			●
11IR 14 NPTF	6.35	14.0	0.04	16.49	0.8	1.1			●
16IR 18 NPTF	9.52	18.0	0.06	16.49	0.8	1.0			●
16IL 14 NPTF	9.52	14.0	0.07	16.49	0.9	1.2			●
16IR 14 NPTF	9.52	14.0	0.04	16.49	0.9	1.2		●	●
16IR 11.5 NPTF	9.52	11.5	0.04	16.49	1.1	1.5		●	●

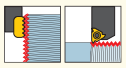
• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • (Национальная трубная резьба - сухое уплотнение) ANSI/ASME B1.20.1-1976
• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727
(1) Число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

ISCARTHREAD

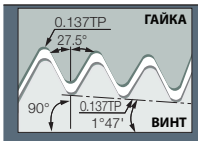
ER/L-BSPT

Пластины для наружной резьбы BSPT (британский трубный стандарт) B.S.21-1957, полный профиль





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	INSL	TPI(2)	RE	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC250	IC808	IC908	IC1007
16ER 28 BSPT	9.52	16.49	28.0	0.11	0.6	0.6			●	
16EL 19 BSPT	9.52	16.49	19.0	0.16	0.7	0.8			●	
16ER 19 BSPT	9.52	16.49	19.0	0.16	0.7	0.8	●		●	●
16EL 14 BSPT	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1			●	
16ER 14 BSPT	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1	●		●	●
16ERB 14 BSPT (1)	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1			●	
16ERM 14 BSPT (1)	9.52	16.49	14.0	0.24	1.0	1.2		●	●	●
16EL 11 BSPT	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5			●	
16ER 11 BSPT	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5	●		●	
16ERB 11 BSPT (1)	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5			●	
16ERM 11 BSPT (1)	9.52	16.49	11.0	0.31	1.1	1.5			●	●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа TIP-BSPT

• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

(1) С прессованным стружколомом

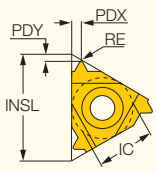
(2) Число ниток резьбы на дюйм

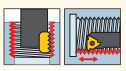
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

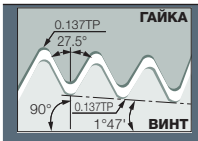
IR/L-BSPT

Пластины для внутренней резьбы BSPT (британский трубный стандарт) B.S.21-1957, полный профиль





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	INSL	TPI(2)	RE	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC228	IC250	IC808	IC908	IC1007
06IR 28 BSPT	4.00	6.88	28.0	0.11	0.7	0.6	●				
08IR 28 BSPT	5.00	8.24	28.0	0.11	0.6	0.6	●				
08IR 19 BSPT	5.00	8.24	19.0	0.16	0.6	0.7	●				
11IR 19 BSPT	6.35	11.00	19.0	0.16	0.8	0.9		●		●	●
11IRB 19 BSPT	6.35	11.00	19.0	0.16	0.8	0.9				●	
11IR/L 14 BSPT	6.35	11.00	14.0	0.23	0.9	1.0				●	
16IR 28 BSPT	9.52	16.49	28.0	0.11	0.6	0.6				●	
16IR 19 BSPT	9.52	16.49	19.0	0.16	0.8	0.9		●			
16IRB 14 BSPT (1)	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1				●	
16IRM 14 BSPT (1)	9.52	16.49	14.0	0.21	1.0	1.2			●	●	●
16IL 14 BSPT	9.52	16.49	14.0	0.21	1.0	1.2				●	
16IR 14 BSPT	9.52	16.49	14.0	0.23	1.0	1.1				●	
16IRM 11 BSPT (1)	9.52	16.49	11.0	0.28	1.1	1.5			●	●	●
16IRB 11 BSPT (1)	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5				●	
16IL 11 BSPT	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5				●	
16IR 11 BSPT	9.52	16.49	11.0	0.29	1.1	1.5	●	●		●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727 711-727

(1) С прессованным стружколомом

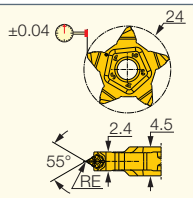
(2) Число ниток резьбы на дюйм

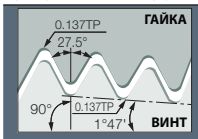
Державки см. стр: AVC-D-SIR/L (707) • MGSIR/L (118) • PICIN-MGSIR/L (386) • SIR/L (703)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-BSPT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной резьбы BSPT (британский трубный стандарт), полный профиль, со стружколомом





Обозначение	Размеры TPI[1]	Размеры RE	IC908
PENTA 24-19-BSPT	19.0	0.16	●
PENTA 24-14-BSPT	14.0	0.22	●

• DMIN (дюйм)=5.435/TPI

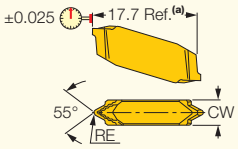
(1) Число ниток резьбы на дюйм

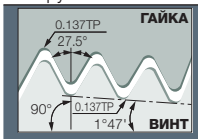
Державки см. стр: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312) • PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

ISCARTHREAD CUTGRIP

TIP-P-BSPT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной резьбы BSPT (британский трубный стандарт), полный профиль, со стружколомом





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL[1]	TPI[2]	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P28-BSPT	2.40	0.11	0.030	28.0	●	●
TIP 2P19-BSPT	2.40	0.16	0.030	19.0	●	●
TIP 2P14-BSPT	2.40	0.22	0.030	14.0	●	●
TIP 4P11-BSPT	4.00	0.28	0.030	11.0	●	●

• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла

(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)

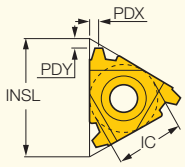
(2) Число ниток резьбы на дюйм

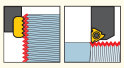
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

ISCARTHREAD

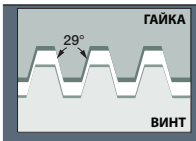
ER/L-STACME

Пластины для наружной резьбы STUB ACME, узкий профиль ACME для регулирующих клапанов





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	INSL	TPI(1)	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
16EL 16 STACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0		•	
16ER 16 STACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0			•
16ER 14 STACME	9.52	16.49	14.0	1.1	1.1		•	
16EL 12 STACME	9.52	16.49	12.0	1.2	1.2			•
16ER 12 STACME	9.52	16.49	12.0	1.2	1.2		•	•
16EL 10 STACME	9.52	16.49	10.0	1.3	1.3	•		
16ER 10 STACME	9.52	16.49	10.0	1.3	1.2			•
16EL 8 STACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5			•
16ER 8 STACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5	•	•	•
16EL 6 STACME	9.52	16.49	6.0	1.8	1.8			•
16ER 6 STACME	9.52	16.49	6.0	1.7	1.7		•	•
22EL 5 STACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.3	•		
22ER 5 STACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.3			•
27EL 4 STACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.4	•		
27ER 4 STACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.4			•
27EL 3 STACME	15.88	27.50	3.0	2.8	2.9			•
27ER 3 STACME	15.88	27.50	3.0	2.8	2.9		•	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • STUB ACME ASME/ANSI B1.8-1988 класс 2G

• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

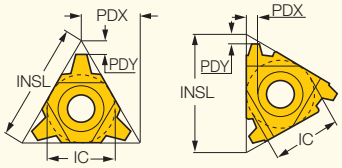
(1) Число ниток резьбы на дюйм

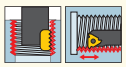
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

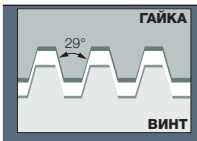
IR/L-STACME

Пластины для внутренней резьбы STUB ACME, узкий профиль ACME для регулирующих клапанов





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	INSL	TPI(1)	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
16IL 16 STACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0	•		
16IR 16 STACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0	•		•
16IR 12 STACME	9.52	16.49	12.0	1.2	1.2			•
16IR 10 STACME	9.52	16.49	10.0	1.2	1.2	•		•
16IL 8 STACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5			•
16IR 8 STACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5	•		•
16IR 6 STACME	9.52	16.49	6.0	1.6	1.7		•	•
22IR/L 5 STACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.3	•		
22UIR 3 STACME	12.70	22.00	3.0	3.3	11.0		•	
27IL 4 STACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.4	•		
27IR 4 STACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.4			•
27IR/L 3 STACME	15.88	27.50	3.0	2.8	2.9		•	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 2G. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

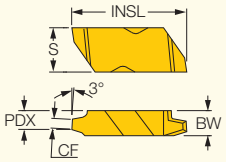
(1) Число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

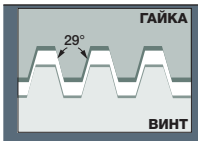
NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

STUB ACME THREADING
FLAS-PT-I

Двухсторонние прецизионные пластины для нарезания внутренней резьбы



Показана правосторонняя



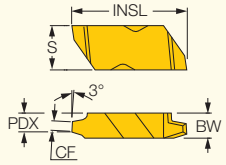
Обозначение	Размеры TPI[1]	CF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLAS-6L2-PT-I	2.0	5.23	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLAS-4L3-PT-I	3.0	3.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLAS-3L4-PT-I	4.0	2.55	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L5-PT-I	5.0	2.01	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L6-PT-I	6.0	1.66	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L8-PT-I	8.0	1.21	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L10-PT-I	10.0	0.94	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L12-PT-I	12.0	0.83	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L14-PT-I	14.0	0.70	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3L16-PT-I	16.0	0.60	3.80	4.95	8.74	22.60	●

(1) Число ниток резьбы на дюйм

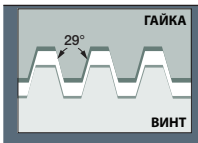
NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

STUB ACME THREADING
FLAS-PT-E

Двухсторонние прецизионные пластины для нарезания наружной резьбы



Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPI[1]	CF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLAS-3R4-PT-E	4.0	2.55	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R5-PT-E	5.0	2.01	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R6-PT-E	6.0	1.66	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R8-PT-E	8.0	1.21	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R10-PT-E	10.0	0.94	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R12-PT-E	12.0	0.83	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R14-PT-E	14.0	0.70	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R16-PT-E	16.0	0.60	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-4R3-PT-E	3.0	3.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLAS-6R2-PT-E	2.0	5.23	7.20	9.73	11.51	28.45	●

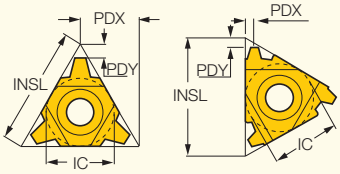
(1) Число ниток резьбы на дюйм

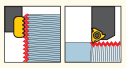
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

ISCARTHREAD

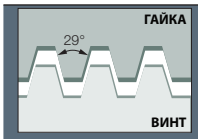
ER/L-ACME

Пластины для наружной резьбы ACME, для ходовых винтов





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	INSL	TPI(1)	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC08	IC908	IC1007
11ER 16 ACME	6.35	11.00	16.0	0.9	1.0				●	
16ER 16 ACME	9.52	16.49	16.0	1.0	1.0		●		●	
16ER 12 ACME	9.52	16.49	12.0	1.0	1.0				●	
16ER 10 ACME	9.52	16.49	10.0	1.4	1.3		●		●	
16ER/L 8 ACME	9.52	16.49	8.0	1.3	1.5		●		●	
22EL 6 ACME	12.70	22.00	6.0	1.8	2.1				●	
22ER 6 ACME	12.70	22.00	6.0	1.8	2.1	●			●	
22EL 5 ACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.4				●	
22ER 5 ACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.4		●		●	
22ER/L 4 ACME	12.70	22.00	4.0	2.1	2.3				●	
22UERL 4 ACME	12.70	22.00	4.0	2.3	11.0	●			●	
27EL 4 ACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.7				●	
27ER 4 ACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.6		●	●	●	
27UERL 3 ACME	15.88	27.50	3.0	2.8	13.7		●		●	
16EL 6 ACME	9.52	16.49	6.0	1.4	1.6		●			
16ER 14 ACME	9.52	16.49	14.0	1.0	1.0		●			
16ER 6 ACME	9.52	16.49	6.0	1.4	1.6		●			●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • ACME ASME/ANSI B1.5-1988 класс 3G • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

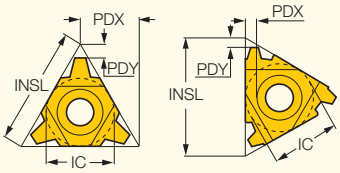
(1) Число ниток резьбы на дюйм

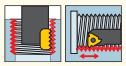
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

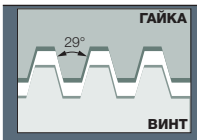
IR/L-ACME

Пластины для внутренней резьбы ACME, для ходовых винтов





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	INSL	TPI(1)	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC08	IC508	IC908
16IL 16 ACME	9.52	16.49	16.0	0.9	1.0	●				
16IR 16 ACME	9.52	16.49	16.0	0.9	1.0	●	●			
16IL 14 ACME	9.52	16.49	14.0	1.0	1.2	●				
16IL 12 ACME	9.52	16.49	12.0	1.1	1.2	●				
16IR 12 ACME	9.52	16.49	12.0	1.1	1.2		●	●		●
16IL 10 ACME	9.52	16.49	10.0	1.3	1.3	●				
16IR 10 ACME	9.52	16.49	10.0	1.3	1.4		●			
16IL 8 ACME	9.52	16.49	8.0	1.5	1.5					●
16IR 8 ACME	9.52	16.49	8.0	1.3	1.5		●			●
22IL 6 ACME	12.70	22.00	6.0	1.9	2.1	●	●			
22IR 6 ACME	12.70	22.00	6.0	1.9	2.1	●	●			●
22IL 5 ACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.1	●			●	●
22IR 5 ACME	12.70	22.00	5.0	2.0	2.1		●			●
22IR 4 ACME	12.70	22.00	4.0	2.1	2.1					●
22UIRL 4 ACME	12.70	22.00	4.0	2.3	11.0			●		
27IL 4 ACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.6					●
27IR 4 ACME	15.88	27.50	4.0	2.3	2.6		●			●
27UIRL 3 ACME	15.88	27.50	3.0	2.8	13.7					●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • ACME ASME/ANSI B1.5-1988 класс 3G • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

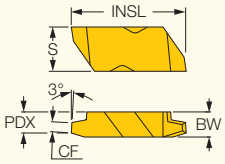
(1) Число ниток резьбы на дюйм

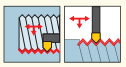
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

ISCARTHREAD

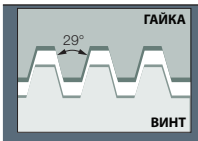
ACME THREADING FLA

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины





Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPI[1]	CF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLA-6R/L2	2.0	4.58	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6R/L2.5	2.5	3.63	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6R/L3	3.0	3.01	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-3R/L4	4.0	2.22	3.40	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R/L4	4.0	2.22	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-3R/L5	5.0	1.75	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R/L5	5.0	1.75	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-3R/L6	6.0	1.44	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R/L6	6.0	1.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-3R/L8	8.0	1.04	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R/L8	8.0	1.04	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-3R/L10	10.0	0.81	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R/L12	12.0	0.72	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R/L14	14.0	0.61	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R/L16	16.0	0.52	3.80	4.95	8.74	22.60	●

• For ACME thread limits, see page • DMIN according to related boring bar

(1) Число ниток резьбы на дюйм

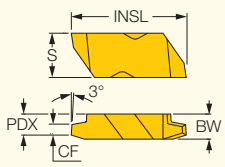
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

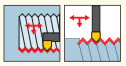
NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE

ISCARTHREAD

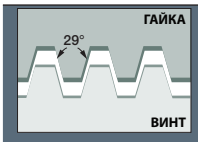
ACME THREADING FLAS

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины





Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPI[1]	CF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLAS-6R/L2	2.0	5.23	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLAS-4R/L3	3.0	3.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLAS-3L4	4.0	2.55	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L5	5.0	2.01	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L6	6.0	1.66	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L8	8.0	1.21	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L10	10.0	0.94	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L12	12.0	0.83	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L14	14.0	0.70	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLAS-3R/L16	16.0	0.60	3.80	4.95	8.74	22.60	●

• DMIN согласно соответствующей расточной оправке

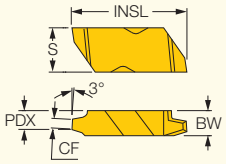
(1) Число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

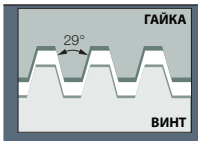
NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCAR THREAD

ACME THREADING
FLA-PT-E

Двухсторонние прецизионные пластины для нарезания наружной резьбы



Показана правосторонняя

	Размеры						IC908
Обозначение	TPI[1]	CF	PDX	BW	S	INSL	
FLA-3R4-PT-E	4.0	2.22	3.40	4.95	8.74	28.45	●
FLA-3R5-PT-E	5.0	1.75	3.80	4.95	8.74	28.45	●
FLA-3R6-PT-E	6.0	1.44	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R8-PT-E	8.0	1.04	3.80	4.95	8.74	28.45	●
FLA-3R10-PT-E	10.0	0.81	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R12-PT-E	12.0	0.72	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R14-PT-E	14.0	0.61	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3R16-PT-E	16.0	0.52	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4R4-PT-E	4.0	2.22	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4R5-PT-E	5.0	1.75	5.10	6.48	11.51	22.60	●
FLA-4R6-PT-E	6.0	1.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4R8-PT-E	8.0	1.04	5.10	6.48	11.51	22.60	●
FLA-6R2-PT-E	2.0	4.58	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6R2.5-PT-E	2.5	3.63	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6R3-PT-E	3.0	3.01	7.20	9.73	11.51	28.45	●

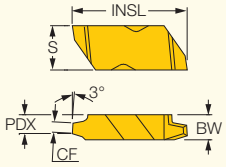
[1] Число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

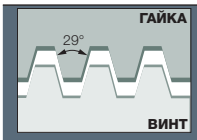
NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCAR THREAD

ACME THREADING
FLA-PT-I

Двухсторонние прецизионные пластины для нарезания внутренней резьбы



Показана правосторонняя

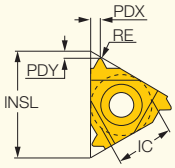
	Размеры						IC908
Обозначение	TPI[1]	CF	PDX	BW	S	INSL	
FLA-3L16-PT-I	16.0	0.52	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L14-PT-I	14.0	0.61	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L12-PT-I	12.0	0.72	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L10-PT-I	10.0	0.81	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L8-PT-I	8.0	1.04	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L6-PT-I	6.0	1.44	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L5-PT-I	5.0	1.75	3.80	4.95	8.74	22.60	●
FLA-3L4-PT-I	4.0	2.22	3.40	4.95	8.74	22.60	●
FLA-4L8-PT-I	8.0	1.04	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4L6-PT-I	6.0	1.44	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4L5-PT-I	5.0	1.75	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-4L4-PT-I	4.0	2.22	5.10	6.48	11.51	28.45	●
FLA-6L3-PT-I	3.0	3.01	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6L2.5-PT-I	2.5	3.63	7.20	9.73	11.51	28.45	●
FLA-6L2-PT-I	2.0	4.58	7.20	9.73	11.51	28.45	●

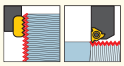
[1] Число ниток резьбы на дюйм

ISCARTHREAD

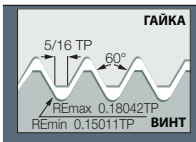
ER/L-UNJ

Пластины для наружной резьбы UNJ, для авиационной и аэрокосмической промышленности





Показана наружная правосторонняя

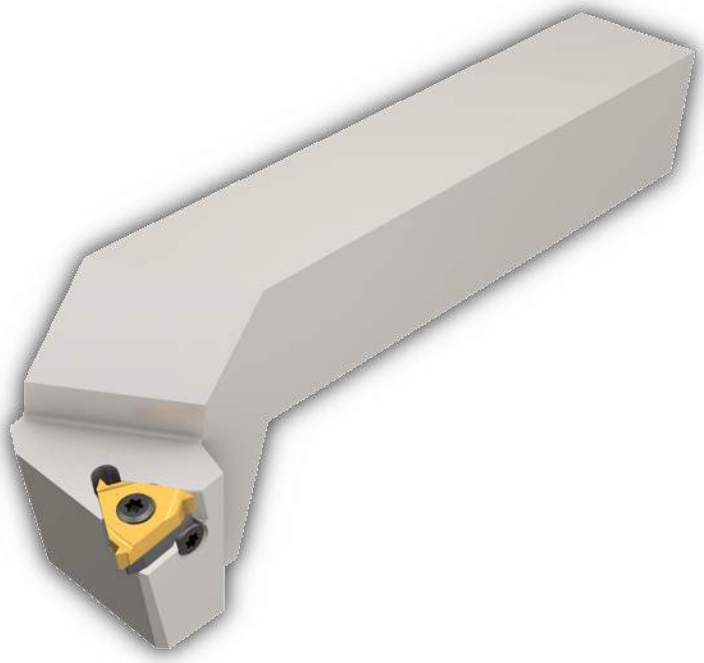


Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					
	IC	TPI(1)	RE	INSL	PDY	PDX	IC50M	IC250	IC08	IC908	IC806	IC1007
11ER 28 UNJ	6.35	28.0	0.14	11.00	0.6	0.6				●		
11ER 24 UNJ	6.35	24.0	0.16	11.00	0.7	0.8				●		
11ER 20 UNJ	6.35	20.0	0.19	11.00	0.8	0.9				●		
16ER 40 UNJ	9.52	40.0	0.10	16.49	0.6	0.6				●		
16ER 36 UNJ	9.52	36.0	0.11	16.49	0.6	0.6				●		
16ER 32 UNJ	9.52	32.0	0.13	16.49	0.6	0.6				●	●	
16EL 28 UNJ	9.52	28.0	0.15	16.49	0.6	0.6				●		
16ER 28 UNJ	9.52	28.0	0.15	16.49	0.6	0.6				●	●	
16EL 24 UNJ	9.52	24.0	0.16	16.49	0.7	0.8		●				
16ER 24 UNJ	9.52	24.0	0.18	16.49	0.7	0.8				●	●	
16EL 20 UNJ	9.52	20.0	0.21	16.49	0.8	0.9				●		
16ER 20 UNJ	9.52	20.0	0.21	16.49	0.8	0.9		●		●	●	●
16EL 18 UNJ	9.52	18.0	0.23	16.49	0.7	0.8			●			
16ER 18 UNJ	9.52	18.0	0.23	16.49	0.7	0.8				●	●	●
16EL 16 UNJ	9.52	16.0	0.26	16.49	0.9	1.2				●		
16ER 16 UNJ	9.52	16.0	0.26	16.49	0.9	1.2	●			●	●	●
16EL 14 UNJ	9.52	14.0	0.30	16.49	1.1	1.2				●		
16ER 14 UNJ	9.52	14.0	0.30	16.49	1.0	1.2		●		●	●	
16ER 13 UNJ	9.52	13.0	0.29	16.49	1.1	1.3				●		
16EL 12 UNJ	9.52	12.0	0.35	16.49	1.1	1.2				●		
16ER 12 UNJ	9.52	12.0	0.35	16.49	1.0	1.2				●	●	
16ER 11 UNJ	9.52	11.0	0.32	16.49	1.1	1.5				●		
16ER 10 UNJ	9.52	10.0	0.38	16.49	1.1	1.5				●	●	
16EL 8 UNJ	9.52	8.0	0.48	16.49	1.2	1.6		●				
16ER 8 UNJ	9.52	8.0	0.48	16.49	1.2	1.6				●		

- UNJ MIL-S-8879C 9-1992 класс 3A • Сплав IC806 и IC1007 доступен только для правосторонних пластин
- Фрезерование резьбы возможно только для пластин с размерами 06, 08, 11
- Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

(1) Число ниток резьбы на дюйм

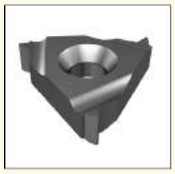
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702)

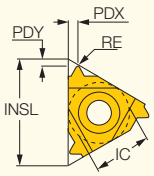


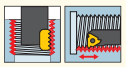
ISCARTHREAD

IR/L-UNJ

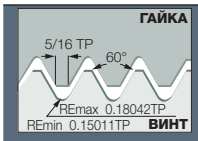
Пластины для внутренней резьбы UNJ, для авиационной и аэрокосмической промышленности







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI(1)	RE	INSL	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC08	IC908	IC806
08IR 20 UNJ	5.00	20.0	0.09	8.24	0.6	0.7	●					
08IR 18 UNJ	5.00	18.0	0.10	8.24	0.6	0.7	●					
11IR 32 UNJ	6.35	32.0	0.04	11.00	0.6	0.6					●	
11IRB 32 UNJ	6.35	32.0	0.04	11.00	0.6	0.6					●	
11IR 28 UNJ	6.35	28.0	0.05	11.00	0.6	0.6					●	
11IRB 28 UNJ	6.35	28.0	0.05	11.00	0.6	0.6					●	
11IR 24 UNJ	6.35	24.0	0.05	11.00	0.7	0.8				●	●	
11IRB 24 UNJ	6.35	24.0	0.05	11.00	0.6	0.6					●	
11IR 20 UNJ	6.35	20.0	0.07	11.00	0.8	0.9					●	
11IRB 20 UNJ	6.35	20.0	0.07	11.00	0.8	0.9					●	
11IR 18 UNJ	6.35	18.0	0.08	11.00	0.8	0.9					●	●
11IRB 18 UNJ	6.35	18.0	0.08	11.00	0.9	1.0					●	
11IR 16 UNJ	6.35	16.0	0.09	11.00	0.8	0.9					●	●
11IRB 16 UNJ	6.35	16.0	0.09	11.00	0.8	0.9					●	
11IRB 14 UNJ	6.35	14.0	0.10	11.00	0.8	0.9					●	
16IR 32 UNJ	9.52	32.0	0.04	16.49	0.6	0.6					●	
16IR 24 UNJ	9.52	24.0	0.05	16.49	0.7	0.8		●			●	
16IR 20 UNJ	9.52	20.0	0.07	16.49	0.8	0.8					●	
16IR 18 UNJ	9.52	18.0	0.07	16.49	0.7	0.8					●	●
16IL 16 UNJ	9.52	16.0	0.09	16.49	1.0	1.2					●	
16IR 16 UNJ	9.52	16.0	0.09	16.49	1.0	1.2			●		●	●
16IR 14 UNJ	9.52	14.0	0.10	16.49	1.0	1.1					●	●
16IL 12 UNJ	9.52	12.0	0.12	16.49	1.1	1.0					●	
16IR 12 UNJ	9.52	12.0	0.12	16.49	1.1	1.0					●	●
16IR 10 UNJ	9.52	10.0	0.14	16.49	1.1	1.5					●	
16IR/L 8 UNJ	9.52	8.0	0.19	16.49	1.2	1.6					●	

- Фрезерование резьбы возможно только для пластин с размерами 06, 08, 11 • Система обозначения пластин см. стр. 638-639
- Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

(1) Число ниток резьбы на дюйм

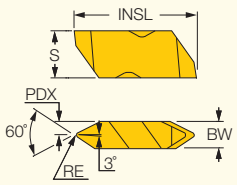
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

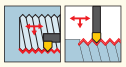
NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE

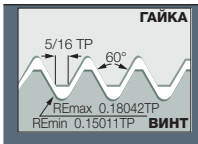
ISCARTHREAD

UNJ THREADING FLJ

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины







Обозначение	Размеры TPI(1)	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLJ-3020R/L8	8.0	0.48	2.49	4.95	8.74	22.60	●
FLJ-3014R/L12	12.0	0.32	2.49	4.95	8.74	22.60	●
FLJ-3010R/L16	16.0	0.24	2.49	4.95	8.74	22.60	●

- DMIN согласно соответствующей расточной оправке

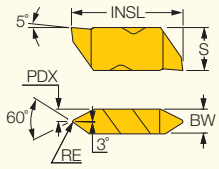
(1) Число ниток резьбы на дюйм

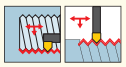
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

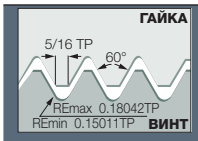
UNJ THREADING FLJP

Двухсторонние прецизионные пластины с положительными передними углами





Показана правосторонняя



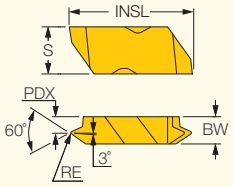
Обозначение	Размеры TPI(1)	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLJP-3020R/L8	8.0	0.48	2.50	4.95	8.74	22.60	●
FLJP-3014R/L12	12.0	0.32	2.50	4.95	8.74	22.60	●
FLJP-3010R/L16	16.0	0.24	2.50	4.95	8.74	22.60	●

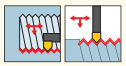
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

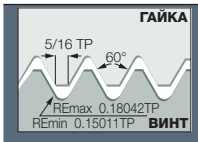
UNJ THREADING FLJF

Двухсторонние плоские прецизионные пластины





Показана правосторонняя



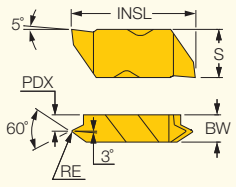
Обозначение	Размеры TPI(1)	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLJF-3012R/L14	14.0	0.27	3.58	4.95	8.74	22.60	●
FLJF-3010R/L16	16.0	0.24	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJF-3009R/L18	18.0	0.21	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJF-3008R/L20	20.0	0.19	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJF-3007R/L24	24.0	0.16	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJF-3006R/L28	28.0	0.14	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJF-3005R/L32	32.0	0.12	3.60	4.95	8.74	22.60	●

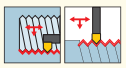
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

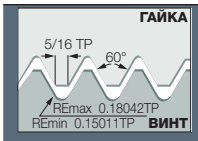
UNJ THREADING FLJK

Двухсторонние прецизионные пластины с положительными передними углами





Показана правосторонняя



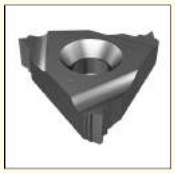
Обозначение	Размеры TPI(1)	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLJK-3012R/L14	14.0	0.27	3.58	4.95	8.74	22.60	●
FLJK-3010R/L16	16.0	0.24	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJK-3009R/L18	18.0	0.21	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJK-3008R/L20	20.0	0.19	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJK-3007R/L24	24.0	0.16	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJK-3006R/L28	28.0	0.14	3.60	4.95	8.74	22.60	●
FLJK-3005R/L32	32.0	0.12	3.60	4.95	8.74	22.60	●

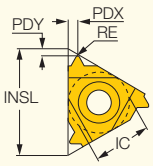
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

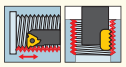
ISCARTHREAD

IR-MJ

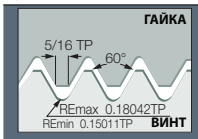
Пластины для внутренней метрической резьбы MJ ISO 5855, полный профиль, для авиационной и аэрокосмической промышленности







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TP(1)	INSL	RE	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC908	IC806
11IR 1.00 MJ	6.35	1.000	11.00	0.05	0.6	0.6	●	●
11IRB 1.00 MJ	6.35	1.000	11.00	0.05	0.6	0.6	●	
11IR 1.25 MJ	6.35	1.250	11.00	0.07	0.8	0.9	●	●
11IR 1.50 MJ	6.35	1.500	11.00	0.08	0.8	1.0	●	●
11IRB 1.50 MJ	6.35	1.500	11.00	0.08	0.8	0.9	●	
11IR 2.00 MJ	6.35	2.000	11.00	0.12	0.9	1.0	●	●
16IR 1.00 MJ	9.52	1.000	16.49	0.05	0.7	0.8	●	●
16IR 1.25 MJ	9.52	1.250	16.49	0.07	0.8	0.9	●	●
16IR 1.50 MJ	9.52	1.500	16.49	0.08	1.1	1.1	●	●

• Фрезерование резьбы возможно только для пластин с размерами 06, 08, 11 • Система обозначения пластин см. стр. 638-639

• Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

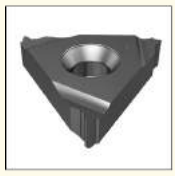
(1) Шаг резьбы

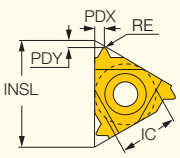
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

ISCARTHREAD

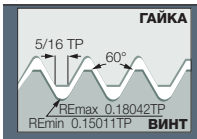
ER-MJ

Пластины для наружной метрической резьбы MJ ISO 5855, полный профиль, для авиационной и аэрокосмической промышленности





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TP(1)	INSL	RE	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908	IC806
16ER 1.00 MJ	9.52	1.000	16.49	0.17	0.7	0.8		●	●
16ER 1.25 MJ	9.52	1.250	16.49	0.21	0.8	0.8		●	●
16ER 1.50 MJ	9.52	1.500	16.49	0.25	0.9	1.1	●	●	●
16ER 2.00 MJ	9.52	2.000	16.49	0.33	1.0	1.1		●	●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727 711-727

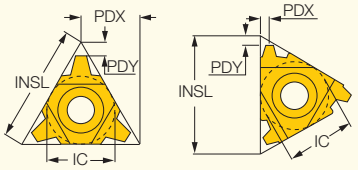
(1) Шаг резьбы

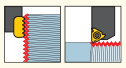
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

TR Трапецеидальная

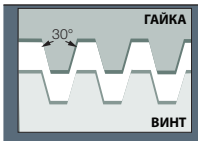
ISCARTHREAD

ER/L-TR
Пластины для наружной трапецеидальной резьбы DIN 103, для ходовых винтов





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TP[2]	INSL	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC908	IC1007
16EL 1.5 TR	9.52	1.500	16.49	1.0	1.0			●		
16ER 1.5 TR	9.52	1.500	16.49	1.0	1.0			●	●	
16EL 2 TR	9.52	2.000	16.49	1.0	1.0			●		
16ER 2 TR	9.52	2.000	16.49	1.0	1.0			●	●	
16EL 3 TR	9.52	3.000	16.49	1.4	1.6				●	
16ER 3 TR	9.52	3.000	16.49	1.4	1.6	●		●	●	●
16ER 4 TR	9.52	4.000	16.49	1.8	1.9			●	●	
22EL 4 TR	12.70	4.000	22.00	1.8	1.9				●	
22ER 4 TR	12.70	4.000	22.00	1.8	1.9			●	●	
22EL 5 TR	12.70	5.000	22.00	2.0	2.4			●	●	
22ER 5 TR	12.70	5.000	22.00	2.0	2.4		●	●	●	
22ER/L 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.0	2.4				●	
22UERL 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.0	11.0		●	●	●	
22UERL 7 TR	12.70	7.000	22.00	2.3	11.0			●		
22UERL 8 TR	12.70	8.000	22.00	2.5	11.0			●		
27EL 6 TR	15.88	6.000	27.50	2.3	2.6				●	
27ER 6 TR	15.88	6.000	27.50	2.3	2.6			●	●	
27EL 7 TR	15.88	7.000	27.50	2.2	2.6			●		
27ER 7 TR	15.88	7.000	27.50	2.3	2.6			●	●	
27UERL 8 TR	15.88	8.000	27.50	2.5	13.7			●	●	
27UERL 9 TR	15.88	9.000	27.50	3.0	13.7			●	●	
27UERL 10 TR [1]	15.88	10.000	27.50	3.2	13.7			●	●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • DIN 103 04/1977,1502901/1977 класс 7e • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] Только одна режущая кромка

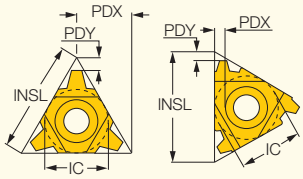
[2] Шаг резьбы

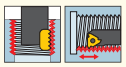
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

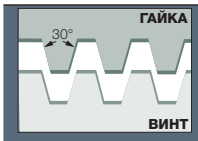
IR/L-TR

Пластины для внутренней трапецеидальной резьбы DIN 103, для ходовых винтов





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TP[2]	INSL	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC908
08IR 1.5 TR [1]	5.00	1.500	8.24	0.60	0.6	●			
08UIRL 2 TR	5.00	2.000	8.24	0.90	4.0	●			
16IR 1.5 TR	9.52	1.500	16.49	1.00	1.0			●	●
16IL 2 TR	9.52	2.000	16.49	1.00	1.3			●	●
16IR 2 TR	9.52	2.000	16.49	1.00	1.1			●	●
16IL 3 TR	9.52	3.000	16.49	1.30	1.5				●
16IR 3 TR	9.52	3.000	16.49	1.30	1.5	●			●
22IL 4 TR	12.70	4.000	22.00	1.90	2.0				●
22IR 4 TR	12.70	4.000	22.00	1.90	2.0			●	●
22IL 5 TR	12.70	5.000	22.00	2.00	2.3				●
22IR 5 TR	12.70	5.000	22.00	2.00	2.3			●	●
22IL 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.00	2.3				●
22IR 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.00	2.2		●	●	●
22UIRL 6 TR	12.70	6.000	22.00	2.00	11.0			●	●
22UIRL 7 TR	12.70	7.000	22.00	2.30	11.0			●	
27IL 6 TR	15.88	6.000	27.50	2.30	2.7				●
27IR 6 TR	15.88	6.000	27.50	2.30	2.6			●	●
27IR 7 TR	15.88	7.000	27.50	2.20	2.6			●	
27UIRL 8 TR	15.88	8.000	27.50	2.50	13.7	●		●	●
27UIRL 9 TR	15.88	9.000	27.50	3.00	13.7			●	●
27UIRL 10 TR [1]	15.88	10.000	27.50	3.20	2.5				●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 7H • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] Одна вершина

[2] Шаг резьбы

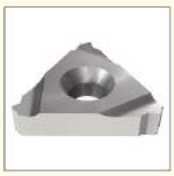
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

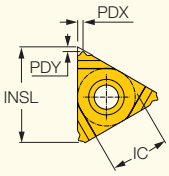
PG (Panzergewinde)

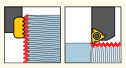
ISCARTHREAD

ER-PG

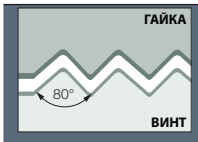
Пластины для наружной резьбы, для электротехнической промышленности







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[1]	INSL	PDY	PDX	RE	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
16ER 16 PG	9.52	16.0	16.49	0.8	1.0	0.17		●
16ER 18 PG	9.52	18.0	16.49	0.8	0.9	0.15	●	●
16ER 20 PG	9.52	20.0	16.49	0.7	0.8	0.13		●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639

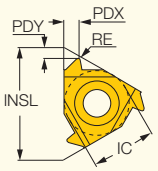
[1] Число ниток резьбы на дюйм

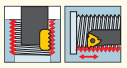
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

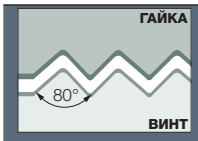
IR/L-PG

Пластины для внутренней резьбы, для электротехнической промышленности





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI(1)	RE	INSL	PDY	PDX	IC908
11IR 18 PG	6.35	18.0	0.15	11.00	0.8	0.9	●
16IR 18 PG	9.52	18.0	0.15	16.49	0.8	0.9	●
16IR 16 PG	9.52	16.0	0.17	16.49	0.7	0.9	●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639

(1) Число ниток резьбы на дюйм

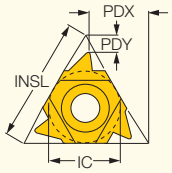
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

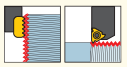
SAGE (Sagengenwide) Метрическая Упорная DIN 513

ISCARTHREAD

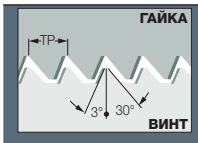
ER/L-SAGE

Пластины для наружной резьбы Sagengenwinde (DIN 513), для обработки в одном направлении с большим усилием





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	INSL	TP(2)	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
16ER/L 2 SAGE	9.52	16.49	2.000	1.1	1.6		●
22ER 3 SAGE	12.70	22.00	3.000	1.5	2.4		●
22EL 4 SAGE	12.70	22.00	4.000	1.9	3.1		●
22ER 4 SAGE	12.70	22.00	4.000	1.9	3.1	●	
22UER 5 SAGE (1)	12.70	22.00	5.000	1.2	11.6		●
22UER/L 6 SAGE (1)	12.70	22.00	6.000	1.2	11.7		●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727 711-727

(1) Требуется специальная подкладная пластина

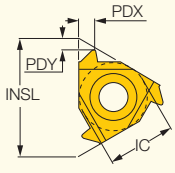
(2) Шаг резьбы

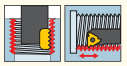
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

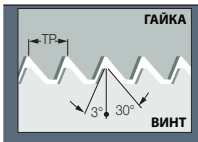
IR/L-SAGE

Пластины для внутренней резьбы Sagengenwinde (DIN 513), для обработки в одном направлении с большим усилием





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TP(2)	INSL	PDY	PDX	IC908
16IR/L 2 SAGE	9.52	2.000	16.49	1.2	1.7	●
22IR 3 SAGE	12.70	3.000	22.00	1.9	2.9	●
22IR 4 SAGE	12.70	4.000	22.00	2.2	3.3	●
22UIR 5 SAGE	12.70	5.000	22.00	1.9	11.7	●
22UIR 6 SAGE (1)	12.70	6.000	22.00	2.1	11.9	●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727 711-727

(1) Требуется специальная подкладная пластина

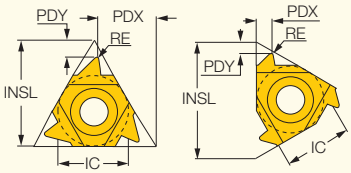
(2) Шаг резьбы

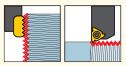
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

ISCARTHREAD

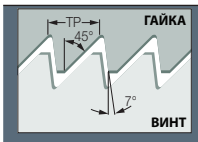
ER/L-ABUT

Пластины для наружной американской упорной резьбы, для обработки в одном направлении с большим усилием





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[1]	RE	INSL	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
16ER 20 ABUT	9.52	20.0	0.07	16.49	1.0	1.3		●
16EL 16 ABUT	9.52	16.0	0.09	16.49	1.1	1.5		●
16ER 16 ABUT	9.52	16.0	0.09	16.49	1.1	1.5	●	●
16EL 12 ABUT	9.52	12.0	0.12	16.49	1.4	2.0		●
16ER 12 ABUT	9.52	12.0	0.12	16.49	1.4	2.0	●	●
16ER/L 10 ABUT	9.52	10.0	0.15	16.49	1.5	2.3		●
22ER 8 ABUT	12.70	8.0	0.18	22.00	2.1	3.3	●	●
22ER 6 ABUT	12.70	6.0	0.25	22.00	2.1	3.4		●
22UER 4 ABUT	12.70	4.0	0.41	22.00	2.3	9.5	●	●
27UEL 3 ABUT	15.88	3.0	0.56	27.50	3.1	11.7		●
27UER 3 ABUT	15.88	3.0	-	27.50	3.1	11.7	●	●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • ANSI B1.9-1973 класс 2 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

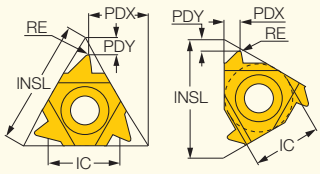
[1] Число ниток резьбы на дюйм

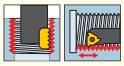
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

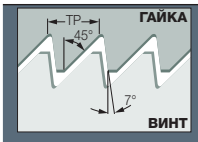
IR/L-ABUT

Пластины для внутренней американской упорной резьбы, для обработки в одном направлении с большим усилием





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[1]	RE	INSL	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
11IR 20 ABUT	6.35	20.0	0.07	11.00	1.0	1.3			●
11IL 16 ABUT	6.35	16.0	0.09	11.00	1.0	1.5		●	
11IR 16 ABUT	6.35	16.0	0.09	11.00	1.0	1.5			●
16IR 20 ABUT	9.52	20.0	0.07	16.49	1.0	1.3		●	●
16IR/L 16 ABUT	9.52	16.0	0.09	16.49	1.0	1.5			●
16IL 12 ABUT	9.52	12.0	0.12	16.49	1.4	2.0			●
16IR 12 ABUT	9.52	12.0	0.12	16.49	1.4	2.0		●	●
16IL 10 ABUT	9.52	10.0	0.15	16.49	1.5	2.3			●
16IR 10 ABUT	9.52	10.0	0.15	16.49	1.5	2.3		●	●
22IR 8 ABUT	12.70	8.0	0.18	22.00	2.2	3.3			●
22IR 6 ABUT	12.70	6.0	0.25	22.00	2.2	3.4			●
22UIR 4 ABUT	12.70	4.0	0.41	22.00	2.3	9.5	●	●	
27UIR 3 ABUT	15.88	3.0	0.60	27.50	3.1	11.7			●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • ANSI B1.9-1973 класс 2 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

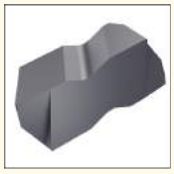
[1] Число ниток резьбы на дюйм

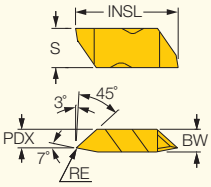
Державки см. стр.: SIR/L (703)

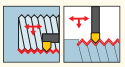
NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-A

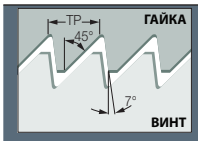
Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины для американской упорной резьбы 7°







Показана правосторонняя



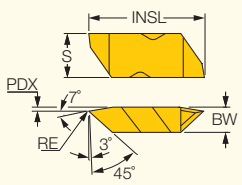
Обозначение	Размеры TPIN(1)	TPIX(2)	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLTB-4R/LA	4.00	6.00	0.20	5.20	6.48	11.51	28.45	●
FLTB-3R/LA	8.00	16.00	0.13	4.20	4.95	8.74	22.60	●
FLTB-2R/LA	16.00	20.00	0.05	3.20	3.81	5.56	12.95	●

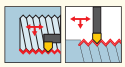
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Мин. число ниток резьбы на дюйм
(2) Макс. число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

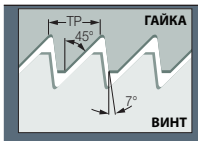
AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-B

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины для американской упорной резьбы 45°





Показана левосторонняя



Обозначение	Размеры TPIN(1)	TPIX(2)	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLTB-4R/LB	4.00	6.00	0.20	0.40	6.48	11.51	28.45	●
FLTB-3R/LB	8.00	16.00	0.13	0.30	4.95	8.74	22.60	●
FLTB-2R/LB	16.00	20.00	0.05	0.30	3.81	5.56	12.95	●

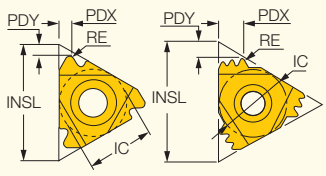
• DMIN согласно соответствующей расточной оправке
(1) Мин. число ниток резьбы на дюйм
(2) Макс. число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

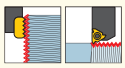
API RD (API Круглая)

ISCARTHREAD

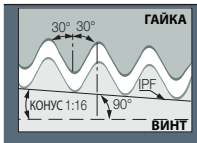
ER/L-API RD

Пластины для наружной круглой резьбы API - Oil





Показана наружная правосторонняя



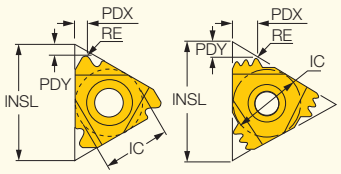
Обозначение	Размеры IC	TPI(2)	RE	INSL	IPF	PDY	PDX	CICT(3)	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
16ER 10 API RD	9.52	10.0	0.36	16.49	0.75	1.2	1.5	1	●	●
16EL 8 API RD	9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.3	1.6	1		●
16ER 8 API RD	9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.3	1.6	1	●	●
22ER 10 API RD 2M (1)	12.70	10.0	0.36	22.00	0.75	2.4	3.7	2		●
27ER 8 API RD 2M (1)	15.88	8.0	0.43	27.50	0.75	3.0	4.5	2		●

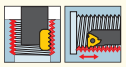
• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • API Spec 5B8-1996. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727
• Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр.
(1) Многозубая
(2) Число ниток резьбы на дюйм
(3) Количество зубьев на кромку
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

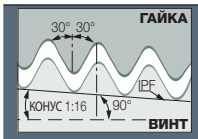
IR/L-API RD

Пластины для внутренней круглой резьбы API - Oil





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[2]	RE	INSL	IPF	PDY	PDX	CICT[3]	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
16IL 10 API RD	9.52	10.0	0.36	16.49	0.75	1.5	1.4	1		●
16IR 10 API RD	9.52	10.0	0.36	16.49	0.75	1.3	1.5	1	●	●
16IL 8 API RD	9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.3	1.6	1	●	
16IR 8 API RD	9.52	8.0	0.43	16.49	0.75	1.1	1.5	1	●	●
22IR 10 API RD 2M [1]	12.70	10.0	0.36	22.00	0.75	2.4	3.7	2		●
27IR 8 API RD 2M [1]	15.88	8.0	0.43	27.50	0.75	3.0	4.5	2		●

- Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • API Spec 5B8-1996 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727
- Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр.

[1] Многозубая

[2] Число ниток резьбы на дюйм

[3] Количество зубьев на кромку

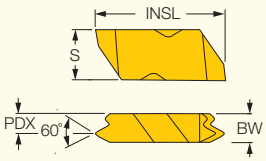
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

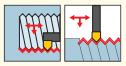
NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE

ISCARTHREAD

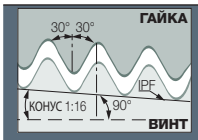
API ROUND THREADING FLDC-RD-75

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины





Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPI[1]	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-3-8RDR/L75	8.0	3/4	5.00	3.18	8.74	22.60	●
FLDC-3-10RDR/L75	10.0	3/4	5.00	3.18	8.74	22.60	●

- DMIN согласно соответствующей расточной оправке

[1] Число ниток резьбы на дюйм

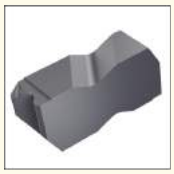
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

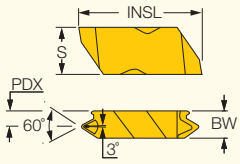
NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE

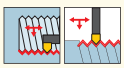
ISCARTHREAD

API ROUND THREADING FLDC-RD-75-CB

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины со стружколомом







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры TPI[1]	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-3-8RDR/L75-CB	8.0	3/4	4.95	3.18	8.74	25.15	●

- DMIN согласно соответствующей расточной оправке

[1] Число ниток резьбы на дюйм

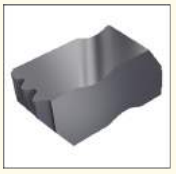
Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

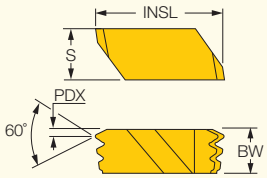
NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE

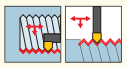
ISCARTHREAD

API ROUND THREADING
FLDC-RD-75M

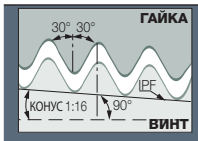
Двухсторонние прецизионные многозубые резьбовые пластины







Показана левосторонняя



Обозначение	Размеры TPI[1]	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-6-8RDR75	8.0	3/4	1.80	9.73	11.51	28.45	●
FLDC-6-10RDR75	10.0	3/4	3.40	9.73	11.51	28.45	●

• DMIN согласно соответствующей расточной оправке

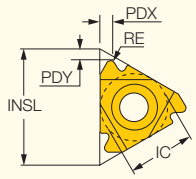
[1] Число ниток резьбы на дюйм

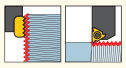
API

ISCARTHREAD

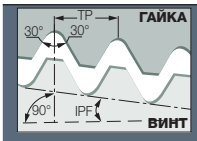
ER/L-API

Пластины для наружной резьбы API - Oil





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	RE	INSL	TPI[4]	IPF	PDX	PDY	Размер[5]	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
22ER 5 API 403 [1]	12.70	0.49	22.00	5.0	3	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	●	●
27ER 4 API 382 [2]	15.88	0.96	27.50	4.0	2	2.1	2.8	NC23-NC50	●	●
27ER 4 API 383 [2]	15.88	0.96	27.50	4.0	3	2.1	2.8	NC56-NC77		●
27EL 4 API 502 [3]	15.88	0.64	27.50	4.0	2	2.0	3.0	6-5/8" REG	●	
27ER 4 API 502 [3]	15.88	0.64	27.50	4.0	2	2.0	3.0	6-5/8" REG	●	●
27ER 4 API 503 [3]	15.88	0.64	27.50	4.0	3	2.0	3.0	5-1/2,7-5/8,8-5/8REG		●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727 711-727

[1] V-0.040

[2] V-0.050

[3] V-0.038R

[4] Число ниток резьбы на дюйм

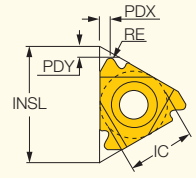
[5] Номер соединения или размер

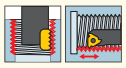
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

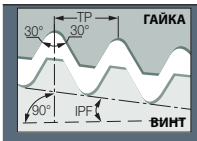
IR/L-API

Пластины для внутренней резьбы API - Oil





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	INSL	TPI[4]	RE	PDY	PDX	Размер[5]	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
22IR 5 API 403 [1]	12.70	22.00	5.0	0.51	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	●	●
27IR 4 API 382 [2]	15.88	27.50	4.0	0.96	2.1	2.8	NC23-NC50	●	●
27IR 4 API 383 [2]	15.88	27.50	4.0	0.96	2.1	2.8	NC56-NC77		●
27IR/L 4 API 502 [3]	15.88	27.50	4.0	0.64	2.0	3.0	6-5/8" REG	●	
27IR 4 API 503 [3]	15.88	27.50	4.0	0.64	2.0	3.0	5-1/2,7-5/8,8-5/8REG	●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • 0.050, API Spec 74-1994 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] V-0.040

[2] V-0.050

[3] V-0.038R

[4] Число ниток резьбы на дюйм

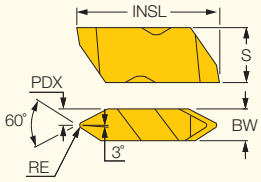
[5] Номер соединения или размер

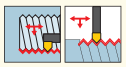
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

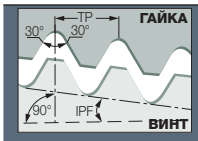
NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCAR THREAD

API PARTIAL PROFILE THREADING FLD

Двухсторонние плоские прецизионные пластины, неполный профиль







Обозначение	Размеры TPI(1)	RE	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLD-4050R/L	4.0	0.51	3.25	6.48	11.51	28.45	●
FLD-3038R/L	4.0	0.84	2.08	4.95	8.74	22.60	●
FLD-4038R/L	4.0	0.84	3.25	6.48	11.51	28.45	●
FLD-3040R/L	5.0	0.38	2.08	4.95	8.74	22.60	●
FLD-4040R/L	5.0	0.38	3.25	6.48	11.51	28.45	●

• DMIN согласно соответствующей расточной оправке

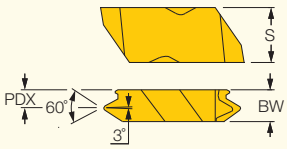
(1) Число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: FLASR/L (708) • FLSR/L (708)

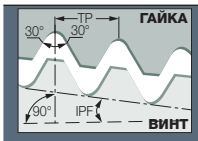
NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCAR THREAD

API THREADING FLDC-E

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины



Показана правосторонняя



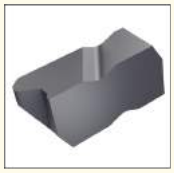
Обозначение	Размеры TPI(1)	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-4-425E	4.0	2	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-428E	4.0	2	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-435E	4.0	3	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-438E	4.0	3	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-3-530E	5.0	3	3.73	6.35	8.74	22.60	●

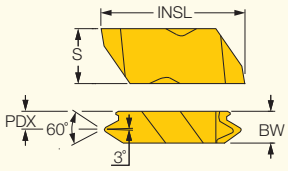
(1) Число ниток резьбы на дюйм

NOTCH GRIP GROOVE-TURN LINE
ISCAR THREAD

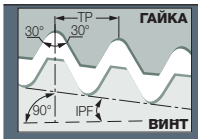
API THREADING FLDC-I

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины





Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPI(1)	IPF	PDX	BW	S	INSL	IC908
FLDC-4-425I	4.0	2	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-428I	4.0	2	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-435I	4.0	3	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-4-438I	4.0	3	4.65	7.92	11.51	28.45	●
FLDC-3-530I	5.0	3	3.73	6.35	8.74	22.60	●

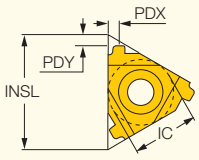
(1) Число ниток резьбы на дюйм

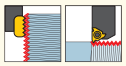
BUT (API BUTRESS CASING)

ISCARTHREAD

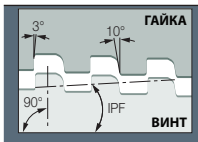
ER-BUT

Пластины для наружной резьбы BUT - Oil, для обсадных труб с трапецеидальной резьбой





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI(1)	INSL	IPF	PDY	PDX	Размер(2)	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
22ER 5 BUT 0.75	12.70	5.0	22.00	0.75	2.2	2.4	4-1/2" - 13-3/8"	●	●
22ER 5 BUT-1.00	12.70	5.0	22.00	1.0	2.3	2.4	16" - 20"	●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • API STD.5B • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

(1) Число ниток резьбы на дюйм

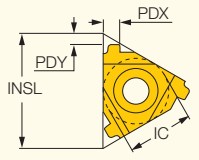
(2) Номер соединения или размер

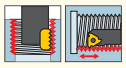
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

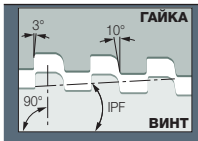
IR-BUT

Пластины для внутренней резьбы BUT - Oil, для обсадных труб с трапецеидальной резьбой





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI(1)	INSL	IPF	PDY	PDX	Размер(2)	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
22IR 5 BUT 0.75	12.70	5.0	22.00	0.75	2.2	2.4	4-1/2" - 13-3/8"		●
22IR 5 BUT 1.00	12.70	5.0	22.00	1.00	2.3	2.4	16" - 20"	●	

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • API STD.5B • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

(1) Число ниток резьбы на дюйм

(2) Номер соединения или размер

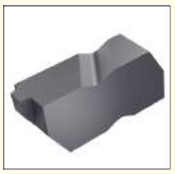
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

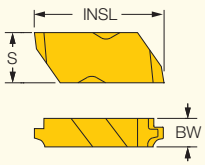
NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE

ISCARTHREAD

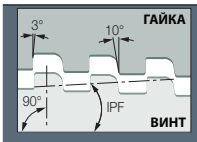
API BUTTRESS THREADING FLDC-B-E

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины





Показана правосторонняя



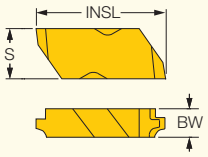
Обозначение	Размеры TPI(1)	IPF	BW	S	INSL	IC908
FLDC-3-5B1E	5.0	1	6.35	8.74	22.60	●
FLDC-4-5B1E	5.0	1	6.48	11.51	28.45	●
FLDC-3-5B75E	5.0	3/4	6.35	8.74	22.60	●
FLDC-4-5B75E	5.0	3/4	6.48	11.51	28.45	●

(1) Число ниток резьбы на дюйм

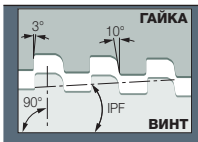
NOTCH GRIP
GROOVE-TURN LINE
ISCARTHREAD

API BUTTRESS THREADING FLDC-B-I

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины



Показана правосторонняя



Обозначение	Размеры TPI[1]	IPF	BW	PDX	S	INSL	IC908
FLDC-3-5B1I	5.0	1	6.35	10.22	8.74	22.60	●
FLDC-4-5B1I	5.0	1	6.48	16.05	11.51	28.45	●
FLDC-3-5B75I	5.0	3/4	6.35	10.22	8.74	22.60	●
FLDC-4-5B75I	5.0	3/4	6.48	16.05	11.51	28.45	●

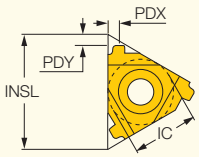
(1) Число ниток резьбы на дюйм

Безмуфтовая Обсадная Труба

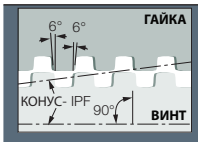
ISCARTHREAD

ER-EL

Пластины для наружной резьбы EL - для обсадных труб



Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[1]	INSL	IPF	PDY	PDX	Размер[2]	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
22ER 6 EL 1.5	12.70	6.0	22.00	1.5	1.9	1.9	5" - 7-5/8"	●	●
22ER 5 EL 1.25	12.70	5.0	22.00	1.25	2.1	2.0	8-5/8" - 10-3/4"		●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • ANSI B1.9.1973 класс 2

(1) Число ниток резьбы на дюйм

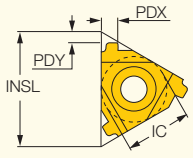
(2) Номер соединения или размер

Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

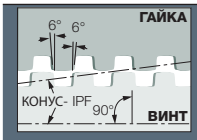
ISCARTHREAD

IR-EL

Пластины для внутренней резьбы EL - для обсадных труб



Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[1]	INSL	IPF	PDY	PDX	Размер[2]	IC908
22IR 6 EL 1.5	12.70	6.0	22.00	1.5	1.9	1.9	5" - 7-5/8"	●

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • ANSI B1.9.1973 класс 2

(1) Число ниток резьбы на дюйм

(2) Номер соединения или размер

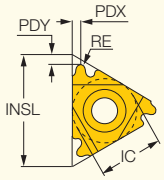
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

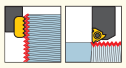
RND DIN 405 Круглая

ISCARTHREAD

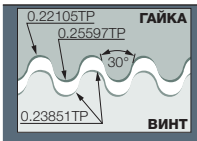
ER/L-RND

Пластины для наружной круглой резьбы DIN 405, для трубных соединений систем пожаротушения и пищевой промышленности





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[2]	RE	INSL	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC228	IC250	IC508	IC908
16EL 10 RND	9.52	10.0	0.61	16.49	1.1	1.2				●
16ER 10 RND	9.52	10.0	0.61	16.49	1.1	1.2		●		●
16ER/L 8 RND	9.52	8.0	0.76	16.49	1.4	1.3		●		●
16ERM 8 RND [1]	9.52	8.0	0.75	16.49	1.4	1.3				●
16EL 6 RND	9.52	6.0	1.01	16.49	1.5	1.7		●		
16ER 6 RND	9.52	6.0	1.01	16.49	1.5	1.6		●		●
16ERM 6 RND [1]	9.52	6.0	1.01	16.49	1.5	1.7			●	●
22EL 6 RND	12.70	6.0	1.01	22.00	1.5	1.7		●		
22ER 6 RND	12.70	6.0	1.01	22.00	1.5	1.7	●			●
22EL 4 RND	12.70	4.0	1.51	22.00	2.2	2.3				●
22ER 4 RND	12.70	4.0	1.51	22.00	2.2	2.3		●		●
27ER 4 RND	15.88	4.0	1.51	27.50	2.2	2.3		●		

• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 7H • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

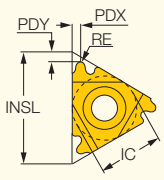
[2] Число ниток резьбы на дюйм

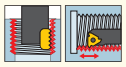
Державки см. стр.: C#-SER/L (701) • SER-D (702) • SER/L (700)

ISCARTHREAD

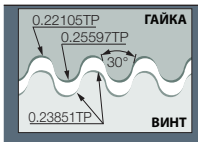
IR/L-RND

Пластины для внутренней круглой резьбы DIN 405, для трубных соединений систем пожаротушения и пищевой промышленности





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры IC	TPI[2]	RE	INSL	PDY	PDX	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
16IR 10 RND	9.52	10.0	0.36	16.49	1.1	1.2		●
16IR/L 8 RND	9.52	8.0	0.70	16.49	1.4	1.4		●
16IL 6 RND	9.52	6.0	0.94	16.49	1.4	1.5		●
16IR 6 RND	9.52	6.0	0.94	16.49	1.4	1.4	●	●
16IRM 6 RND [1]	9.52	6.0	0.94	16.49	1.4	1.5		●
22IR 6 RND	12.70	6.0	0.94	22.00	1.5	1.7		●
22IR 4 RND	12.70	4.0	1.40	22.00	2.2	2.3		●
27IR 4 RND	15.88	4.0	1.40	27.50	2.2	2.3	●	

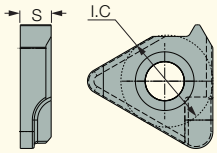
• Система обозначения пластин см. стр. 638-639 • Допуск: класс 7H • Техническая информация и режимы резания см. стр. 711-727

[1] С прессованным стружколомом

[2] Число ниток резьбы на дюйм

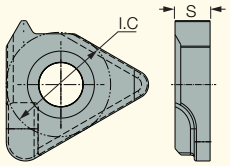
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • SIR/L (703)

Подкладные пластины EL/IR
Подкладные пластины для левой наружной и правой внутренней резьбы



Обозначение	IC	a°	S
AI16 -0	9.52	0	3.20
AI16M-0	9.52	0	3.20
AI16 -0.50	9.52	-0.5	3.20
AI16 +0.5	9.52	0.5	3.20
AI16M+0.5	9.52	0.5	3.20
AI16 -1.50	9.52	-1.5	3.20
AI16	9.52	1.5	3.20
AI16M	9.52	1.5	3.20
AI16 +2.5	9.52	2.5	3.20
AI16M+2.5	9.52	2.5	3.20
AI16 +3.5	9.52	3.5	3.20
AI16 +4.5	9.52	4.5	3.20
AI22-0	12.70	0	4.00
AI22M-0	12.70	0	4.00
AI22U-0	12.70	0	4.00
AI22 -0.5	12.70	-0.5	4.00
AI22U -0.5	12.70	-0.5	4.00
AI22 +0.50	12.70	0.5	4.00
AI22M+0.5	12.70	0.5	4.00
AI22 -1.50	12.70	-1.5	4.00
AI22U -1.5	12.70	-1.5	4.00
AI22	12.70	1.5	4.00
AI22M	12.70	1.5	4.00
AI22U	12.70	1.5	4.00
AI22 +2.5	12.70	2.5	4.00
AI22M+2.5	12.70	2.5	4.00
AI22U +2.50	12.70	2.5	4.00
AI22 +3.5	12.70	3.5	4.00
AI22U +3.5	12.70	3.5	4.00
AI22 +4.5	12.70	4.5	4.00
AI22U +4.5	12.70	4.5	4.00
AI27-0	15.88	0	5.50
AI27M-0	15.88	0	5.50
AI27U-0	15.88	0	5.50
AI27 -0.5	15.88	-0.5	3.20
AI27U-0.50	15.88	-0.5	5.50
AI27 +0.5-P	15.88	0.5	5.50
AI27M+0.5	15.88	0.5	4.00
AI27U +0.50	15.88	0.5	5.50
AI27 -1.5	15.88	-1.5	5.50
AI27U -1.5	15.88	-1.5	5.50
AI27	15.88	1.5	5.50
AI27M	15.88	1.5	5.50
AI27U	15.88	1.5	5.50
AI27 +2.5	15.88	2.5	5.50
AI27U +2.5	15.88	2.5	5.50
AI27U +2.5TR	15.88	2.5	5.50
AI27 +3.5	15.88	3.5	5.50
AI27U +3.5	15.88	3.5	5.50
AI27U +3.5TR	15.88	3.5	5.50
AI27 +4.5	15.88	4.5	5.50
AI27U +4.5	15.88	4.5	5.50
AI27U +4.5TR	15.88	4.5	5.50

Подкладные пластины ER/IL
Подкладные пластины для правой наружной и левой внутренней резьбы



Обозначение	IC	a°	S
AE16 -0	9.52	0	3.20
AE16M -0	9.52	0	3.20
AE16 -0.5	9.52	-0.5	3.20
AE16M -0.5	9.52	-0.5	3.20
AE16 +0.5	9.52	0.5	3.20
AE16M +0.5	9.52	0.5	3.20
AE16 -1.5	9.52	-1.5	3.20
AE16M -1.5	9.52	-1.5	3.20
AE16	9.52	1.5	3.20
AE16M	9.52	1.5	3.20
AE16 +2.5	9.52	2.5	3.20
AE16M +2.5	9.52	2.5	3.20
AE16 +3.5	9.52	3.5	3.20
AE16 +4.5	9.52	4.5	3.20
AE22 -0	12.70	0	4.00
AE22M -0	12.70	0	4.00
AE22U -0	12.70	0	4.00
AE22 -0.5	12.70	-0.5	4.00
AE22M -0.5	12.70	-0.5	4.00
AE22U -0.5	12.70	-0.5	4.00
AE22 +0.5	12.70	0.5	4.00
AE22M +0.5	12.70	0.5	4.00
AE22U +0.5	12.70	0.5	4.00
AE22 -1.5	12.70	-1.5	4.00
AE22U -1.5	12.70	-1.5	4.00
AE22	12.70	1.5	4.00
AE22M	12.70	1.5	4.00
AE22U	12.70	1.5	4.00
AE22 +2.5	12.70	2.5	4.00
AE22M +2.5	12.70	2.5	4.00
AE22U +2.5	12.70	2.5	4.00
AE22 +3.5	12.70	3.5	4.00
AE22U +3.5	12.70	3.5	4.00
AE22 +4.5	12.70	4.5	4.00
AE22U +4.5	12.70	4.5	4.00
AE27 -0	15.88	0	5.50
AE27M -0	15.88	0	5.50
AE27U -0	15.88	0	5.50
AE27 -0.5	15.88	-0.5	5.50
AE27U -0.5	15.88	-0.5	5.50
AE27 +0.5	15.88	0.5	5.50
AE27M +0.5	15.88	0.5	5.50
AE27U +0.5	15.88	0.5	5.50
AE27 -1.5	15.88	-1.5	5.50
AE27U -1.5	15.88	-1.5	5.50
AE27	15.88	1.5	5.50
AE27M	15.88	1.5	5.50
AE27U	15.88	1.5	5.50
AE27 +2.5	15.88	2.5	5.50
AE27U +2.5	15.88	2.5	5.50
AE27U +2.5TR	15.88	2.5	5.50
AE27 +3.5	15.88	3.5	5.50
AE27U +3.5	15.88	3.5	5.50
AE27U +3.5TR	15.88	3.5	5.50
AE27 +4.5	15.88	4.5	5.50
AE27U +4.5	15.88	4.5	5.50
AE27U +4.5TR	15.88	4.5	5.50

РЕЗЬБОВЫЕ ДЕРЖАВКИ

Система обозначения державок

S	E	R	2020	K	16	□
1	2	3	4	5	6	7

1 Система крепления

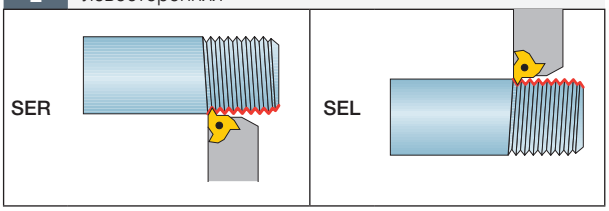
S	Винтовой прижим

2 Применение

E	Наружная
I	Внутренняя

3 Исполнение инструмента

R	правосторонняя
L	левосторонняя



4 Тип

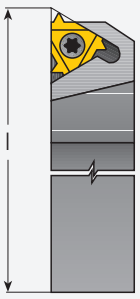
Державка наружная
Хвостовик: hxb
2020-20x20 мм

*** Дополнительный префикс**

C HSK KM	Тип соединения (сменная головка)

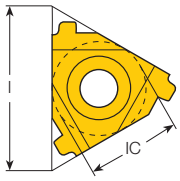
5 Длина инструмента

	мм
D	60
F	80
H	100
K	125
L	140
M	150
P	170
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400



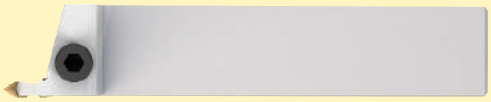
6 Размер пластины

L (мм)	IC
06	5/32"
08	3/16"
08U	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
22U	1/2"
27	5/8"
27U	5/8"



7 Дополнительные спецификации

U	Для пластин U-типа
B	Канал для СОЖ
C	Твердосплавный хвостовик
O	Со смещенной осью
D	Отогнутая
G	Многорезцовая
SP	Специальные

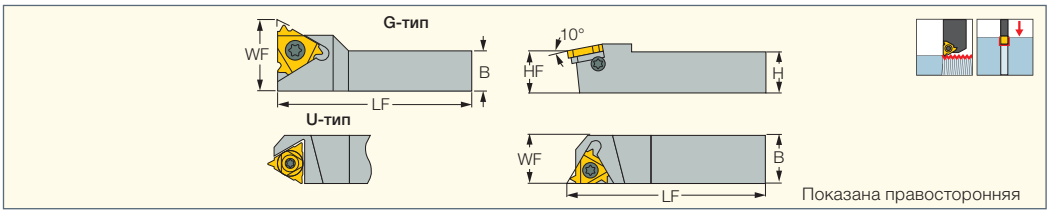
Типы державок	
C#-SER/L **HSK-SEL**	Стандарт U-тип
Державки ISCAR GROOVE-TURN	
Державки PENTACUT для резьбовых пластин с 5 режущими кромками **Информация о державках: см. главу “Обработка канавок”.**	

Расточные державки	
E-SIR-HEAD	Стандарт U-тип
Расточные резцы GROOVE-TURN	
CHAMGROOVE державки и твердосплавные резцы	
CHAMGROOVE монолитные резцы	
PICCOCUT державки и твердосплавные резцы	

Державки для Наружной Резьбы

ISCARTHREAD

SER/L
Державки для наружной резьбы



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	WF	Пластина[2]
SER 0808 H11 [1]	8.0	8.0	8.0	100.00	11.00	11 ER..
SER/L 1010 H11 [1]	10.0	10.0	10.0	100.00	11.00	11 ER/L..
SER/L 1212 F16	12.0	12.0	12.0	80.00	12.00	16 ER/L..
SER 1212 X16	12.0	12.0	12.0	120.00	12.00	16 ER/L..
SER/L 1616 H16	16.0	16.0	16.0	100.00	16.00	16 ER/L..
SER 1616 K16G	16.0	16.0	16.0	125.00	21.70	16 ER..
SER/L 2020-16-AD	20.0	20.0	20.0	67.00	20.00	16 ER/L..
SER/L 2020 K16	20.0	20.0	20.0	125.00	20.00	16 ER/L..
SER/L 2525 M16	25.0	25.0	25.0	150.00	25.00	16 ER/L..
SER/L 3232 P16	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	16 ER/L..
SER/L 2525 M22	25.0	25.0	25.0	150.00	25.00	22 ER/L..
SER/L 3232 P22	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	22 ER/L..
SER 4040 R22	40.0	40.0	40.0	200.00	40.00	22 ER/L..
SER/L 2525 M22U	25.0	25.0	25.0	150.00	28.00	22 UER/L..
SER/L 3232 P22U	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	22 UER/L..
SEL 4040 R22U	40.0	40.0	40.0	200.00	40.00	22 UER/L..
SER/L 2525 M27	25.0	25.0	25.0	150.00	25.00	27 ER/L..
SER/L 3232 P27	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	27 ER/L..
SER 4040 R27	40.0	40.0	40.0	200.00	40.00	27 ER/L..
SER/L 2525 M27U	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	27 UER/L..
SER/L 3232 P27U	32.0	32.0	32.0	170.00	32.00	27 UER/L..
SER/L 4040 R27U	40.0	40.0	40.0	200.00	40.00	27 UER/L..

- Все державки с углом подъема спирали 1.5 • Для многозубых пластин используйте подкладные пластины AE16M / AI16M; AE22M / AI22M; AE27M / AI27M
- Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AE 16-0

[1] Державка без подкладной пластины [2] Правосторонние пластины (ER) для правосторонних державок (SER)

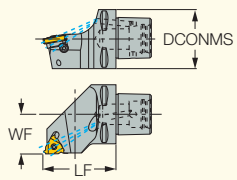
Запасные части

Обозначение					
SER 0808 H11	SR M2.6-L6.7-S11				T-8/5
SER/L 1010 H11	SR M2.6-L6.7-S11				T-8/5
SEL 1212 F16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 1212 F16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SER 1212 X16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 1616 H16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 1616 H16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SER 1616 K16G	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2020-16-AD	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2020-16-AD	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2020 K16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2020 K16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2525 M16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 3232 P16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 3232 P16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22	T-20/5
SER 2525 M22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SEL 3232 P22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22	T-20/5
SER 3232 P22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SER 4040 R22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SEL 2525 M22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SER 2525 M22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22U		T-20/5
SEL 3232 P22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SER 3232 P22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22U		T-20/5
SEL 4040 R22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SEL 2525 M27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27	T-25/3
SER 2525 M27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		T-25/3
SEL 3232 P27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27	T-25/3
SER 3232 P27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		T-25/3
SER 4040 R27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		T-25/3
SEL 2525 M27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	T-25/3
SER 2525 M27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		T-25/3
SEL 3232 P27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	T-25/3
SER 3232 P27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		T-25/3
SEL 4040 R27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	T-25/3
SER 4040 R27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		T-25/3

ISCARTHREAD
CAMFIX

C#-SER/L

Державки для наружной резьбы, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина(1)	CP(2)	CDI(3)
C4 SEL-27050-16	40.00	27.00	50.00	16ER/L...	200	1
C4 SER-27050-16	40.00	27.00	50.00	16ER/L...	0	1
C5 SEL-35060-16	50.00	35.00	60.00	16ER/L...	200	1
C5 SER-35060-16	50.00	35.00	60.00	16ER/L...	0	1
C6 SEL-45065-16	63.00	45.00	65.00	16ER/L...	200	1
C6 SER-45065-16	63.00	45.00	65.00	16ER/L...	0	1
C4 SER/L-27050-22	40.00	27.00	50.00	22ER/L...	200	1
C5 SER/L-35060-22	50.00	35.00	60.00	22ER/L...	200	1
C6 SER/L-45065-22	63.00	45.00	65.00	22ER/L...	200	1
C8 SER/L-55080-22	80.00	55.00	80.00	22ER/L...	200	1

(1) Правосторонние пластины для правосторонних державок, и наоборот
(2) Давление СОЖ (бар)
(3) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Пластины см. стр.: ER-BUT (692) • ER-EL (693) • ER-MJ (683) • ER-NPTF (672) • ER-PG (685) • ER/L-55° (640) • ER/L-60° (644) • ER/L-ABUT (687) • ER/L-ACME (677) • ER/L-API (690) • ER/L-API RD (688) • ER/L-BSPT (673) • ER/L-ISO (653) • ER/L-NPT (669) • ER/L-RND (694) • ER/L-SAGE (686) • ER/L-STACME (675) • ER/L-TR (684) • ER/L-UN (660) • ER/L-UNJ (680) • ER/L-W (666) • GTGA (325) • GTMA (326)
Державки см. стр.: HSK-C# (735)

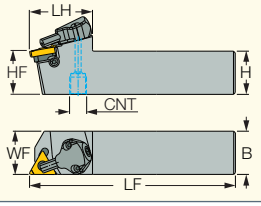
Запасные части

Обозначение					
C4 SEL-27050-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C4 SER-27050-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 83
C5 SEL-35060-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 104
C5 SER-35060-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 104
C6 SEL-45065-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C6 SER-45065-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C4 SEL-27050-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C4 SER-27050-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C5 SEL-35060-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C5 SER-35060-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C6 SEL-45065-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C6 SER-45065-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C8 SEL-55080-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C8 SER-55080-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	

ISCARTHREAD
JETCUT

SER/L-JHP

Державки для наружной резьбы, с каналами подвода СОЖ под высоким давлением



300 Bar Max

Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	CNT	Пластина(1)
SER/L 2020 K16-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	37.0	20.00	G1/8-28	16 ER/L..
SER/L 2525 M16-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	37.0	25.00	G1/8-28	16 ER/L..
SER/L 3232 P16-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	37.0	32.00	G1/8-28	16 ER/L..

• Все державки с углом подъема спирали 1.5 • Для многозубых пластин используйте подкладные пластины AE16M / AI16M; AE22M / AI22M; AE27M / AI27M
• Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AE 16-0
(1) Правосторонние пластины (ER) для правосторонних державок (SER)

Пластины см. стр.: ER-MJ (683) • ER-NPTF (672) • ER-PG (685) • ER/L-55° (640) • ER/L-60° (644) • ER/L-ABUT (687) • ER/L-ACME (677) • ER/L-API RD (688) • ER/L-BSPT (673) • ER/L-ISO (653) • ER/L-NPT (669) • ER/L-RND (694) • ER/L-SAGE (686) • ER/L-STACME (675) • ER/L-TR (684) • ER/L-UN (660) • ER/L-UNJ (680) • ER/L-W (666) • GTGA (325) • GTMA (326)

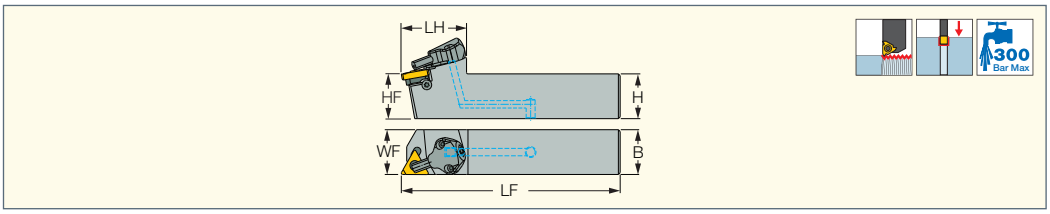
Запасные части

Обозначение						
SEL 2020 K16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2020 K16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SEL 2525 M16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2525 M16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SEL 3232 P16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 3232 P16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP

ISCARTHREAD
JETCUT

SER/L-JHP-MC

Державки для наружной резьбы с каналами подвода СОЖ под высоким давлением через нижнюю плоскость



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина[1]
SER/L 2020X16 JHP-MC	20.0	20.0	20.0	107.00	36.2	20.00	16 ER/L..
SER/L 2525X16 JHP-MC	25.0	25.0	25.0	122.00	36.2	25.00	16 ER/L..

• Все державки с углом подъема спирали 1.5 • Для многозубых пластин используйте подкладные пластины AE16M / AI16M; AE22M / AI22M; AE27M / AI27M
• Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AE 16-0
[1] Правосторонние пластины (ER) для правосторонних державок (SER)

Пластины см. стр.: ER-MJ (683) • ER-NPTF (672) • ER-PG (685) • ER/L-55° (640) • ER/L-60° (644) • ER/L-ABUT (687) • ER/L-ACME (677)
• ER/L-API RD (688) • ER/L-BSPT (673) • ER/L-ISO (653) • ER/L-NPT (669) • ER/L-RND (694) • ER/L-SAGE (686) • ER/L-STACME (675)
• ER/L-TR (684) • ER/L-UN (660) • ER/L-UNJ (680) • ER/L-W (666) • GTGA (325) • GTMA (326)

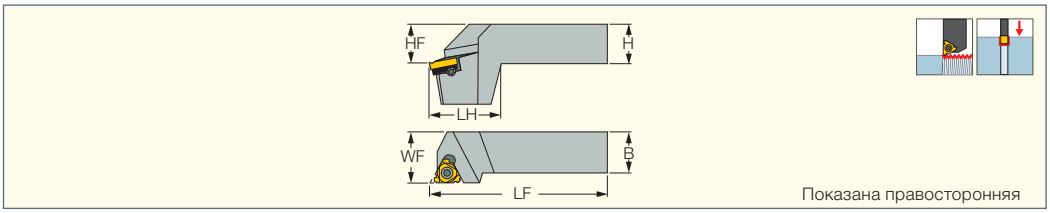
Запасные части

Обозначение						
SEL 2020X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2020X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SEL 2525X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2525X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP

ISCARTHREAD

SER-D

Отогнутые державки для наружной резьбы



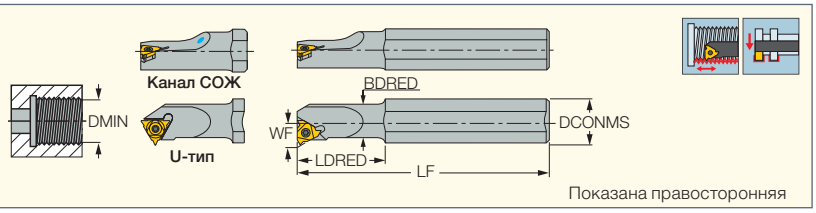
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	LH	Пластина				
SER 2525 M16D	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	38.0	16 ER..	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	AE16	SR 5-40-L6.8-A16
SER 2525 M22D	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	38.0	22 ER..	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	AE22	SR 8-32-L5.8-A22

• Все державки с углом подъема спирали 1.5 • Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AE 16-0

Пластины см. стр.: GTMA (326)

ISCARTHREAD

SIR/L
Расточные державки для внутренней резьбы



Показана правосторонняя

Обозначение	DMIN	DCONMS	BDRED	LF	LDRED	WF	CSP(4)	Материал хвостовика (5)	Пластина(6)
SIR/L 0005 H06CB (1)	6.40	6.00	5.10	100.00	25.0	4.30	1	C	06 IR/IL..
SIR/L 0005 H06 (2)	6.40	12.00	5.10	100.00	12.0	4.30	0	S	06 IR/IL..
SIR 0005 H06-W (2)	6.40	12.00	5.10	100.00	12.0	4.30	0	S	06 IR/IL..
SIR/L 0007 K08CB (1)	9.00	8.00	6.60	125.00	30.0	5.30	1	C	08 IR/IL..
SIR/L 0008 K08UCB	9.00	8.00	7.30	125.00	35.0	6.40	1	C	08 UIRL..
SIR/L 0007 K08 (2)	9.00	16.00	6.60	125.00	18.0	5.30	0	S	08 IR/IL..
SIR/L 0008 K08U (2)	9.00	16.00	7.30	125.00	21.0	6.60	0	S	08 UIRL..
SIR/L 0010 H11 (2)	12.00	10.00	10.00	100.00	-	7.40	0	S	11 IR/IL..
SIR/L 0010 M11CB (1)	12.00	10.00	10.00	150.00	-	7.40	1	C	11 IR/IL..
SIR 0010 H11B (2)	12.00	10.00	10.00	100.00	-	7.40	1	S	11 IR/IL..
SIR/L 0010 K11 (2)	12.00	16.00	10.00	125.00	25.0	6.50	0	S	11 IR/IL..
SIR/L 0010 K11B (2)	12.00	16.00	10.00	125.00	25.0	7.40	1	S	11 IR/IL..
SIR/L 0012 P11CB (1)	15.00	12.00	12.00	170.00	-	8.40	1	C	11 IR/IL..
SIL 0013 L11 (2)	15.00	16.00	13.00	140.00	32.0	8.90	0	S	11 IR/IL..
SIR 0013 L11 (2)	15.00	16.00	13.00	140.00	32.0	8.90	0	S	11 IR/L..
SIR/L 0013 M16 (2)	16.00	16.00	13.00	150.00	32.0	10.00	0	S	16 IR/L..
SIL 0013 M16B (2)	16.00	16.00	13.00	150.00	32.0	10.20	1	S	16 IR/L..
SIR 0013 M16B (2)	16.00	16.00	13.00	150.00	32.0	10.00	1	S	16 IR/L..
SIR 0016 R16CB (1)	19.00	16.00	16.00	200.00	-	11.70	1	C	16 IR/IL..
SIR/L 0016 P16 (2)	19.00	20.00	16.00	170.00	40.0	11.40	0	S	16 IR/L..
SIR/L 0016 P16B (2)	19.00	20.00	16.00	170.00	40.0	11.70	1	S	16 IR/L..
SIR/L 0020 P16	24.00	20.00	20.00	170.00	-	13.70	0	S	16 IR/L..
SIR/L 0020 P16B	24.00	20.00	20.00	170.00	-	13.70	1	S	16 IR/L..
SIR/L 0020 P22 (2)	24.00	20.00	20.00	170.00	-	15.60	0	S	22 IR/L..
SIR/L 0020-16-AD	24.00	20.00	20.00	80.00	-	13.70	0	S	16 IR/L..
SIR 0020 S16CB	24.00	20.00	20.00	250.00	-	13.70	1	C	16 IR/L..
SIR 0025 S16CB	28.00	25.00	25.00	250.00	-	16.20	1	C	16 IR/L..
SIR/L 0025 R16	29.00	25.00	25.00	200.00	-	16.30	0	S	16 IR/L..
SIL 0025 R16B	29.00	25.00	25.00	200.00	-	16.20	1	S	16 IR/L..
SIR/L 0025 R22	29.00	25.00	25.00	200.00	-	17.20	0	S	22 IR/L..
SIR/L 0025 R22B	29.00	25.00	25.00	200.00	-	18.10	1	S	22 IR/L..
SIL 0025-16-AD	29.00	25.00	25.00	100.00	-	16.30	0	S	16 IR/L..
SIR 0025 R16B	29.00	25.00	25.00	200.00	-	16.30	1	S	16 IR/L..
SIR 0025-16-AD	29.00	25.00	25.00	100.00	-	16.20	0	S	16 IR/L..
SIR/L 0032 S16	36.00	32.00	32.00	250.00	-	19.70	0	S	16 IR/L..
SIR/L 0032 S22	38.00	32.00	32.00	250.00	-	21.50	0	S	22 IR/L..
SIR/L 0032 S22U	38.00	32.00	32.00	250.00	-	25.50	0	S	22 UIRL..
SIL 0032 S27	40.00	32.00	32.00	250.00	-	22.40	0	S	27 IR/L
SIR/L 0032 S27U (3)	40.00	32.00	32.00	250.00	-	24.70	0	S	27 UIRL..
SIR 0032 S27	40.00	32.00	32.00	250.00	-	22.40	0	S	27 IR/L..
SIR/L 0040 T16	44.00	40.00	40.00	300.00	-	23.70	0	S	16 IR/L..
SIR/L 0040 T22	46.00	40.00	40.00	300.00	-	25.80	0	S	22 IR/L..
SIR 0040 T22U	46.00	40.00	40.00	300.00	-	29.50	0	S	22 UIRL..
SIR/L 0040 T27	48.00	40.00	40.00	300.00	-	26.60	0	S	27 IR/L..
SIR 0040 T27U (3)	48.00	40.00	40.00	300.00	-	29.40	0	S	27 UIRL..
SIR/L 0050 U16	54.00	50.00	50.00	350.00	-	28.70	0	S	16 IR/L..
SIR/L 0050 U22	56.00	50.00	50.00	350.00	-	30.60	0	S	22 IR/L..
SIR/L 0050 U27	58.00	50.00	50.00	350.00	-	31.60	0	S	27 IR/L..
SIR 0050 U27U (3)	58.00	50.00	50.00	350.00	-	34.30	0	S	27 UIRL..
SIR/L 0060 V27	68.00	60.00	60.00	400.00	-	36.60	0	S	27 IR/L..
SIR/L 0060 V27U (3)	68.00	60.00	60.00	400.00	-	39.30	0	S	27 UIRL..

• B-стальной хвостовик с каналом охлаждения, CB-твердосплавный хвостовик с каналом охлаждения • Все державки обеспечивают угол подъема спирали 1.5 либо через посадочное гнездо или подкладную пластину (поставляется в комплекте) • Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AL 16-0

(1) Твердосплавный хвостовик без подкладной пластины

(2) Державка без подкладной пластины

(3) Информация о подкладных пластинах для профилей резьбы ACME, STUB ACME, TRAPEZ (DIN 103) и ROUND (DIN 405): см. руководство по эксплуатации

(4) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(5) C-твердый сплав, S-сталь

(6) Правосторонние пластины (IR) для правосторонних державок (SIR)

Державки см. стр.: DT30/2 ##L70WN (758) • DT30/2 ADR-##-20-55 (758)

Запасные части

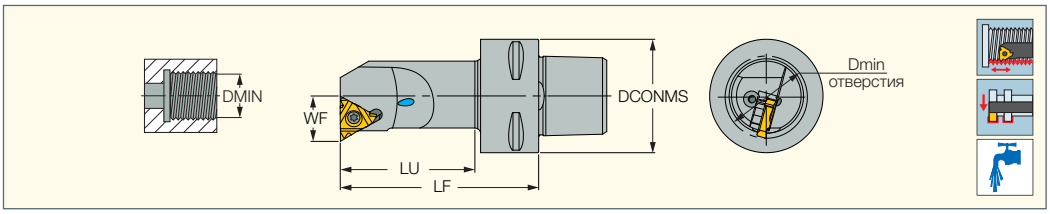
Обозначение						
SIR/L 0005 H06CB				SR 14-552	T-6/5	
SIR/L 0005 H06				SR 14-552	T-6/5	
SIR 0005 H06-W				SR 14-552	T-6/5	
SIR/L 0007 K08CB				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0008 K08UCB				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0007 K08				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0008 K08U				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0010 H11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 M11CB				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR 0010 H11B				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 K11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 K11B				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	PL 16
SIR/L 0012 P11CB				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0013 L11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0013 M16				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0013 M16B				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	PL 16
SIR 0016 R16CB				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0016 P16				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0016 P16B				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	PL 20
SIL 0020 P16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0020 P16B		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 20
SIR/L 0020 P22				SR 8-32-L12-S22S	T-20/5	
SIL 0020-16-AD		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020 P16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020 P16B	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 20
SIR 0020 S16CB	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020-16-AD	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025 S16CB	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0025 R16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025 R16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0025 R16B		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIR 0025 R16B	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIL 0025 R22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0025 R22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0025 R22B		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	PL 25
SIR 0025 R22B	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	PL 25
SIL 0025-16-AD		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025-16-AD	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0032 S16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0032 S16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0032 S22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0032 S22U		AE22U	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0032 S22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0032 S22U	AI22U		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0032 S27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0032 S27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0032 S27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0032 S27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0040 T16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0040 T16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0040 T22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0040 T22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0040 T22U	AI22U		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0040 T27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0040 T27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0040 T27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0050 U16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0050 U16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0050 U22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0050 U22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0050 U27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0050 U27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0050 U27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0060 V27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0060 V27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0060 V27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0060 V27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	

ISCARTHREAD

CAMFIX

C#-SIR/L

Расточные державки для внутренней резьбы, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	DMIN	WF	LU	LF	Пластина	CP[1]	CDI[2]
C4 SIR/L-12060-16	40.00	20.00	11.70	37.0	60.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-14060-16	40.00	25.00	13.50	38.0	60.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR-15065-22	40.00	25.00	15.40	42.0	65.00	22 IR/L..	300	1
C4 SIL-17070-16	40.00	29.00	16.00	48.0	70.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIL-19070-22	40.00	29.00	17.90	48.0	70.00	22 IR/L..	300	1
C4 SIR-17070-16	40.00	29.00	16.00	48.0	70.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR-19070-22	40.00	29.00	17.90	48.0	70.00	22 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-22090-16	40.00	36.00	19.50	69.0	90.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-22090-22	40.00	38.00	21.40	69.0	90.00	22 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-27080-16	40.00	44.00	23.50	60.0	80.00	16 IR/L..	300	1
C4 SIR/L-27080-22	40.00	46.00	25.40	60.0	80.00	22 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-12060-16	50.00	20.00	11.70	35.0	60.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-14060-16	50.00	25.00	13.50	36.0	60.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-15065-22	50.00	25.00	15.40	41.0	65.00	22 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-17070-16	50.00	29.00	16.00	47.0	70.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-19070-22	50.00	29.00	17.90	47.0	70.00	22 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-22090-16	50.00	36.00	19.50	68.0	90.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-22090-22	50.00	38.00	21.40	68.0	90.00	22 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-27105-16	50.00	44.00	23.50	84.0	105.00	16 IR/L..	300	1
C5 SIR/L-27105-22	50.00	46.00	25.40	84.0	105.00	22 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-14070-16	63.00	25.00	13.50	42.0	70.00	16 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-17075-16	63.00	29.00	16.00	48.0	75.00	16 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-19075-22	63.00	29.00	17.90	48.0	75.00	22 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-22090-16	63.00	36.00	19.50	64.0	90.00	16 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-22090-22	63.00	38.00	21.40	64.0	90.00	22 IR/L..	300	1
C6 SIR/L-27105-16	63.00	44.00	23.50	80.0	105.00	16 IR/L..	300	1
C6 SIL-27105-22	63.00	46.00	25.40	80.0	105.00	22 IR/L..	300	1
C6 SIR-27105-22	63.00	46.00	25.40	8.0	105.00	22 IR/L..	300	1

[1] Давление охлаждающей жидкости (бар)

[2] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Пластины см. стр.: GTMA (326) • IR-BUT (692) • IR-EL (693) • IR-MJ (683) • IR/L-55° (640) • IR/L-60° (645) • IR/L-ACME (677) • IR/L-API (690) • IR/L-API RD (689) • IR/L-BSPT (673) • IR/L-ISO (655) • IR/L-NPT (670) • IR/L-NPTF (672) • IR/L-PG (686) • IR/L-RND (694) • IR/L-SAGE (686) • IR/L-STACME (675) • IR/L-TR (685) • IR/L-UN (662) • IR/L-UNJ (681) • IR/L-W (667) • GTGA (325)

Запасные части

Обозначение					
C4 SIL-12060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-12060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-14060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-14060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-15065-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-17070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-19070-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-17070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-19070-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-27080-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-27080-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-27080-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-27080-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-12060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-12060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-14060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-15065-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-14060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-15065-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-17070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-19070-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-17070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-19070-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5

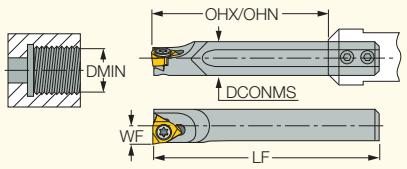
Запасные части

C5 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-27105-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-27105-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-27105-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-27105-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-14070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-14070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-17075-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-19075-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-17075-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-19075-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-27105-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-27105-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-27105-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-27105-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5

ISCARTHREAD

MGSIR/L

Твердосплавные расточные державки для растачивания и нарезания внутренней резьбы



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	OHN(1)	OHX(2)	WF	DMIN		
MGSIR/L 06-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.90	7.00	SR 14-552	T-6/5
MGSIR/L 08-06	8.00	72.00	20.0	56.0	5.00	9.20	SR 14-552	T-6/5

- Для обеспечения максимальной надежности обработки рекомендуется заменять крепежный винт после каждых 10 замен пластин

(1) Минимальный вылет в диапазоне регулировки

(2) Максимальный вылет в диапазоне регулировки

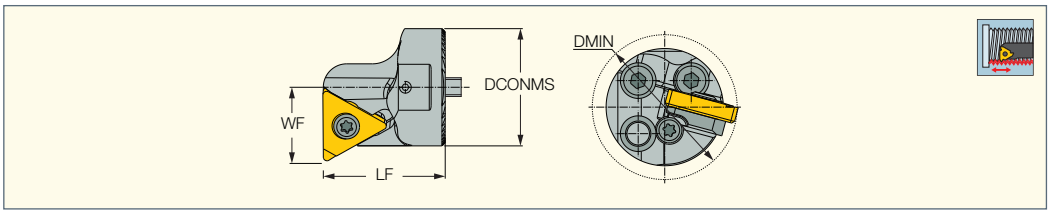
Пластины см. стр.: IR/L-55° (640) • IR/L-60° (645) • IR/L-BSPT (673) • IR/L-ISO (655) • IR/L-NPT (670) • IR/L-NPTF (672) • IR/L-UN (662) • IR/L-W (667)

Державки см. стр.: SBB (106)

FLASHTURN ECO LINE
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-D-SIR/L

Сменные расточные головки для резьбовых пластин



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF	CSP(2)
AVC-D25-SIR/L-16	16.20	25.00	29.00	26.00	1
AVC-D32-SIR/L-16	19.70	32.00	36.00	27.00	1
AVC-D40-SIR/L-16 (1)	23.70	40.00	44.00	30.00	1
AVC-D32-SIR/L-22	21.60	32.00	38.00	32.00	1
AVC-D40-SIR/L-22 (1)	25.60	40.00	46.00	38.00	1

(1) DMIN хвостовика 50 мм - DMIN требуемой головки + 10 мм • DMIN хвостовика 60 мм - DMIN требуемой головки + 20 мм
(2) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения
Пластины см. стр.: GTGA (325) • GTMA (326) • IR-BUT (692) • IR-EL (693) • IR-MJ (683) • IR/L-55° (640) • IR/L-60° (645) • IR/L-ACME (677) • IR/L-API (690) • IR/L-API RD (689) • IR/L-BSPT (673) • IR/L-ISO (655) • IR/L-NPT (670) • IR/L-NPTF (672) • IR/L-PG (686) • IR/L-RND (694) • IR/L-SAGE (686) • IR/L-STACME (675) • IR/L-TR (685) • IR/L-UN (662) • IR/L-UNJ (681) • IR/L-W (667)
Державки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92)

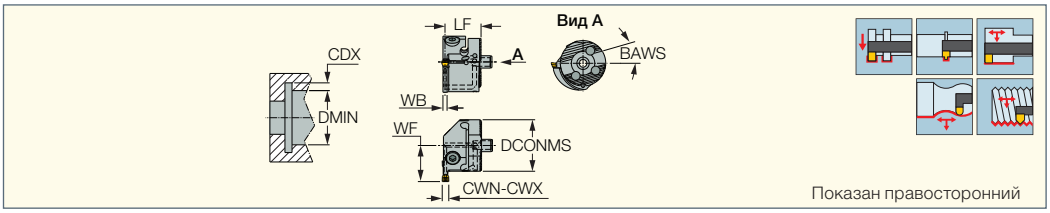
Запасные части

Обозначение				
AVC-D25-SIL-16	AE16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D25-SIR-16	AI16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D32-SIL-16	AE16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D32-SIR-16	AI16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D40-SIL-16	AE16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D40-SIR-16	AI16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5
AVC-D32-SIL-22	AE22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	T-20/5
AVC-D32-SIR-22	AI22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	T-20/5
AVC-D40-SIL-22	AE22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	T-20/5
AVC-D40-SIR-22	AI22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	T-20/5

CUTGRIP

AVC-GEAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок и нарезания резьбы



Обозначение	DMIN	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	CDX(3)	WF	LF	WB	BAWS	MIID(4)
AVC-D16-GEAIR/L-2	21.00	1.90	2.40	16.00	3.00	12.00	14.50	1.60	45	GEPI 2.00-0.10
AVC-D16-GEAIR/L-3	21.00	2.40	2.70	16.00	3.00	12.00	14.50	2.00	45	GEPI 3.00-0.20
AVC-D20-GEAIR/L-2	26.00	1.90	2.40	20.00	3.00	14.70	13.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D20-GEAIR/L-3	26.00	2.40	3.18	20.00	3.00	14.70	13.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20
AVC-D25-GEAIR/L-2	31.00	1.90	2.40	25.00	4.00	17.50	17.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D25-GEAIR/L-3	31.00	2.40	3.18	25.00	4.00	17.50	17.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20

• Использование адаптеров с хвостовиками CAMFIX возможно только в том случае, если станок имеет возможность для вращения оси CAMFIX.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 711-727
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
(4) Идентификация мастер-пластины
Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)
Державки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

Запасные части

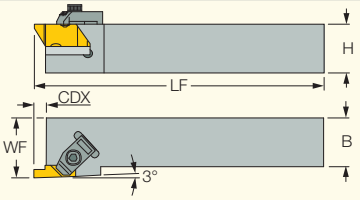
Обозначение					
AVC-D16-GEAIR/L-2	SR 14-551				T-9/5
AVC-D16-GEAIR/L-3	SR 14-551				T-9/5
AVC-D20-GEAIR/L-2	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D20-GEAIR/L-3	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D25-GEAIR/L-2	SR M4x14 DIN912	HW 3.0			
AVC-D25-GEAIR/L-3	SR M4x14 DIN912	HW 3.0			

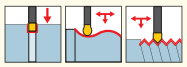
Державки для Пластин для Прорезки Наружных и Внутренних Канавок

NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE

FLSR/L

Державки для пластин для прорезки наружных и внутренних канавок





Показана правосторонняя

Обозначение	SSC(1)	B	CDX	WF	LF	Пластина
FLSR/L-2020M2	2.0	20.0	3.00	25.00	125.00	FL/IN_-2
FLSR/L-2020M3	3.0	20.0	5.00	25.00	125.00	FL/IN_-3
FLSR/L-2525M2	2.0	25.0	3.00	32.00	150.00	FL/IN_-2
FLSR/L-2525M3	3.0	25.0	5.00	32.00	150.00	FL/IN_-3

(1) Размер посадочного гнезда

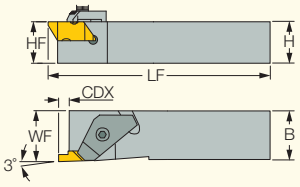
Пластины см. стр.: 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT (649) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT-CB (649) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTF (648) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTK (649) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTP (650) • ACME THREADING FLA (678) • ACME THREADING FLA-PT-E (679) • ACME THREADING FLAS (678) • AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-A (688) • AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-B (688) • API PARTIAL PROFILE THREADING FLD (691) • API ROUND THREADING FLDC-RD-75 (689) • API ROUND THREADING FLDC-RD-75-CB (689) • NPT THREADING FLDC-V-75 (671) • STUB ACME THREADING FLAS-PT-E (676) • UN THREADING FLTC-E (665) • UNJ THREADING FLJ (681) • UNJ THREADING FLJF (682) • UNJ THREADING FLJK (682) • UNJ THREADING FLJP (682)

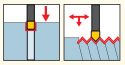
NOTCH-GRIP GROOVE-TURN LINE

ISCARTHREAD

FLASR/L

Державки для прорезки наружных канавок и нарезания резьбы для автоматов продольного точения

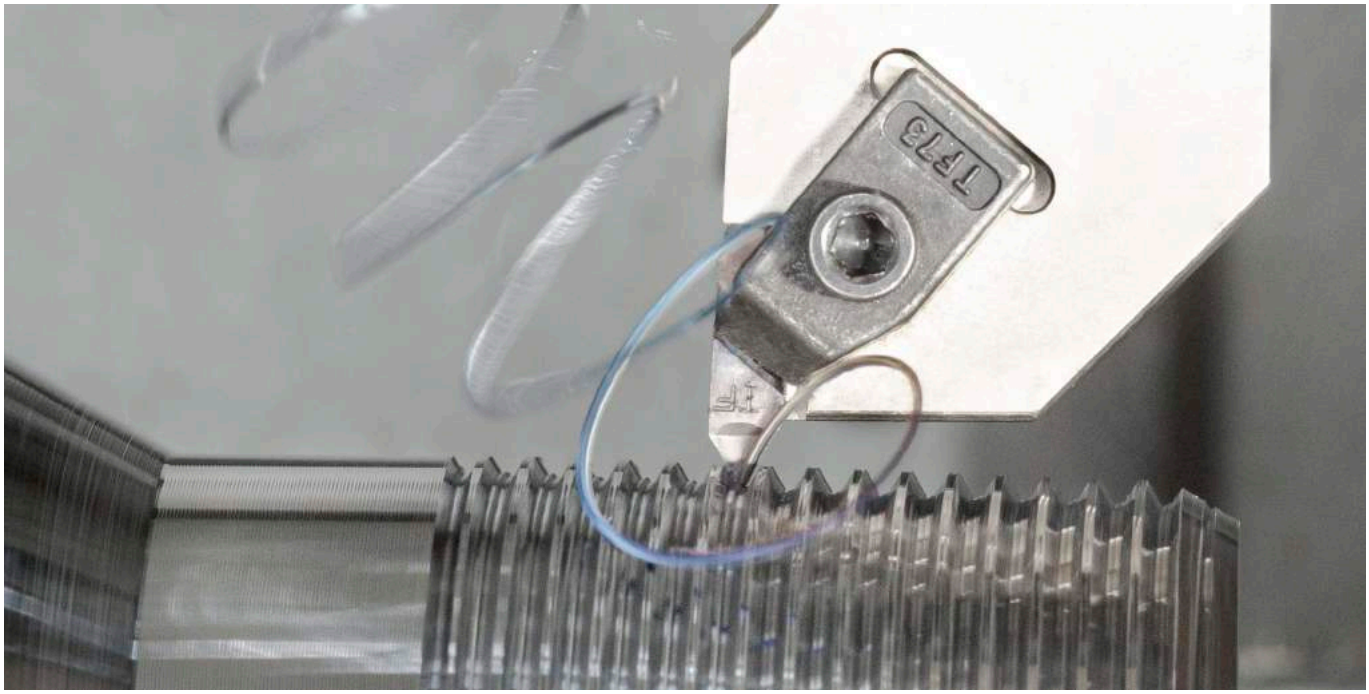




Обозначение	SSC(1)	H	HF	B	CDX	WF	LF	Пластина
FLASR/L-1010M2	2.0	10.0	10.0	10.0	3.51	10.00	150.00	FL/IN_-2
FLASR/L-1212M2	2.0	12.0	12.0	12.0	3.51	12.00	150.00	FL/IN_-2
FLASR-1616M2	2.0	16.0	16.0	16.0	3.51	16.00	150.00	FL/IN_-2
FLASR/L-1616M3	3.0	16.0	16.0	16.0	5.31	16.00	125.00	FL/IN_-3

(1) Размер посадочного гнезда

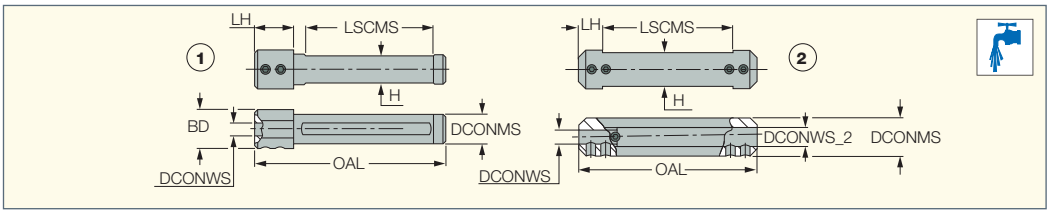
Пластины см. стр.: 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT (649) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT-CB (649) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTF (648) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTK (649) • 60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTP (650) • ACME THREADING FLA (678) • ACME THREADING FLA-PT-E (679) • ACME THREADING FLAS (678) • AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-A (688) • AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-B (688) • API PARTIAL PROFILE THREADING FLD (691) • API ROUND THREADING FLDC-RD-75 (689) • API ROUND THREADING FLDC-RD-75-CB (689) • NPT THREADING FLDC-V-75 (671) • STUB ACME THREADING FLAS-PT-E (676) • UN THREADING FLTC-E (665) • UNJ THREADING FLJ (681) • UNJ THREADING FLJF (682) • UNJ THREADING FLJK (682) • UNJ THREADING FLJP (682)



PICCOCUT

PICCO/MG PCO (державка)

Державки для резцов PICCO и расточных державок малого диаметра

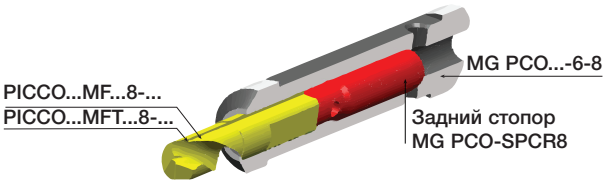


Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	Рис.				
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

- Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок

(1) Для прутковых автоматов с ЧПУ

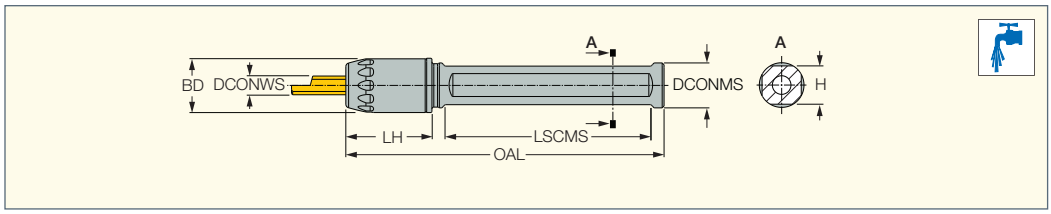
Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)



PICCOACE

PICCO ACE

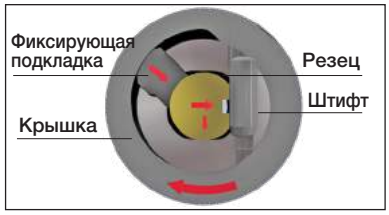
Державки для резцов PICCOCUT

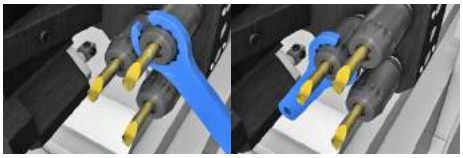


Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12-4	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	Ключ ACE 6-7

- Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO

Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)

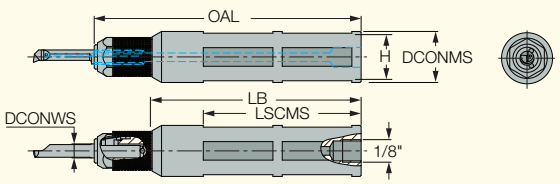




PICCOACE JETCUT

PICCO ACE-N

Державки для пластин PICCO-JETCUT с внутренними каналами для СОЖ



Обозначение	DCONMS	DCONWS	OAL	LSCMS	LB	H
PICCO ACE 16-4N	16.00	4.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-5N	16.00	5.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-6N	16.00	6.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-7N	16.00	7.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 20-4N	20.00	4.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-5N	20.00	5.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-6N	20.00	6.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-7N	20.00	7.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 22-4N	22.00	4.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 22-6N	22.00	6.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 25-4N	25.00	4.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-5N	25.00	5.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-6N	25.00	6.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-7N	25.00	7.05	115.00	68.00	90.00	23.0

- Державки подходят только для право- и левосторонних твердосплавных резцов PICCO...-N

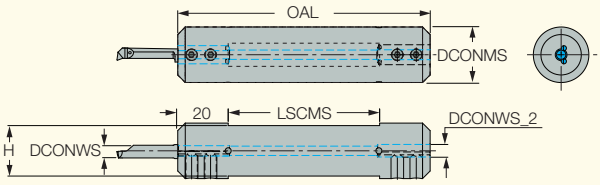
Запасные части

Обозначение			
PICCO ACE 16-4N	UM600H.K	UM600H.M4	Штифт 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-5N	UM600H.K	UM600H.M5	Штифт 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 16-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-4N	UM600H.K	UM600H.M4	Штифт 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-5N	UM600H.K	UM600H.M5	Штифт 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 22-4N	UM600H.K	UM600H.M4	Штифт 2X10 DIN6325
PICCO ACE 22-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-4N	UM600H.K	UM600H.M4	Штифт 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-5N	UM600H.K	UM600H.M5	Штифт 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6

JETCUT PICCOCUT

PICCO-N (державка)

Державки для пластин PICCO-JETCUT с внутренними каналами для СОЖ



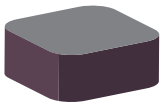
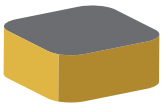
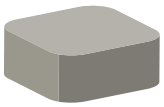
Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LSCMS	H	
PICCO 16-4-5N	16.00	4.05	5.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-4-5N	20.00	4.05	5.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-4-5N	22.00	4.05	5.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 16-6-7N	16.00	6.05	7.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 16-6-8N	16.00	6.05	8.00	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-6-7N	20.00	6.05	7.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 20-6-8N	20.00	6.05	8.00	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-6-7N	22.00	6.05	7.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10

- Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок

Режимы резания для резьбонарезания

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм2)	Твёрдость, НВ	№ материала	С покрытием			
							IC228	IC908	IC808	IC1007
							Скорость резания (м/мин)			
P	Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1	60-100	115-190	125-205	135-230
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2	60-95	110-180	120-195	130-220
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3	50-90	100-175	105-185	120-210
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4	45-85	90-165	95-175	110-200
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5	45-85	90-165	95-175	110-200
	Низколегированная сталь и стальное литье (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6	50-95	100-180	105-195	120-215
			Закаленная и отпущенная	930	275	7	40-75	75-140	80-150	90-170
				1000	300	8	35-70	70-135	75-145	85-160
				1200	350	9	35-70	70-135	75-145	85-160
	Высоколегированная сталь, стальное литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	40-65	80-120	85-130	95-145
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11	25-50	50-100	55-105	60-120
	Нержавеющая сталь и стальное литье		Ферритная/ мартенситная	680	200	12	35-70	70-130	75-140	85-155
			Мартенситная	820	240	13	45-60	85-110	90-120	100-130
M	Нержавеющая сталь и стальное литье		Аустенитная, дуплексная	600	180	14	45-75	90-140	95-150	110-170
K	Серый чугун (GG)		Ферритный/перлитный		180	15	65-85	125-160	135-170	150-190
			Перлитный / мартенситный		260	16	45-65	90-120	95-130	110-145
	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17	35-70	70-130	75-140	85-155
			Перлитный		250	18	30-60	60-115	65-125	70-140
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	30-35	60-70	65-75	70-85
			Перлитный		230	20	30-75	60-145	65-155	70-175
N	Кованые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	50-195	100-365	105-390	120-440
			Структурированные		100	22	40-115	80-220	85-235	95-265
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	105-215	200-400	215-430	240-480
			Структурированные		90	24	105-150	200-280	215-300	240-335
		>12% Si	Жаропрочные		130	25	105-150	200-280	215-300	240-335
	Медные сплавы	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	40-135	80-255	85-275	95-305
			Латунь		90	27	40-135	80-255	85-275	95-305
			Электролитная медь		100	28	40-130	80-255	85-275	95-305
	Неметаллические материалы		Прочные пластмассы, волокниты			29	40-130	80-250	85-265	95-300
			Твердая резина			30	40-130	80-250	85-265	95-300
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31	25-30	45-60	50-65	55-70
			Структурированные		280	32	15-25	35-50	35-55	40-60
		Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33	10-15	20-30	20-30	25-35
			Структурированные		350	34	5-10	15-25	15-25	18-30
			Литье		320	35	5-10	15-25	15-25	18-30
	Титановые сплавы		Чистый	400		36	75-90	140-170	150-180	170-205
			Alpha+beta структурированные сплавы	1050		37	25-35	50-70	55-75	60-85
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38	25-30	45-60	50-65	55-70
			Закаленная		60 HRC	39	25-30	45-60	50-65	55-70
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	25-30	45-60	50-65	55-70
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41	25-30	45-60	50-65	55-70

Таблица сплавов ISCAR для нарезания резьбы

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*
PVD-ПОКРЫТИЕ	IC228	P30-P45 M25-M40	Сплав с очень прочной основой и покрытием PVD для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания.	TiN Покрытие TiCN Основа	
	IC250	P15-P35 M20-M40	Сплав с очень прочной основой и покрытием PVD для обработки стали и легированной стали на низких и средних скоростях резания.	TiN Покрытие TiCN Основа	
	IC806	M05-M15 S10-S20	Сплав с твердой субмикронной основой и покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Превосходный вариант для обработки жаропрочных и титановых сплавов на средних и относительно высоких скоростях резания. Отличается великолепной износостойкостью и высоким сопротивлением пластической деформации.	Покрытие TiAlN AlTiN Основа	
	IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для общих операций и обработки различных материалов - сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания и подачах. Превосходная износостойкость и высокое сопротивление пластической деформации.	TiN TiAlN Основа	
	IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием PVD. Рекомендуется для общих операций и обработки различных материалов - сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания. Высокая износостойкость и устойчивость к скалыванию.	Покрытие TiAlN Основа	
	IC1007	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	Сплав с твердой субмикронной основой и покрытием PVD. Применяется для обработки широкого спектра материалов - сталь, легированая сталь, закаленная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних и высоких скоростях резания при стабильных условиях. Превосходная износостойкость и высокое сопротивление пластической деформации. Хороший выбор для обработки цветных металлов и чугуна.	TiN TiAlN Основа	

* Для сплавов с покрытием

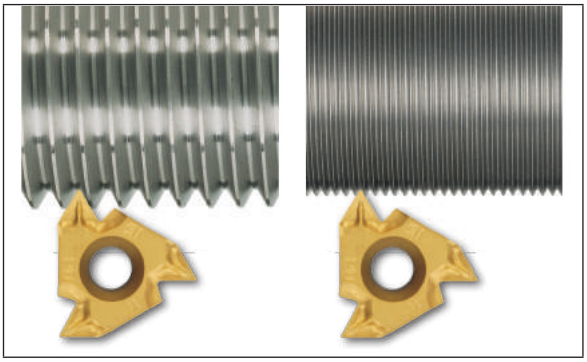
	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Без покрытия
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC08	M15-M30 N10-N25 S20-S30	Твердый сплав с прочной субмикронной основой без покрытия для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания. Хороший выбор для обработки цветных металлов.	Основа	

Руководство по эксплуатации и режимы резания

Типы и профили резьбовых пластин

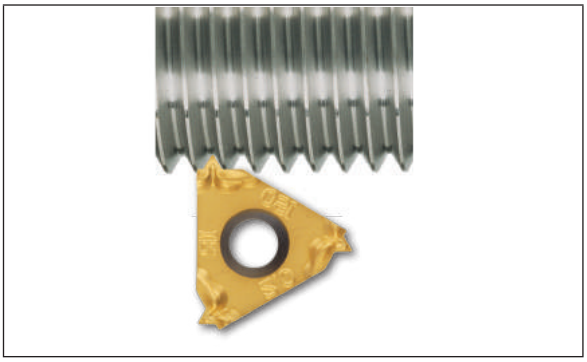
Неполный профиль

- Резьбы различных стандартов с широким диапазоном шагов с общим углом профиля при вершине (60° или 55°)
- Пластины с малым радиусом при вершине подходят для наименьшего значения шага
- Требуется дополнительная операция для изготовления внутреннего / наружного диаметра
- Не рекомендуется для массового производства
- Исключается необходимость использования нескольких различных пластин

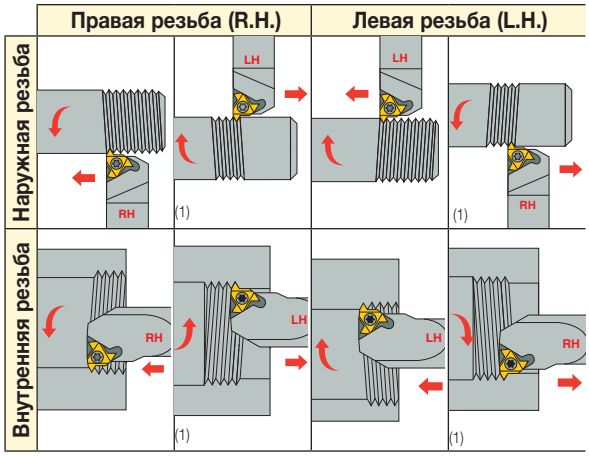


Полный профиль

- Обработка полного профиля резьбы
- Радиус при вершине для соответствующего значения шага
- Рекомендуется для массового производства
- Только для одного профиля



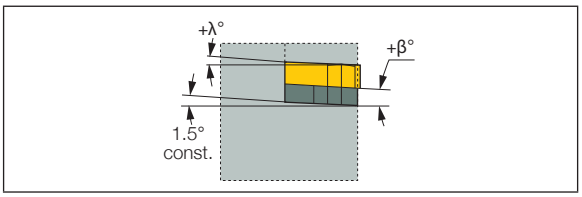
Способы нарезания резьбы



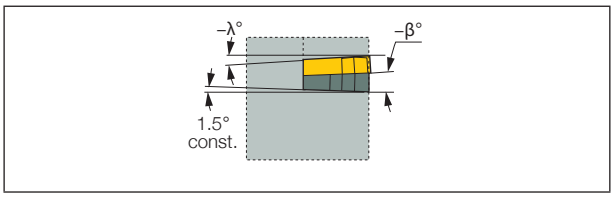
(1) Поменять подкладную пластину на негативную

Выбор подкладной пластины в соответствии с углом подъема резьбы λ

Стандарт								
Угол подъёма резьбы λ		>4°	3°-4°	2°-3°	1°-2°	0°-1°	Негативные подкладные пластины	
	Угол наклона β	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
I (d)	Державка	Обозначение подкладной пластины						
16	Наруж. прав. или внутр. лев	AE16+4.5	AE16+3.5	AE16+2.5	AE16	AE16+0.5	AE16-0.5	AE16-1.5
(3/8)	Наруж. лев. или внутр. прав	AI16+4.5	AI16+3.5	AI16+2.5	AI16	AI16+0.5	AI16-0.5	AI16-1.5
22	Наруж. прав. или внутр. лев	AE22+4.5	AE22+3.5	AE22+2.5	AE22	AE22+0.5	AE22-0.5	AE22-1.5
(1/2)	Наруж. лев. или внутр. прав	AI22+4.5	AI22+3.5	AI22+2.5	AI22	AI22+0.5	AI22-0.5	AI22-1.5
27	Наруж. прав. или внутр. лев	AE27+4.5	AE27+3.5	AE27+2.5	AE27	AE27+0.5	AE27-0.5	AE27-1.5
(5/8)	Наруж. лев. или внутр. прав	AI27+4.5	AI27+3.5	AI27+2.5	AI27	AI27+0.5	AI27-0.5	AI27-1.5
22U	Наруж. прав. или внутр. лев	AE22U+4.5	AE22U+3.5	AE22U+2.5	AE22U	AE22U+0.5	AE22U-0.5	AE22U-1.5
(1/2U)	Наруж. лев. или внутр. прав	AI22U+4.5	AI22U+3.5	AI22U+2.5	AI22U	AI22U+0.5	AI22U-0.5	AI22U-1.5
27U	Наруж. прав. или внутр. лев	AE27U+4.5	AE27U+3.5	AE27U+2.5	AE27U	AE27U+0.5	AE27U-0.5	AE27U-1.5
(5/8U)	Наруж. лев. или внутр. прав	AI27U+4.5	AI27U+3.5	AI27U+2.5	AI27U	AI27U+0.5	AI27U-0.5	AI27U-1.5



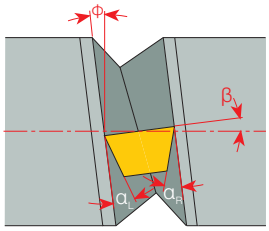
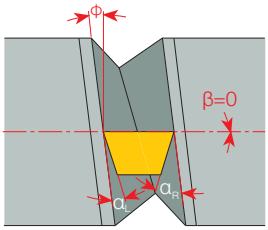
Подкладные пластины с положительным углом наклона при точении правой резьбы правосторонней державкой или левой резьбы левосторонней державкой.



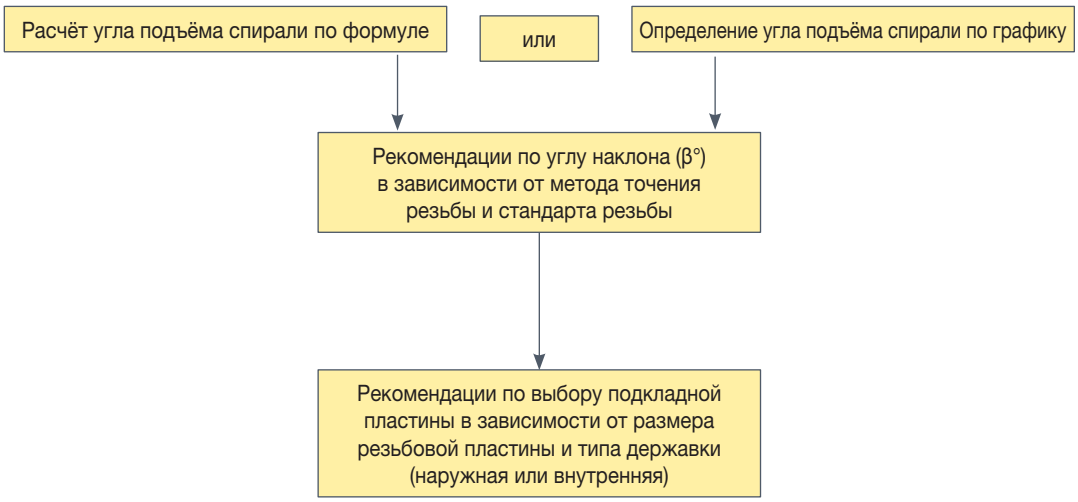
Подкладные пластины с негативным углом наклона при точении правой резьбы левосторонней державкой или левой резьбы правосторонней державкой.

Подкладные пластины

Параметр наклона резьбовой пластины относительно угла подъёма спирали резьбы имеет большое значение при производстве резьбы. Этот параметр обеспечивает правильную работу пластины за счёт равномерного распределения прикладываемой нагрузки и действующих на пластину сил, а также развития равномерного износа с обеих сторон режущей кромки и предотвращения трения пластины со стороной профиля резьбы. Если профильные задние углы (α) не равны по отношению к углу подъёма спирали (ф), резьбовую пластину необходимо наклонить. Это выполняется с помощью подкладной пластины.

Рекомендованная	Менее рекомендованная
$\alpha_L=\alpha_R$	$\alpha_L\neq\alpha_R$
	

Быстрый и простой способ выбрать правильную подкладную пластину



Подкладную пластину следует выбирать из таблицы в соответствии со стандартом резьбы. Правильный выбор подкладной пластины зависит от правильного угла наклона (β) и размера резьбовой пластины. Угол наклона (β) получается путём выбора метода точения резьбы и определения угла подъёма спирали (ф) для однозаходной резьбы, или угла в плане (ϕL) для многозаходной резьбы. Угол подъёма спирали (ф) и угол в плане (ϕL) определяются как точные значения по формуле ниже или как область графика (см. на графиках ниже: область угла подъёма спирали (угла в плане) в зависимости от диаметра и шага резьбы).

Расчет угла спирали (ф) при помощи формулы для однозаходной резьбы	**Расчет угла в плане (ϕL) при помощи формулы для однозаходной резьбы**
$\phi=\arctan\left(\frac{P}{\pi\times D_{шаг}}\right)$	$\phi_L=\arctan\left(\frac{Подъём}{\pi\times D_{шаг}}\right)$ **Подъём= n×P**
Где: **ф** = Угол подъёма спирали Dшаг = Диаметр шага* * эффективный диаметр резьбы **P** = Шаг резьбы **π** ≈ 3.142	Где: ϕ_L = Угол в плане Dшаг = Диаметр шага* * эффективный диаметр резьбы **P** = Шаг резьбы **n** = Количество заходов резьбы **π** ≈ 3.142

Формулы для расчёта

Угол в плане (дюйм) = $\frac{1\text{ дюйм}}{TPI}$ × кол-во заходов

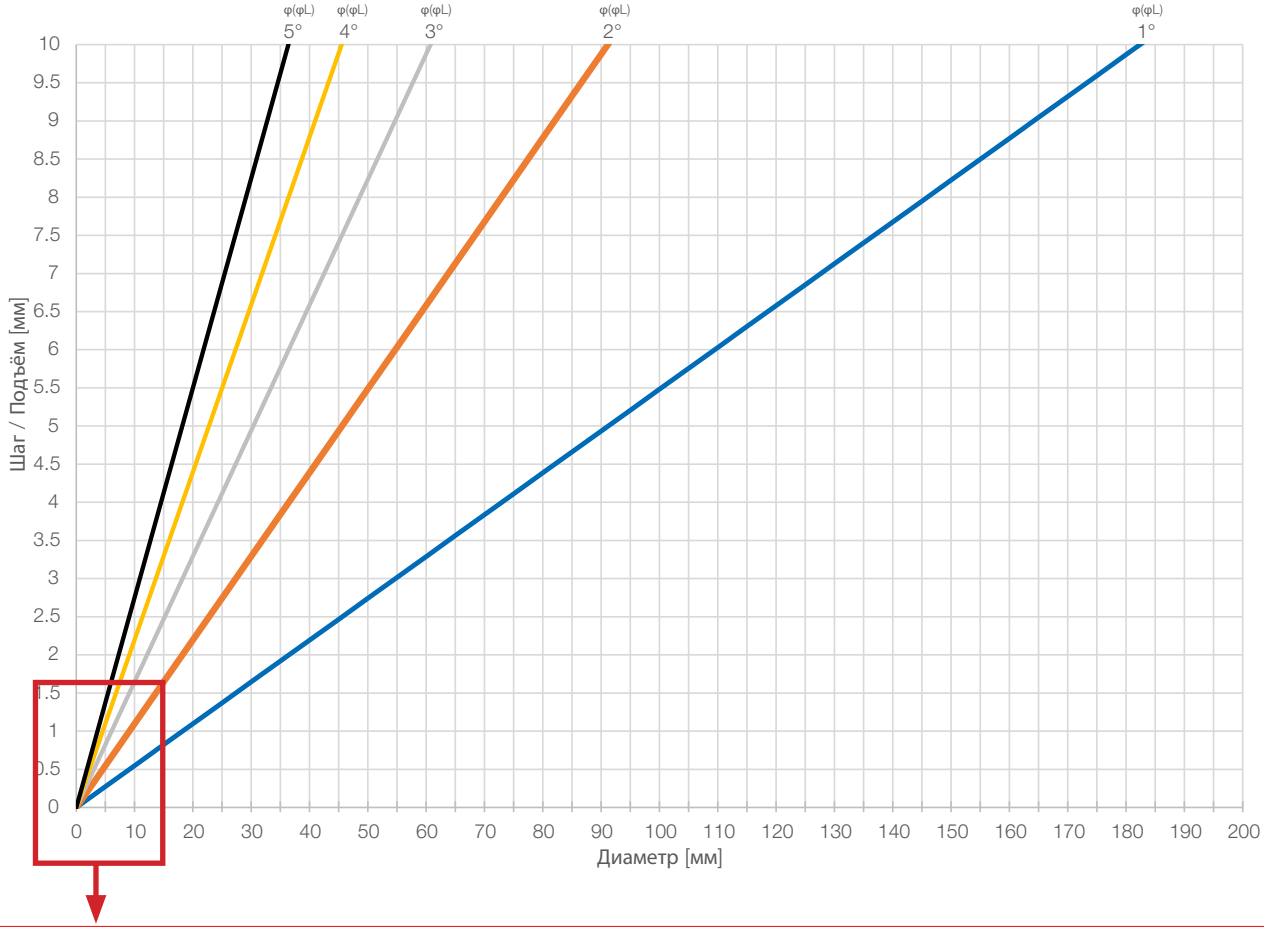
TPI = число ниток на дюйм

1 дюйм = 25.4 мм

Шаг (мм)= $\frac{25.4}{TPI}$

График для определения угла подъёма спирали (угла в плане)

Определение угла подъёма спирали



Детальный вид для малого шага / диаметра

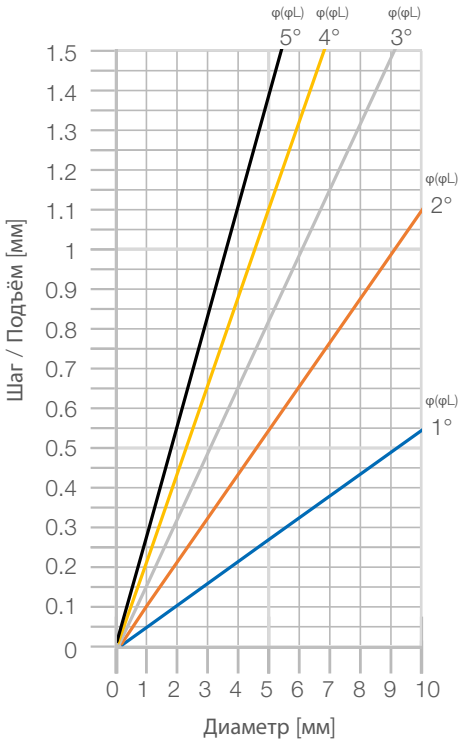
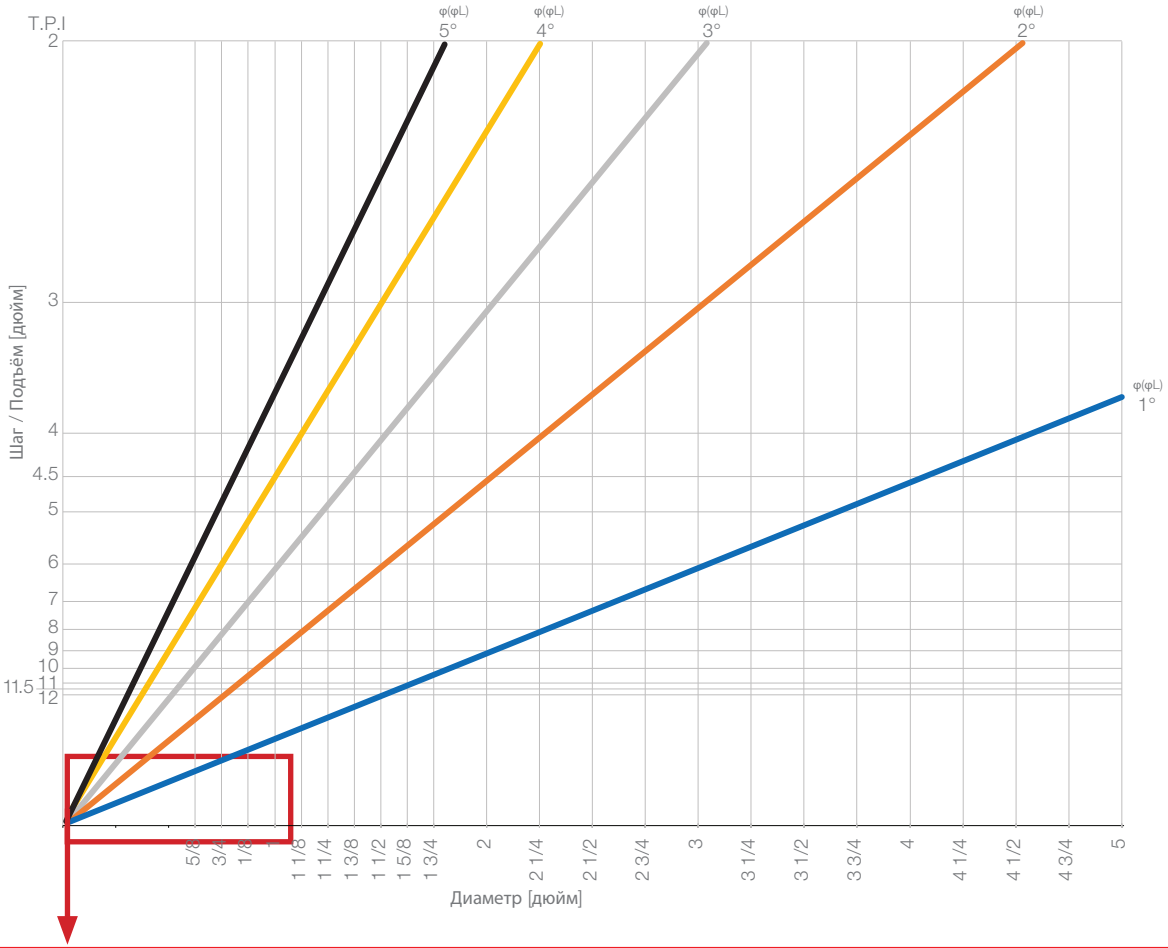
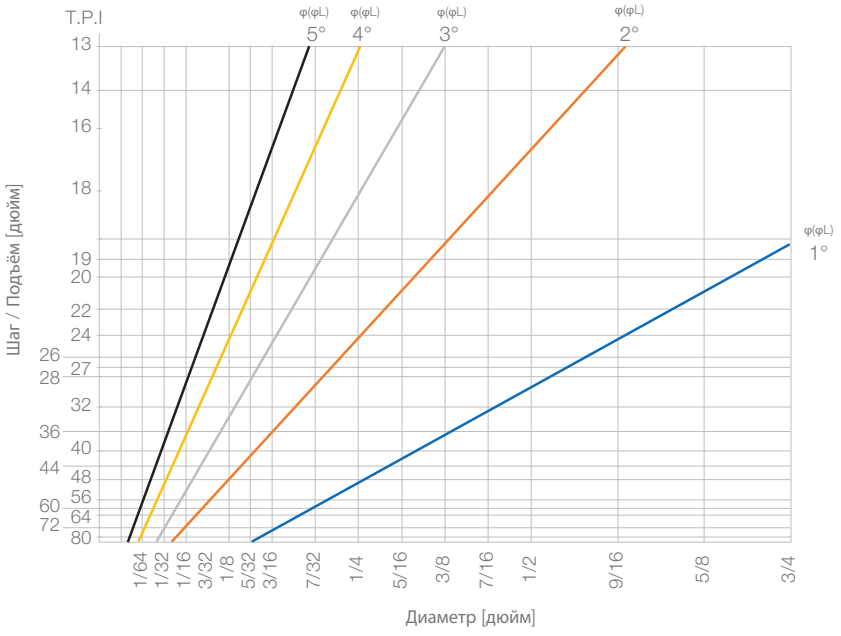


График для определения угла подъёма спирали (угла в плане)

Определение угла подъёма спирали



Детальный вид для малого шага / диаметра



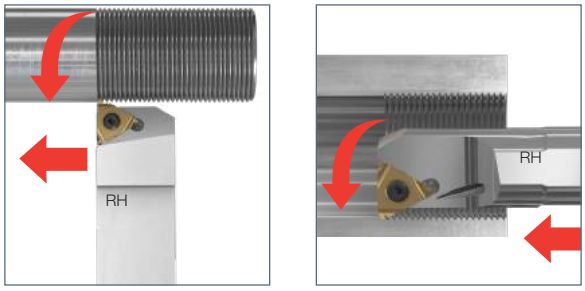
Выбор подкладной пластины для профилей с симметричной резьбой

В приведённой ниже таблице указан рекомендуемый угол наклона резьбовой пластины (β) и выбор подкладной пластины в соответствии с углом подъёма спирали (ф) для однозаходной резьбы и углом в плане (фL) для многозаходной резьбы, в зависимости от метода точения резьбы для производства следующих профилей с симметричной резьбой:

- только резьба с неполным профилем с углом 60°, 55°
- только резьба с полным профилем по стандартам ISO, UN, Whitworth, NPT, BSPT, Trapeze, ACME, RD

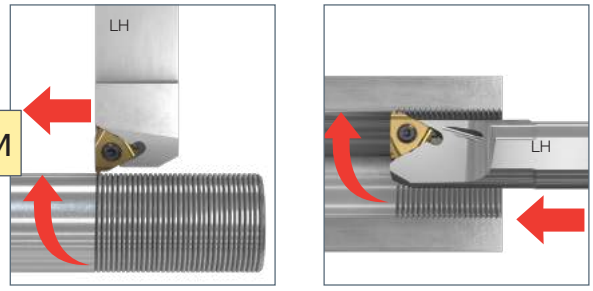
Метод точения резьбы

Производство правой резьбы с правосторонней державкой



ИЛИ

Производство левой резьбы с левосторонней державкой



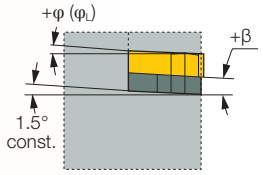
Выбор подкладной пластины

			Подкладные пластины с полож ительным углом				
Угол подъёма спирали (угол в плане) ф (фL)		**ф (фL)≥ 5°**	**4°≤ф (фL)<5°**	**3°<ф (фL)≤4°**	**2°<ф (фL)≤3°**	**1°<ф (фL)≤2°**	**0°<ф (фL)≤1°**
Угол наклона β			**4.5°**	**3.5°**	**2.5°**	**1.5° (стандарт)**	**0.5°**
IC	**Державка**	**Обозначение подкладной пластины**					
16 (3/8)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. прав. или внутр. лев.	Специальные	AE 16+4.5 AI 16+4.5	AE 16+3.5 AI 16-3.5	AE 16+2.5 AI 16+2.5	* AE 16+1.5 * AI 16+1.5	AE 16+0.5 AI 16+0.5
22 (1/2)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. прав. или внутр. лев.		AE 22+4.5 AI 22+4.5	AE 22+3.5 AI 22+3.5	AE 22+2.5 AI 22+2.5	* AE 22+1.5 * AI 22+1.5	AE 22+0.5 AI 22+0.5
27 (5/8)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. прав. или внутр. лев.		AE 27-4.5 AI 27+4.5	AE 27+3.5 AI 27+3.5	AE 27+2.5 AI 27+2.5	* AE 27+1.5 * AI 27+1.5	AE 27+0.5 AI 27+0.5
22U (1/2U)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. прав. или внутр. лев.		AE 22U+4.5 AI 22U+4.5	AE 22U+3.5 AI 22U+3.5	AE 22U+2.5 AI 22U+2.5	* AE 22U+1.5 * AI 22U+1.5	AE 22U+0.5 AI 22U+0.5
27U (5/8U)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. прав. или внутр. лев.		AE 27U+4.5 AI 27U+4.5	AE 27U+3.5 AI 27U+3.5	AE 27U+2.5 AI 27U+2.5	* AE 27U+1.5 * AI 27U+1.5	AE 27U+0.5 AI 27U+0.5

* Стандартная подкладная пластина поставляется с инструментом

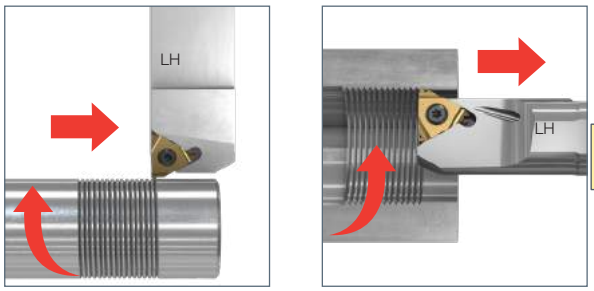
Подкладные пластины с положительным углом

Подача к патрону



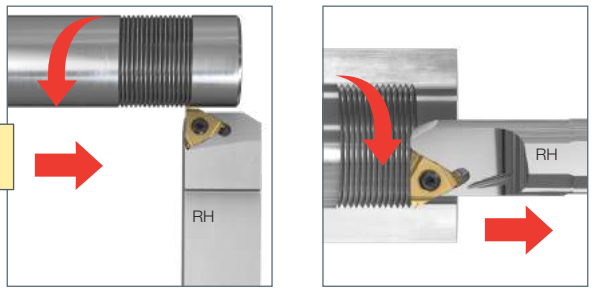
Метод точения резьбы

Изготовление правой резьбы с левой державкой*



* Измените подкладную пластину на негативную

Изготовление левой резьбы с правой державкой*



* Измените подкладную пластину на негативную

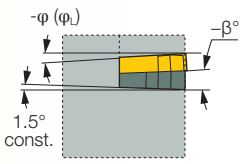
Выбор подкладной пластины

		Негативные подкладные пластины		
Угол подъёма спирали (угол в плане) ϕ (ϕL)		**0°<ϕ (ϕL)≤1°**	**1°<ϕ (ϕL)≤2°**	**ϕ (ϕL)≥2°**
Угол наклона β		**-0.5°**	**-1.5°**	
IC	**Державка**	**Обозначение подкладной пластины**		
16 (3/8)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.	AE 16-0.5 AI 16-0.5	AE 16-1.5 AI 16-1.5	Специальные
22 (1/2)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.	AE 22-0.5 AI 22-0.5	AE 22-1.5 AI 22-1.5	
27 (5/8)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.	AE 27-0.5 AI 27-0.5	AE 27-1.5 AI 27-1.5	
22U (1/2U)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.	AE 22U-0.5 AI 22U-0.5	AE22U-1.5 AI 22U-1.5	
27U (5/8U)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.	AE 27U-0.5 AI 27U-0.5	AE 27U-1.5 AI 27U-1.5	

- EX - Подкладная пластина для наружной резьбы
- IN - Подкладная пластина для внутренней резьбы

Негативные подкладные пластины

Подача к задней бабке

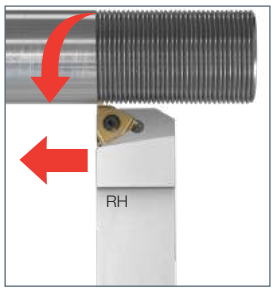


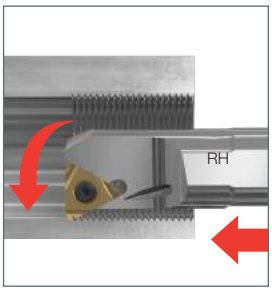
Выбор подкладной пластины только для стандарта резьбы ABUT

В приведённой ниже таблице указан рекомендуемый угол наклона резьбовой пластины (β) и выбор подкладной пластины в соответствии с углом подъёма спирали (ф) для однозаходной резьбы и углом в плане (фL) для многозаходной резьбы, в зависимости от метода точения резьбы для производства асимметричного профиля только по стандарту ABUT.

Метод точения резьбы

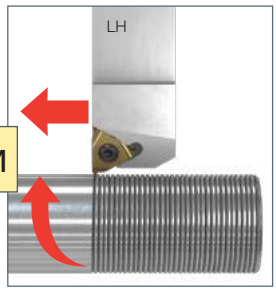
Производство правой резьбы с правосторонней державкой

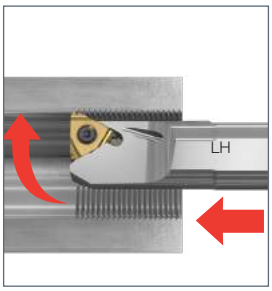




ИЛИ

Производство левой резьбы с левосторонней державкой





Выбор подкладной пластины

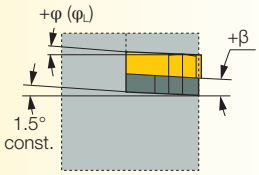
			Подкладные пластины с положительным углом		Негативные подкладные пластины	
Угол подъёма спирали (угол в плане) ф (фL)		**ф (фL)>3.5°**	**3°<ф (фL)≤3.5°**	**2°<ф (фL)≤3°**	**1°<ф (фL)≤2°**	**0°<ф (фL)≤1°**
Угол наклона β			**1.5° (стандарт)**	**0.5**	**-0.5°**	**-1.5°**
IC	**Державка**	**Обозначение подкладной пластины**				
16 (3/8)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. лев. или внутр. прав.	Специальные	* AE 16 +1.5 * AI16 +1.5	AE 16 +0.5 AI16 +0.5	AE 16 -0.5 AI 16 -0.5	AE 16 -1.5 AI 16 -1.5
22 (1/2)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. лев. или внутр. прав.		* AE 22 +1.5 * AI 22 +1.5	AE 22 +0.5 AI 22 +0.5	AE 22 -0.5 AI 22 -0.5	AE 22 -1.5 AI 22 -1.5
27 (5/8)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. лев. или внутр. прав.		* AE 27 +1.5 * AI 27 +1.5	AE 27 +0.5 AI 27 +0.5	AE 27 -0.5 AI 27 -0.5	AE 27 -1.5 AI 27 -1.5
22U (1/2U)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. лев. или внутр. прав.		* AE 22U +1.5 * AI 22U +1.5	AE 22U +0.5 AI 22U +0.5	AE 22U -0.5 AI 22U -0.5	AE 22U -1.5 AI 22U -1.5
27U (5/8U)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж. лев. или внутр. прав.		* AE 27U +1.5 * AI 27U +1.5	AE 27U +0.5 AI 27U +0.5	AE 27U -0.5 AI 27U -0.5	AE 27U -1.5 AI 27U -1.5

* Стандартная подкладная пластина поставляется с инструментом

- EX - Подкладная пластина для наружной резьбы
- IN - Подкладная пластина для внутренней резьбы

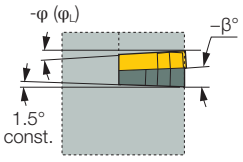
Подкладные пластины с положительным углом

Подача к патрону



Негативные подкладные пластины

Подача к задней бабке

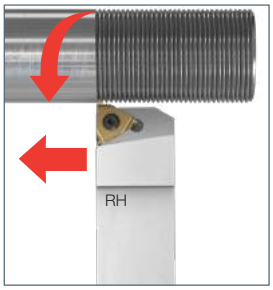


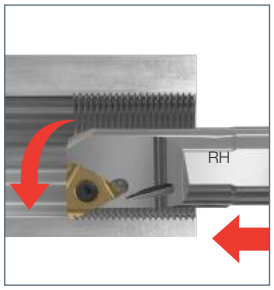
Выбор подкладной пластины только для стандарта резьбы SAGE

В приведённой ниже таблице указан рекомендуемый угол наклона резьбовой пластины (β) и выбор подкладной пластины в соответствии с углом подъёма спирали (ф) для однозаходной резьбы и углом в плане (ϕL) для многозаходной резьбы, в зависимости от метода точения резьбы для производства асимметричного профиля только по стандарту SAGE.

Метод точения резьбы

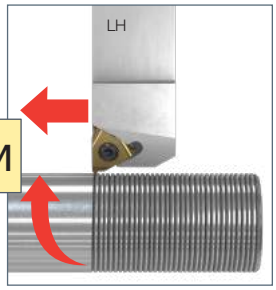
Производство правой резьбы с правосторонней державкой

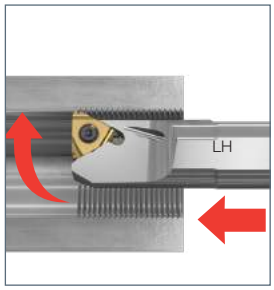




ИЛИ

Производство левой резьбы с левосторонней державкой



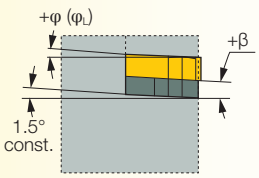
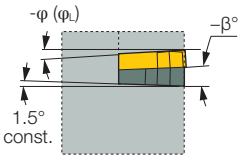


Выбор подкладной пластины

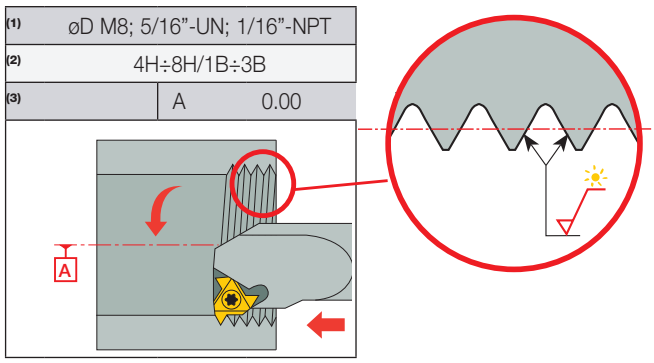
			Подкладные пластины с положительным углом			Негативные подкладные пластины	
Угол подъёма спирали (угол в плане) ф (ϕL)		**ф (ϕL)>5.6°**	**5°<ф (ϕL)≤5.6°**	**3°<ф (ϕL)≤5°**	**2°<ф (ϕL)≤3°**	**1°<ф (ϕL)≤2°**	**0°<ф (ϕL)≤1°**
Угол наклона β			**2.5°**	**1.5°(стандарт)**	**0.5°**	**-0.5°**	**-1.5°**
IC	**Державка**	**Обозначение подкладной пластины**					
16 (3/8)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.	Специальные	AE 16 +2.5 AI 16 +2.5	* AE 16 +1.5 * AI 16 +1.5	AE 16 +0.5 AI16 +0.5	AE 16 -0.5 AI 16 -0.5	AE 16 -1.5 AI 16 -1.5
22 (1/2)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.		AE 22 +2.5 AI 22 +2.5	* AE 22 +1.5 * AI 22 +1.5	AE 22 +0.5 AI 22 +0.5	AE 22 -0.5 AI 22 -0.5	AE 22 -1.5 AI 22 -1.5
27 (5/8)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.		AE 27 +2.5 AI 27 +2.5	* AE 27 +1.5 * AI 27 +1.5	AE 27 +0.5 AI 27 +0.5	AE 27 -0.5 AI 27 -0.5	AE 27 -1.5 AI 27 -1.5
22U (1/2U)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.		AE 22U +2.5 AI 22U +2.5	* AE 22U +1.5 * AI 22U +1.5	AE 22U +0.5 AI 22U +0.5	AE 22U -0.5 AI 22U -0.5	AE 22U -1.5 AI 22U -1.5
27U (5/8U)	Наруж. прав. или внутр. лев. Наруж.прав. или внутр. лев.		AE 27U +2.5 AI 27U +2.5	* AE 27U +1.5 * AI 27U +1.5	AE 27U +0.5 AI 27U +0.5	AE 27U -0.5 AI 27U -0.5	AE 27U -1.5 AI 27U -1.5

* Стандартная подкладная пластина поставляется с инструментом

- EX - Подкладная пластина для наружной резьбы
- IN - Подкладная пластина для внутренней резьбы

Подкладные пластины с положительным углом	**Негативные подкладные пластины**
Подача к патрону	Подача к задней бабке
	

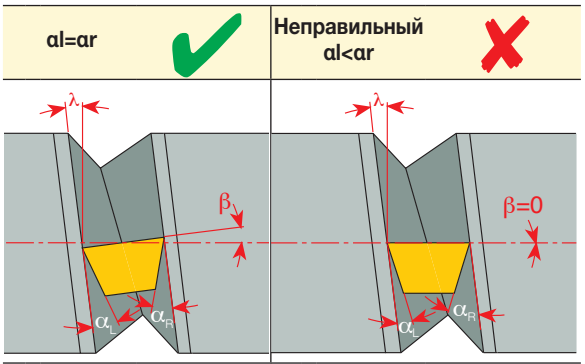
Характеристики миниатюрных резцов и державок



(1) Наименьшая возможная резьба
(2) Все допуски
(3) Минимальное биение
(4) Высокое качество поверхности

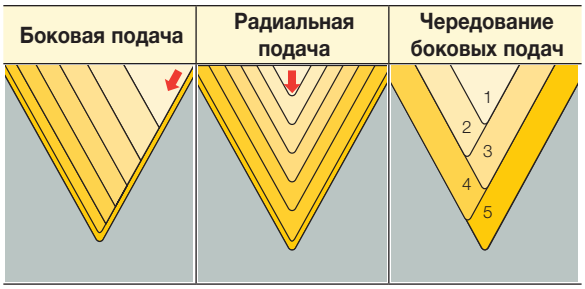
Боковой зазор и эффективный угол наклона

Угол наклона режущей кромки β соответствует углу подъёма резьбы λ и гарантирует обеспечение одинакового профильного заднего угла с обеих сторон пластины.

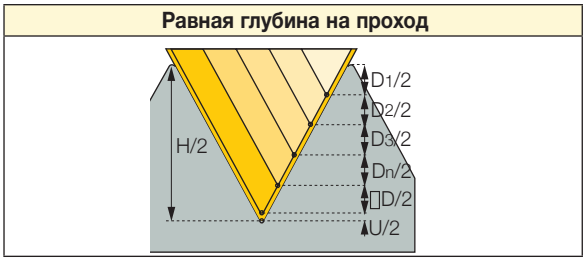


α - профильный задний угол
λ - Угол подъёма спирали
β - эффективный угол наклона, обеспеченный соответствующей подкладной пластиной
H - глубина профиля резьбы (на ø)
D - глубина прохода (на ø)
U - глубина чистового прохода (на ø)

Методы врезания для резьбонарезания

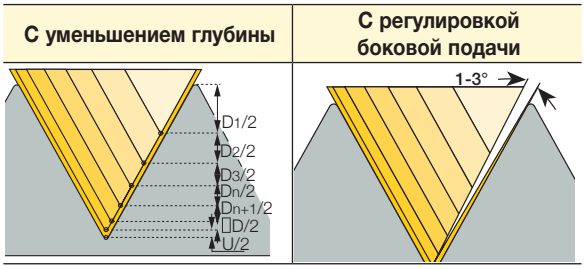


Боковая с равной глубиной



$$\frac{D_1}{2} = \frac{D_2}{2} = \frac{D_3}{2} = \frac{D_n}{2}$$

Уменьшение глубины на каждый проход



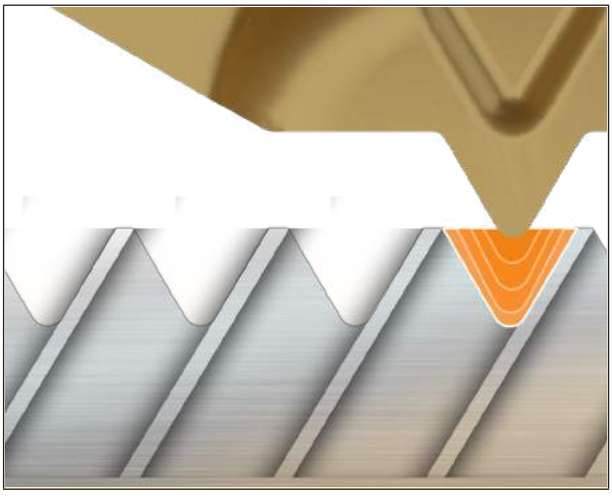
$$\frac{D_1}{2} > \frac{D_2}{2} > \frac{D_3}{2} > \frac{D_n}{2} > \frac{D_{n+1}}{2}$$

Глубина за проход и количество проходов

Для нарезания резьбы инструмент должен сделать несколько разрезов по поверхности заготовки. Глубина за проход и количество проходов играют очень важную роль в производстве резьбы. Эти параметры напрямую влияют на износ режущей кромки, стойкость инструмента, качество поверхности и стабильность нарезания резьбы. Два наиболее распространённых способа определения глубины за проход и количества проходов - это постоянный объём стружки при уменьшении глубины за проход или постоянная глубина за проход. Выбор способа не зависит от применяемых методов врезания (радиальная подача, боковая подача, боковая с регулировкой, боковая с чередованием), которые описаны в главе 2.12. Глубина за проход и количество проходов зависят от типа оборудования, вылета инструмента, устойчивости станка, материала заготовки, геометрии резца и требуемой глубины резьбы.

Постоянный объём стружки при уменьшении глубины за проход (рекомендуется)

Это самый распространённый и наиболее рекомендованный метод, который в большинстве случаев гарантирует высокую производительность. Его принцип состоит в том, что первый начальный проход выполняется на самую большую глубину, а затем она постепенно уменьшается при каждом проходе, чтобы сохранить постоянный объём стружки при удалении материала. Расчёт проходов выполнен так, чтобы последний проход был чистовым с глубиной резания 0,05–0,1 мм (0,0019–0,0039 дюйма). Этот метод обеспечивает постоянную нагрузку на режущую кромку и равномерный износ, что повышает стойкость инструмента.



Формула для расчёта глубины за проход

$$\Delta a_{p(i)} = \frac{a_p}{\sqrt{n_a - 1}} \times \sqrt{C}$$

Где:

$\Delta a_{p(i)}$ — Глубина резания за проход (i = 1...na)

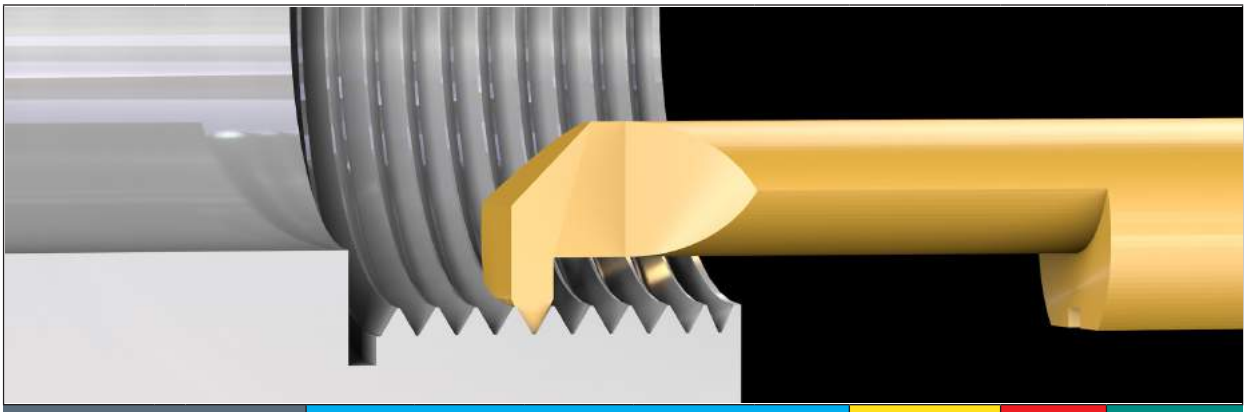
i — Проход

a_p — Общая глубина резания

n_a — Количество проходов

C — Постоянное значение: Для 1-го прохода: C=0.3; Для 2-го прохода: C=1; Для 3-го прохода и далее: C = i – 1

Режимы резания



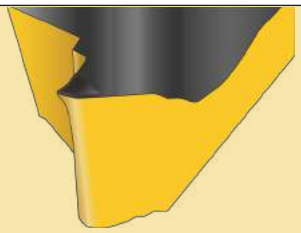
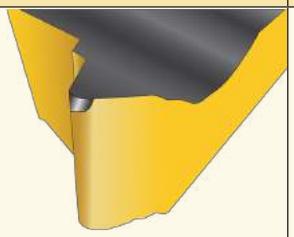
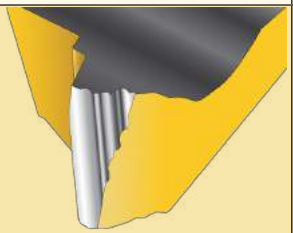
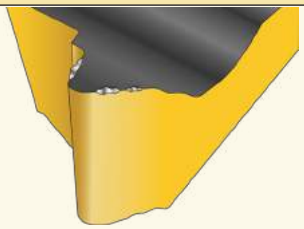
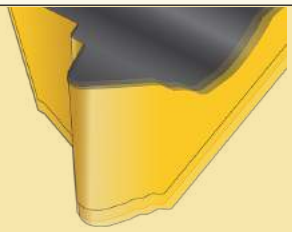
Сплав		Сталь (предел прочности Н/мм)					Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы
		400-500	500-700	700-850	850-1150	>1150			
Скорость резания V_c (м/мин)	IC228	160	140	120	90	70	90	100	300
	IC908	185	160	140	105	80	105	115	350
Шаг (p) мм	**TPI**	**Количество проходов**							
0.5	48	6	6	7	7	8	8	7	6
0.75	32	8	8	9	9	10	10	9	8
1.0	24	10	10	12	12	12	12	12	10
1.25	20-19	12	12	14	14	15	15	14	12
1.5	16	15	15	17	17	18	18	17	15

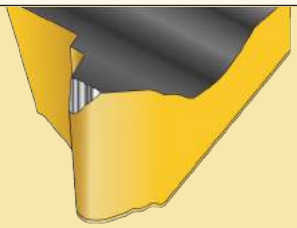
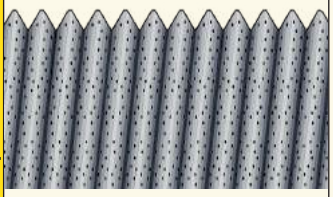
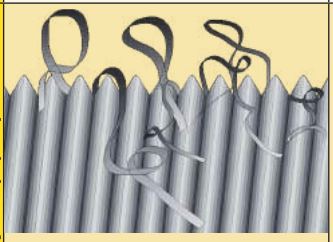
Для внутренней резьбы и обработки малых диаметров рекомендуется использовать сплав IC228 с покрытием PVD.

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ		ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
		1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
		Сталь	Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная	Нержавеющая сталь, аустенитная и дуплексная (ферритно-аустенитная)	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь и чугун
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ	Твердый	**IC1007**	IC1007	IC1007	**IC1007**	IC08	**IC806**	**IC1007**
		IC808 (IC908)			IC808 (IC908)		IC1007	
		IC250 (IC950)	**IC808 (IC908)**	**IC808 (IC908)**	IC250 (IC950)	**IC228**	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)
	Прочный	IC228	IC228	IC228	IC228	IC28		

■ Первый выбор

Устранение неполадок

		Причина	Решение
Пластическая деформация		• Увеличенная температура в зоне резания • Неправильный твердый сплав • Недостаточное охлаждение • Большая глубина резания • Слишком высокая скорость резания • Радиус вершины слишком маленький	• Уменьшить число оборотов / Уменьшить глубину резания / Проверить диаметр точения • Использовать сплав с покрытием / Использовать более твердый сплав • Применить охлаждение • Уменьшить глубину резания / Увеличить количество проходов • Уменьшить скорость резания • Использовать пластину большего радиуса (по возможности)
Преждевременный износ		• Слишком высокая скорость резания • Глубина врезания недостаточна • Высокоабразивный материал • Недостаточное охлаждение • Неверный наклон подкл. пластины • Неверный диаметр под резьбу • Пластина выше центра	• Уменьшить обороты • Изменить боковую подачу / Увеличить глубину резания • Использовать сплав с покрытием • Применить охлаждение • Заменить подкладную пластину • Проверить диаметр • Проверить высоту центра
Поломка пластины		• Неверный диаметр под резьбу • Неверный сплав • Плохое стружкоформирование • Неправильная высота центра	• Проверить диаметр • Использовать более прочный сплав • Перейти на пластины типа M / B и использовать измененную боковую подачу • Проверить высоту центра
Налипание на режущей кромке		• Режущая кромка слишком холодная • Неверный сплав • Недостаточное охлаждение • Скорость резания выбрана неверно	• Увеличить число оборотов / Увеличить глубину резания • Использовать сплав с покрытием • Применить охлаждение • Увеличить скорость резания
Вибрация		• Неправильное крепление заготовки • Неправильная установка инструмента • Скорость резания выбрана неверно • Неправильная высота центра	• Использовать зажимную губку из мягкого металла • Проверить вылет инструмента / Использовать антивибрационные державки • Увеличить скорость резания • Проверить высоту центра

		Причина	Решение
Неправильный профиль резьбы		• Неподходящий профиль резьбы • Неправильная высота центра • Неправильный шаг в программе	• Отрегулировать под правильный инструмент, подкладную пластину и режущую пластину • Отрегулировать высоту центра • Изменить программу
Поломка при первом проходе		• Режущая кромка слишком холодная • Большая глубина резания • Неверный сплав • Неверный диаметр под резьбу • Неправильная высота центра • Глубина подачи недостаточна • Неверный наклон подкл. пластины • Слишком большой вылет	• Уменьшить обороты • Уменьшить глубину резания/ Увеличить количество проходов подачи • Использовать более прочный сплав • Проверить диаметр • Отрегулировать высоту центра • Изменить глубину резания • Заменить подкладную пластину • Уменьшить вылет инструмента / Использовать антивибрационные державки
Плохое качество поверхности		• Неправильная скорость резания • Увеличенная температура в зоне резания • Плохое стружкоформирование • Недостаточное охлаждение • Неверный наклон подкл. пластины • Большой вылет • Неправильная высота центра	• Увеличить/ уменьшить частоту вращения • Уменьшить глубину резания • Отрегулировать подачу • Применить охлаждение • Заменить подкладную пластину • Уменьшить вылет • Проверить высоту центра
Плохое стружкоформирование		• Увеличенная температура в зоне резания • Неверный сплав • Недостаточное охлаждение • Неверный диаметр под резьбу • Неверный метод врезания	• Уменьшить частоту вращения / Изменить глубину резания / Проверить диаметр • Использовать сплав с покрытием / Проверить диаметр/ Использовать пластину типа M/B • Применить охлаждение • Проверить диаметр • С регулировкой боковой подачи 3-5°

Бланк запроса на специальные инструменты для точения резьбы

Информация о проекте

Заказчик _____ Отрасль _____ Страна _____

Цель заказчика (производительность, экономия и т.д.):

Предложение: ☐ Чистовая пластина ☐ Черновая пластина ☐ Державка ☐ Способ обработки

Представитель **ISCAR**: Email: _____ Тел.: _____

Другой производитель: _____ Целевая цена: _____ Годовое потребление: _____

Резьбофрезерование

Обозначение _____ Шаг _____ Стандарт _____ Класс точности _____

Наружный диаметр _____ Внутренний диаметр _____ Начальный диаметр _____ Количество заходов _____

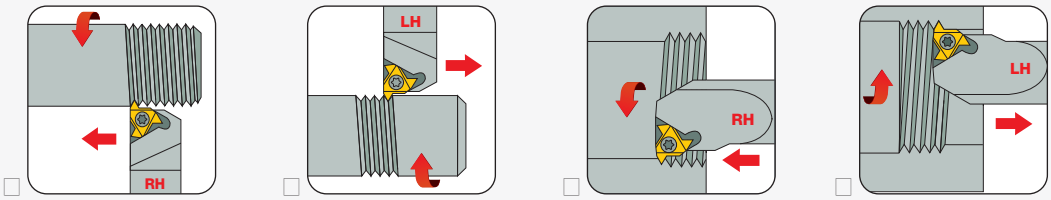
Глубина резьбы _____ ☐ Сквозное отверстие ☐ Глухое отверстие

Специальная форма _____

Для нестандартных профилей необходимо предоставить подробную информацию (чертеж, размеры и допуски)

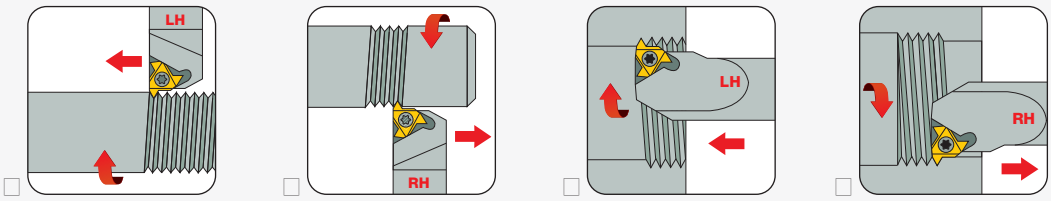
Применение Деталь _____ Материал _____ Твердость _____

RH Правосторонняя резьба



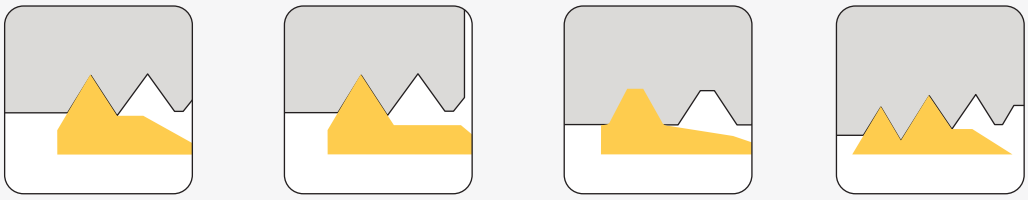
☐ ☐ ☐ ☐

LH Левосторонняя резьба



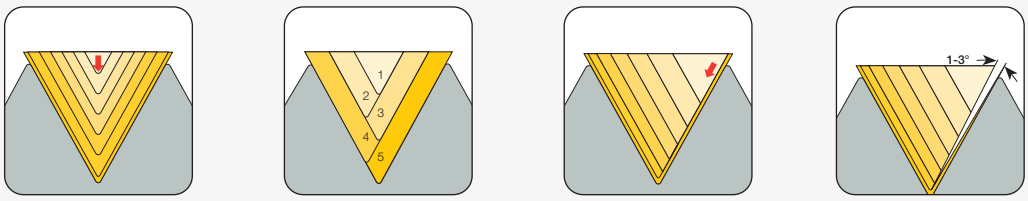
☐ ☐ ☐ ☐

Профиль пластины:



☐ Полный ☐ Неполный ☐ Неполный для трапец. резьб ☐ Многозубая

Подача:



☐ Радиальная ☐ Боковая с чередованием ☐ Боковая ☐ Боковая с регулировкой

Приложения ☐ Чертеж ☐ Модель ☐ Эскиз ☐ Фотография

Станок Модель _____ Тип/ размер хвостовика _____

Охлаждение: ☐ Внутреннее ☐ Наружное ☐ Нет Тип: _____

Примечания: _____

ТОКАРНЫЕ АДАПТЕРЫ

Member IMC Group

ISCAR

СОДЕРЖАНИЕ

Адаптеры для державок с квадратным и круглым сечением
Хвостовики CAMFIX 731
Хвостовики HSK 735
Хвостовики VDI 740
Цилиндрические хвостовики 743

Адаптеры Modular Grip 747
Модульные системы для многошпиндельных станков 750
Модульные системы для токарных станков 760
Промежуточные державки для адаптеров с квадратным сечением (TGAQ/DGAQ) .. 780

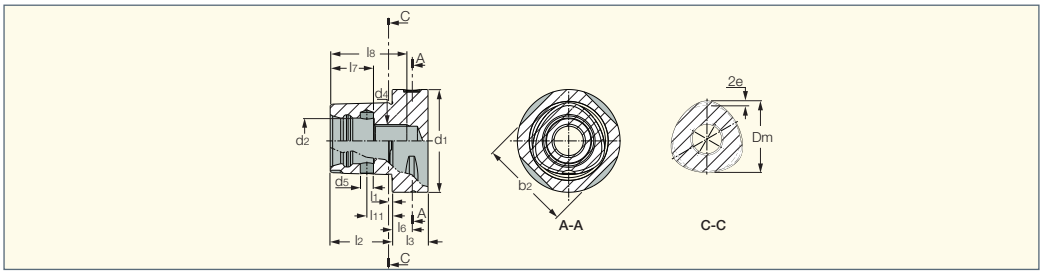
Инструментальные блоки для отрезных лезвий 615

Сменные головки лезвий и адаптеров для отрезки и прорезки канавок .. 621

CAMFIX

CAMFIX (ISO 26623-1)

Стандарт адаптеров

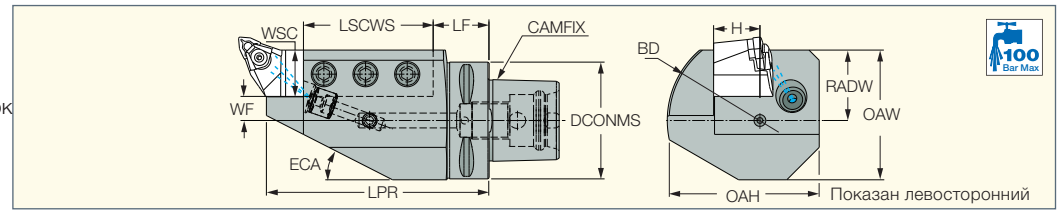


CAMFIX	b2	d1 ±0.1	d2	d4	d5 ±0.1	Dm	e	l1	l2 ±0.1	l3 min	l6 ±0.15	l7 ±0.15	l8 min	l11 ±0.1
C3	28,3	32	15	M12x1.5	3,6	22	0,7	2,5	19	15	6	13	25	8
C4	35,3	40	18	M14x1.5	4,6	28	0,9	2,5	24	20	8	15	30	11,5
C5	44,4	50	21	M16x1.5	6,1	35	1,12	3	30	20	10	20	37	14
C6	55,8	63	28	M20x2	8,1	44	1,4	3	38	22	12	27	47	15,5
C8	71,1	80	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	30	12	28	48	25
C8X	88,7	100	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	32	16	28	48	25
C10	88,3	100	43	M24x2	12	72	2,8	3	60	36	16	40	70	26,5

CAMFIX

C#-ASHR/L

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением



Обозначение	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	LF	OAH	RADW	OAW	ECA	BD	CDI[2]
C4 ASHR/L 16-1	40.00	16.0	16.0	7.00	104.00	70.00	34.00	50.00	23.0	43.50	30.0	60.00	1
C5 ASHR/L 20-1	50.00	20.0	20.0	10.00	98.00	63.50	24.50	78.00	30.0	59.00	30.0	90.00	1
C6 ASHR/L 20-1	63.00	20.0	20.0	10.00	100.00	63.50	26.50	78.00	30.0	59.00	30.0	90.00	1
C6 ASHR/L 25-1	63.00	25.0	25.0	13.00	120.00	70.00	30.00	82.00	38.0	70.00	27.0	100.00	1
C6 ASHR 25 1-J [1]	63.00	25.0	25.0	4.50	120.00	999.00	82.00	86.50	29.5	61.00	4.1	90.00	1
C8 ASHR/L 32-1	80.00	32.0	32.0	8.00	140.00	90.00	40.00	87.00	40.0	80.00	27.0	110.00	1

[1] Рекомендовано для Mazak INTEGREX! Отсутствие проблем с задеванием в магазине станка

[2] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

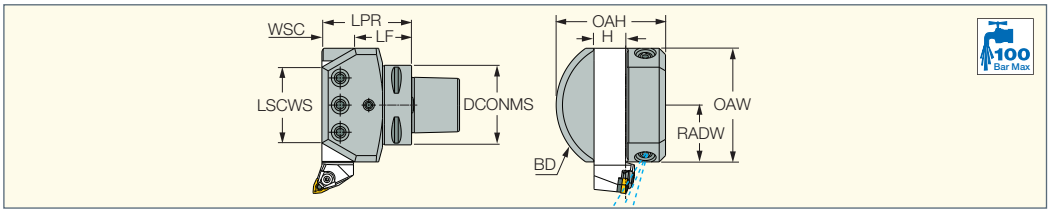
Обозначение						
C4 ASHR/L 16-1	SR M8X16 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C4*	WRENCH NOZZLE HP M10*	WRENCH COOL TUBE C4*
C5 ASHR/L 20-1	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C5*	WRENCH NOZZLE HP M10*	WRENCH COOL TUBE C5*
C6 ASHR/L 20-1	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C6*	WRENCH NOZZLE HP M10*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ASHR/L 25-1	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	COOLING TUBE C6*	WRENCH NOZZLE HP M12*	WRENCH COOL TUBE C6*
C8 ASHR/L 32-1	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	COOLING TUBE C8*	WRENCH NOZZLE HP M12*	WRENCH COOL TUBE C8*

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ASHA

Перпендикулярные адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением



Обозначение	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	LF	RADW	OAW	OAH	BD	CDI[1]
C5 ASHA 20	50.00	20.0	20.0	58.00	46.00	38.00	38.0	76.00	76.5	90.00	1
C6 ASHA 20	63.00	20.0	20.0	60.00	46.00	40.00	38.0	76.00	76.5	90.00	1
C6 ASHA 25	63.00	25.0	25.0	71.00	61.00	46.00	45.0	90.00	86.6	110.00	1
C8 ASHA 32	80.00	32.0	32.0	85.00	80.00	53.00	55.0	110.00	95.0	142.00	1

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

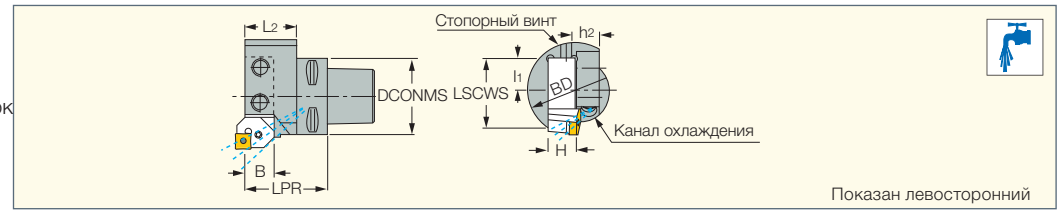
Обозначение						
C5 ASHA 20	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C6 ASHA 20	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ASHA 25	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C8 ASHA 32	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ADE

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением



Обозначение	DCONMS	LPR	L2	B	BD	LSCWS	l1	H	h2	CP(1)	CDI(2)
C3 ADE 16R/L	32.00	45.00	28.10	16.0	65.00	45.0	20.00	16.0	20.0	100	0
C4 ADE-20L	40.00	49.20	29.10	20.0	87.00	57.0	32.00	20.0	26.0	100	1
C4 ADE-20R	40.00	49.20	27.30	20.0	87.00	57.0	32.00	20.0	26.0	100	1
C5 ADE-20R/L	50.00	55.20	35.10	20.0	87.00	57.0	32.00	20.0	26.0	100	1

• Используйте державки с суффиксом AD • Необходимо уменьшить длину стандартных державок

(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)

(2) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

Обозначение							
C3 ADE 16R/L	SR M10X20 DIN915	HW 3.0*	SR M6X8 DIN916(a)	HW 5.0*	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	SATZ-M8X1-M3
C4 ADE-20L	SR M10X16DIN912	HW 4.0	SR M8X10 DIN913(a)	HW 8.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	SATZ-M10X1-M5
C4 ADE-20R	SR M10X16DIN912		SR M8X10 DIN913(a)	HW 8.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	SATZ-M10X1-M5
C5 ADE-20L	SR M10X16	HW 4.0	SR M8X10 DIN916(a)	HW 8.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	EZ 125
C5 ADE-20R	SR M10X16	HW 4.0	SR M8X10 DIN916(a)		COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	EZ 125

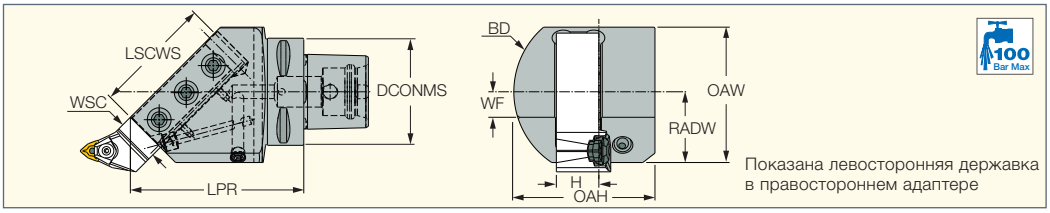
* Заказывается отдельно

(a) Стопорный винт

CAMFIX

C#-ASHR/L-45

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки под углом 45°



Обозначение	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	OAH	RADW	OAW	BD	CDI(1)
C5 ASHR/L 20-45	50.00	20.0	20.0	15.00	96.30	-	62.00	36.0	67.50	72.00	1
C6 ASHR/L 20-45	63.00	20.0	20.0	15.00	98.30	-	62.00	36.0	67.50	72.00	1
C6 ASHR/L 25-45	63.00	25.0	25.0	15.00	102.00	70.00	83.00	41.6	79.60	100.00	1
C8 ASHR/L 32-45	80.00	32.0	32.0	17.00	140.00	100.00	110.00	50.0	110.00	140.00	1

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

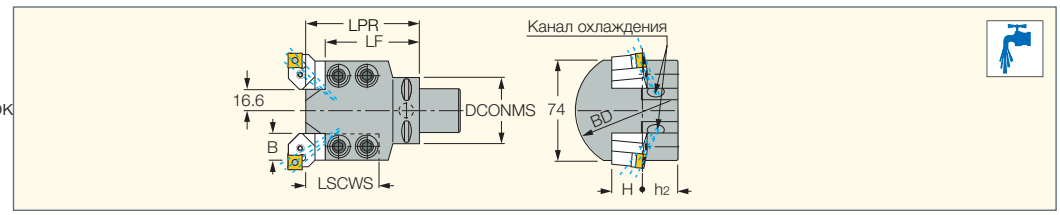
Обозначение						
C5 ASHR/L 20-45	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C6 ASHR/L 20-45	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ASHR/L 25-45	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C8 ASHR/L 32-45	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ADES

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением



Обозначение	DCONMS	LPR	LSCWS	LF	B	BD	H	h2	CDI(1)
C4 ADES-20	40.00	85.00	54.00	71.00	20.0	90.00	20.0	26.0	1
C5 ADES-20	50.00	85.00	54.00	71.00	20.0	90.00	20.0	26.0	1

• Используйте державки с суффиксом AD. Необходимо уменьшить длину стандартных державок.

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

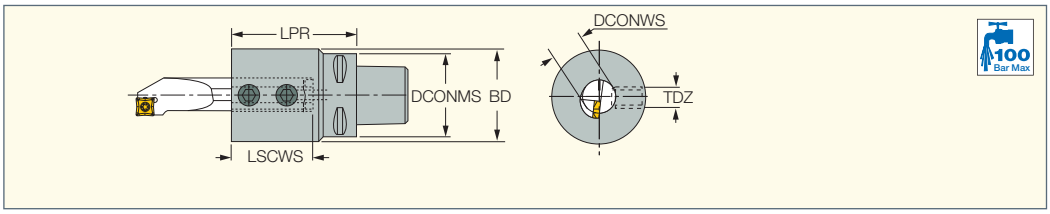
Обозначение					
C4 ADES-20	SR M10X16	SR M8X6 DIN913	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*
C5 ADES-20	SR M10X16	SR M8X6 DIN913	SATZ-M10X1-M5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ADI

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для расточных державок



Обозначение	DCONMS	LPR	LSCWS	DCONWS	BD	TDZ	kg	CDI(1)				
C3 ADI 10	32.00	50.00	20.0	10.00	36.00	M6	0.30	0	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*
C3 ADI 12	32.00	50.00	21.5	12.00	36.00	M8	0.30	0	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*
C3 ADI 16	32.00	50.00	29.5	16.00	36.00	M8	0.30	0	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*
C4 ADI 10	40.00	50.00	20.0	10.00	36.00	M6	0.47	1	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*
C4 ADI 12	40.00	50.00	24.0	12.00	36.00	M8	0.46	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*
C4 ADI 16	40.00	50.00	32.0	16.00	36.00	M8	0.43	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*
C4 ADI 20	40.00	60.00	40.0	20.00	36.00	M10	0.47	1	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*
C4 ADI 25	40.00	70.00	45.0	25.00	54.00	M12	0.97	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*
C5 ADI 10	50.00	60.00	26.0	10.00	36.00	M6	0.73	1	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C5 ADI 12	50.00	60.00	26.0	12.00	36.00	M8	0.72	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C5 ADI 16	50.00	60.00	32.0	16.00	36.00	M8	0.69	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C5 ADI 20	50.00	60.00	40.0	20.00	36.00	M10	0.69	1	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C5 ADI 25	50.00	70.00	50.0	25.00	54.00	M12	1.11	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C5 ADI 32	50.00	100.00	76.0	32.00	68.00	M12	2.15	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C6 ADI 12	63.00	65.00	36.0	12.00	36.00	M8	1.07	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ADI 16	63.00	65.00	36.0	16.00	36.00	M8	1.05	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ADI 20	63.00	65.00	40.0	20.00	36.00	M10	1.00	1	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ADI 25	63.00	76.00	51.0	25.00	54.00	M12	0.80	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ADI 32	63.00	100.00	76.0	32.00	68.00	M12	2.44	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ADI 40	63.00	100.00	76.0	40.00	98.00	M12	4.47	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ADI 50	63.00	115.00	76.0	50.00	98.00	M12	4.80	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C8 ADI 12	80.00	70.00	36.0	12.00	36.00	M8	2.05	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*
C8 ADI 16	80.00	70.00	36.0	16.00	36.00	M8	2.00	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*
C8 ADI 20	80.00	70.00	40.0	20.00	36.00	M10	1.98	1	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*
C8 ADI 25	80.00	80.00	51.0	25.00	54.00	M12	2.43	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*
C8 ADI 32	80.00	110.00	86.0	32.00	68.00	M12	3.44	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*
C8 ADI 40	80.00	115.00	86.0	40.00	98.00	M12	5.81	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*
C8 ADI 50	80.00	115.00	86.0	50.00	98.00	M12	5.36	1	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*

• Используйте державки с суффиксом AD • Необходимо уменьшить длину стандартных державок

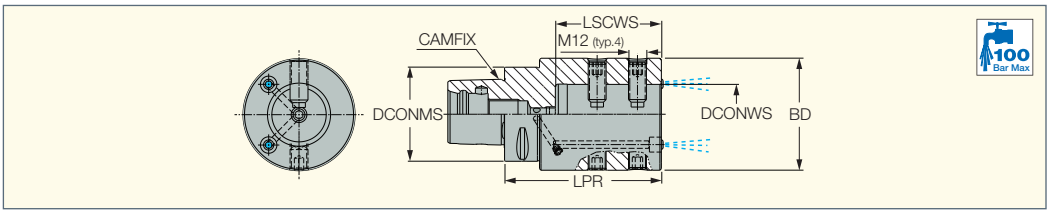
(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ABB

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для расточных державок с переходными втулками



Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LSCWS	CDI(2)
C4 ABB 25-60	40.00	25.00	63.00	100.00	60.0	1
C5 ABB-25-60	50.00	25.00	63.00	100.00	60.0	1
C6 ABB-25-60	63.00	25.00	63.00	100.00	60.0	1
C6 ABB-40-70	63.00	40.00	75.00	105.00	71.0	1
C6ABB-25-60C (1)	63.00	25.00	63.00	95.00	60.0	1
C6ABB-40-70C (1)	63.00	40.00	75.00	105.00	71.0	1
C8 ABB 25-60	80.00	25.00	63.00	100.00	60.0	1
C8 ABB 40-72	80.00	40.00	75.00	105.00	71.0	1

• Переходные втулки SC см. стр. 739

(1) Различное положение выходного отверстия охлаждающей жидкости и количество винтов

(2) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

Обозначение								
C4 ABB 25-60	SR M10X12 DIN1835-B(a)	SR M10X20 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*
C5 ABB-25-60	SR M10X12 DIN1835-B(a)	SR M10X20 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*
C6 ABB-25-60	SR M10X12 DIN1835-B(a)	SR M10X20 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 ABB-40-70	SR M12X16 DIN1835-B(a)	SR M12X30 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*		
C8 ABB 25-60	SR M10X12 DIN1835-B(a)	SR M10X20 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*
C8 ABB 40-72	SR M12X16 DIN1835-B(a)	SR M12X30 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*

* Заказывается отдельно

(a) Используется на втулках A-типа

(b) Используется на втулках B-типа

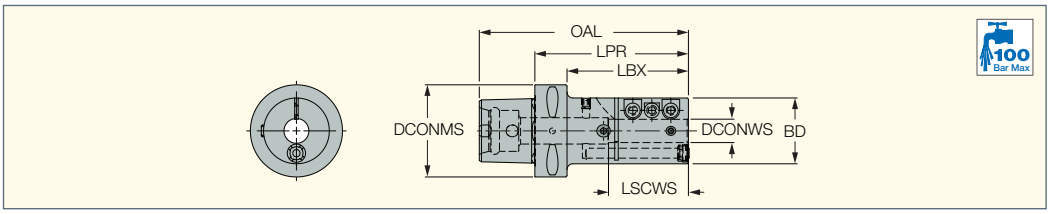
(c) Задний стопорный винт

CAMFIX

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

C#-AV-JHP

Хвостовики CAMFIX для антивибрационных оправок

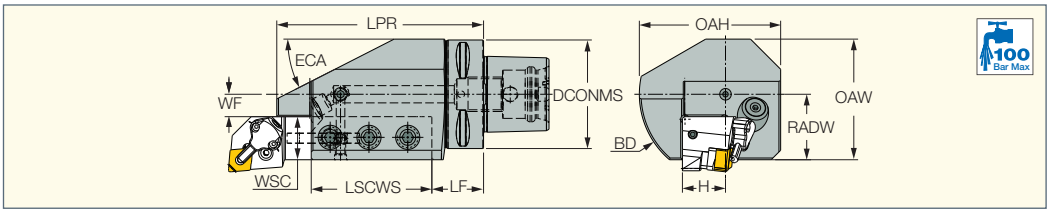


Обозначение	DCONMS	DCONWS	OAL	BD	LPR	LSCWS	LBX	kg
C6 AV-D16-JHP	63.00	16.00	143.00	45.00	105.00	55.00	83.00	1.57
C6 AV-D20-JHP	63.00	20.00	143.00	55.00	105.00	80.00	83.00	2.00
C6 AV-D25-JHP	63.00	25.00	143.00	55.00	105.00	80.00	83.00	1.89
C6 AV-D32-JHP	63.00	32.00	143.00	65.00	105.00	85.00	66.60	2.23
C6 AV-D40-JHP	63.00	40.00	143.00	75.00	105.00	85.00	64.00	2.49

CAMFIX

C#-ASHR/L-HPMC

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением и мульти-соединением для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	LPR	LSCWS	LF	WF	H	WSC	OAH	RADW	OAW	BD	ECA	CDI[1]
C6 ASHR/L 25-1 HPMC	63.00	120.00	70.00	30.00	13.00	25.0	25.0	82.00	38.00	70.00	100.00	27.0	1

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

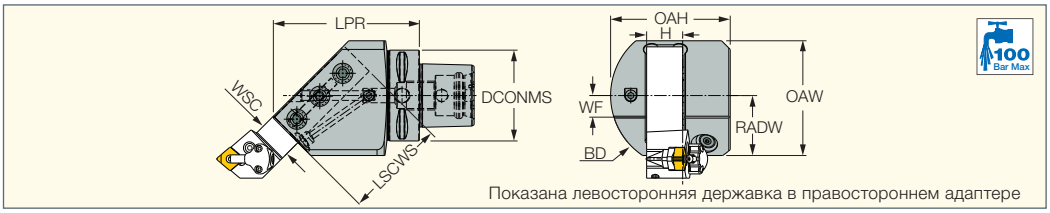
Обозначение								
C6 ASHR/L 25-1 HPMC	SATZ-M12X1-M6	SR M12X30 DIN915	SR M8X6 DIN913	SR M6X6 DIN913	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH NOZZLE HP M12*

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ASHR/L-45-HPMC

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением, для установки под углом 45° на токарные многоцелевые станки с мульти-соединением для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Показана левосторонняя державка в правостороннем адаптере

Обозначение	DCONMS	H	WSC	LSCWS	LPR	OAH	RADW	OAW	WF	BD	CDI[1]
C6 ASHR/L 25-45 HPMC	63.00	25.0	25.0	70.00	101.30	83.00	38.00	79.60	15.00	100.00	1

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

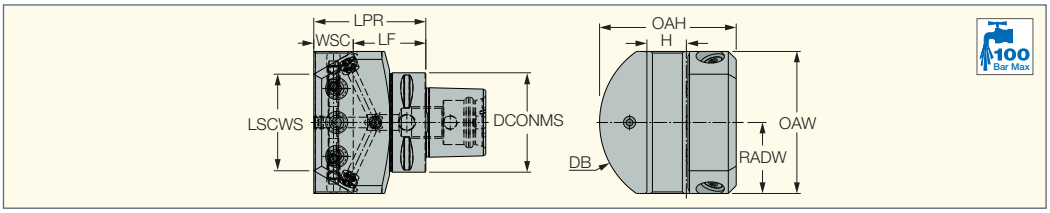
Обозначение								
C6 ASHR/L 25-45 HPMC	SATZ-M10X1-M5	SR M12X30 DIN915	SR M8X6 DIN913	SR M6X6 DIN913	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH NOZZLE HP M10*

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ASHA-HPMC

Перпендикулярные адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением и мульти-соединением для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	LF	RADW	OAW	OAH	BD	CDI[1]
C6 ASHA 25 HPMC	63.00	25.0	25.0	71.00	61.20	46.00	45.00	90.00	86.50	110.00	1

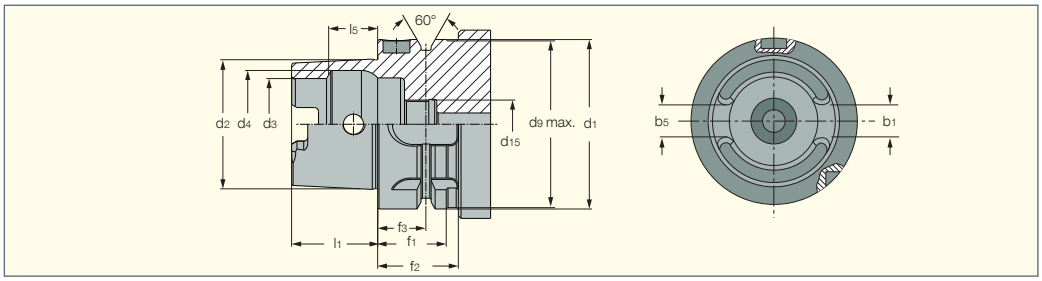
[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

Обозначение									
C6 ASHA 25 HPMC	SATZ-M12X1-M6	SR M12X30 DIN915	SR M8X6 DIN913	SR M8X10 DIN913	SR M6X6 DIN913	HW 6.0*	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH NOZZLE HP M12*

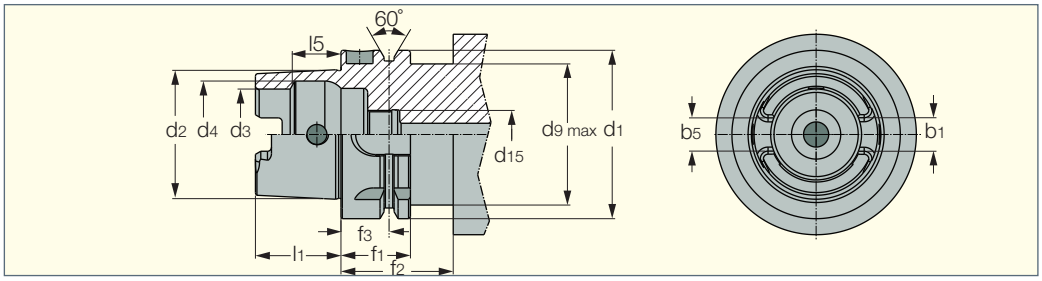
* Заказывается отдельно

HSK A WH соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3)



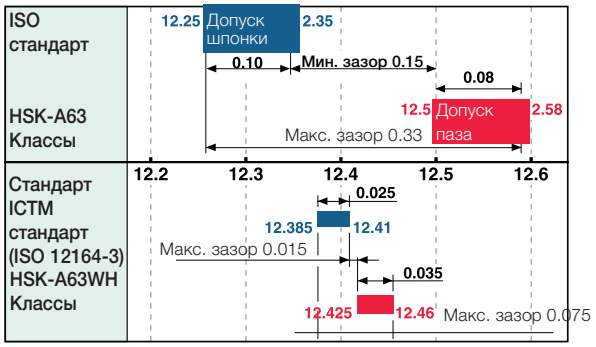
HSK-A WH	d1 h10	d2	d3 H10	d4 H11	d9 макс	d15	l1-0.2	l5 Js10	$b1^{\pm 0.04}$	$b5^{\pm 0.035}$	f1 -0.1	f2 мин	$f3^{\pm 0.1}$
63	63	48	34	40	62	M18X1	32	18.13	12.54	12.425	26	30	18
100	100	75	53	63	99	M24X1.5	50	28.56	20.02	19.91	29	34	20

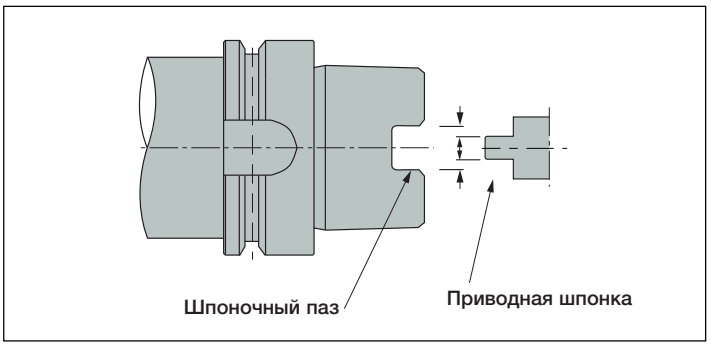
HSK A TM подходит для всех моделей многоцелевых станков



HSK A-TM	d1 h10	d2	d3 H10	d4 H11	d9 макс	d15	l1-0.2	l5 Js10	$b1^{\pm 0.04}$	$b5^{\pm 0.035}$	f1-0.1	f2 мин	$f3^{\pm 0.1}$
63	63	48	34	40	52.8	M18X1	32	18.13	12.54	12.425	26	42	18

Допуск HSK A и HSK A...WH

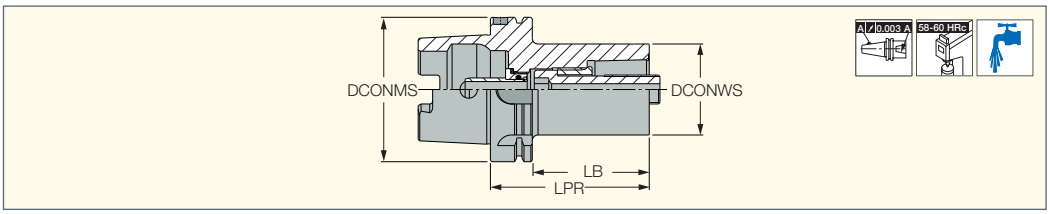




HSK CAMFIX

HSK-C#

Патроны CAMFIX (ISO 26623-1) с хвостовиками HSK DIN 69893 форма A



Обозначение	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	kg
C4 AD HSK A63WHX080	63.00	40.00	80.00	54.00	1.10
C5 AD HSK A63WHX90	63.00	50.00	90.00	64.00	1.44
C5 AD HSK A100WHX100	100.00	50.00	100.00	71.00	2.90
C6 AD HSK A100-110	100.00	63.00	110.00	81.00	4.00
C6 AD HSK A100WHX110	100.00	63.00	110.00	81.00	3.61
C8 AD HSK A100WHX120	100.00	80.00	120.00	91.00	4.79

- Примечание: для того, чтобы зафиксировать устанавливаемую деталь, сначала нужно снять трубку охлаждения

Запасные части

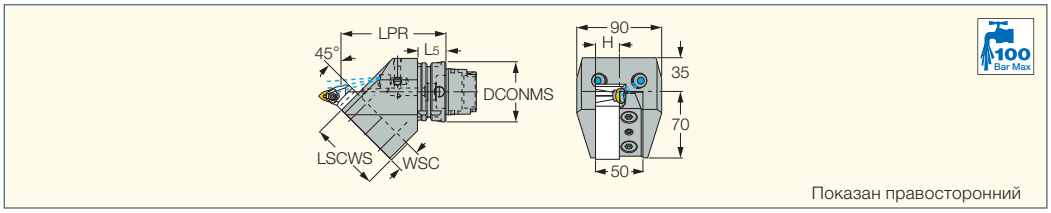
Обозначение						
C4 AD HSK A63WHX080	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE HSK A63 C5	WRENCH COOL TUBE HSK63*	WRENCH C4 DRW NUT*
C5 AD HSK A63WHX90	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE HSK A63 C5	WRENCH COOL TUBE HSK63*	WRENCH C5 DRW NUT*
C5 AD HSK A100WHX100	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE HSK A100	WRENCH COOL TUBE HSK100*	WRENCH C5 DRW NUT*
C6 AD HSK A100WHX110	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE HSK A100C6/8	WRENCH COOL TUBE HSK100*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 AD HSK A100WHX120	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE HSK A100C6/8	WRENCH COOL TUBE HSK100*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

* Заказывается отдельно

HSK

HSK A63WH-ASHN-45

Адаптеры с хвостовиком HSK для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки под углом 45°



Показан правосторонний

Обозначение	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	L5	CDI(2)				
HSK A63WH ASHN 25 45 (1)	63.00	25.0	25.0	121.00	72.00	42.00	1	SR M10X25 DIN912	SR M8X20 DIN916	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • При использовании левосторонних державок необходимо изменить положение зажимного кольца • Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3)

(1) Не подходит для ATC (автоматического устройства смены инструмента) на некоторых моделях многоцелевых станков, проконсультируйтесь с производителем станка

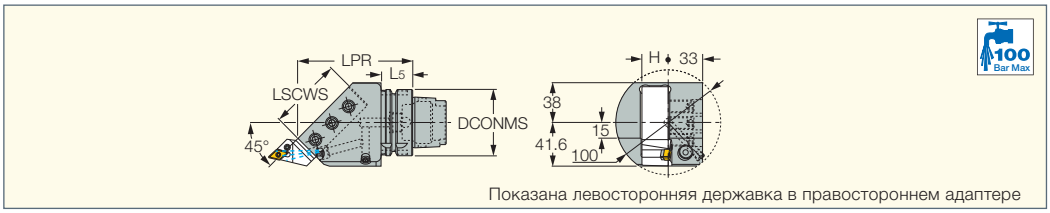
(2) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

* Заказывается отдельно

HSK

HSK A63WH-ASHR/L-45

Адаптеры с хвостовиком HSK-T для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки под углом 45°



Показана левосторонняя державка в правостороннем адаптере

Обозначение	DCONMS	H	LPR	LSCWS	L5	CDI(2)			
HSK A63WH ASHR/L 25 45 (1)	63.00	25.0	110.00	70.00	30.00	1	SR M12X30 DIN915	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3)

(1) Не подходит для ATC (автоматического устройства смены инструмента) на некоторых моделях многоцелевых станков, проконсультируйтесь с производителем станка

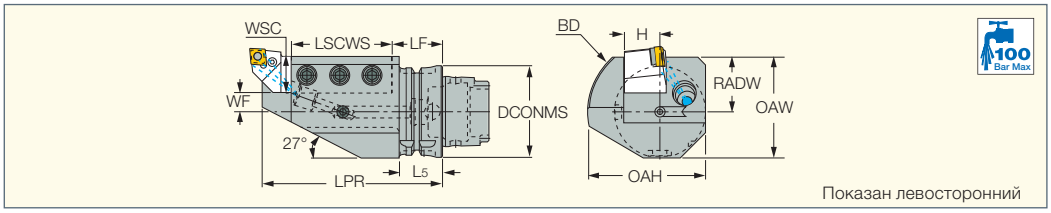
(2) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

* Заказывается отдельно

HSK

HSK A-WH-ASHR/L-1

Адаптеры с хвостовиком HSK для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки



Показан левосторонний

Обозначение	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	LF	L5	OAH	RADW	OAW	BD	CDI(1)
HSK A63WH ASHR/L 25 1	63.00	25.0	25.0	13.00	125.00	70.00	35.00	30.00	82.00	38.0	70.00	100.00	1
HSK A100WH ASHR/L 32 1	100.00	32.0	32.0	8.00	145.00	90.00	45.00	38.00	85.00	40.0	84.00	100.00	1

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • Не подходит для ATC некоторых моделей многозадачных станков, проконсультируйтесь с производителем станка

• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

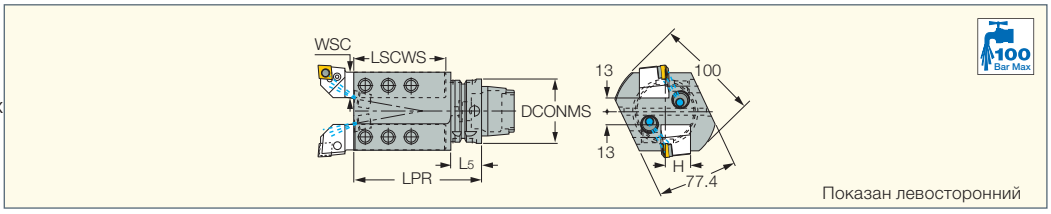
Обозначение				
HSK A-WH-ASHR/L-1	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

* Заказывается отдельно

HSK

HSK A63WH-ASHR/L-2

Двойные адаптеры с хвостовиком HSK для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки



Показан левосторонний

Обозначение	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	L5	CDI(2)			
HSK A63WH ASHR/L 25 2 (1)	63.00	25.0	25.0	125.00	95.00	30.00	1	SR M12X30 DIN915	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

• Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3) • Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)

(1) Не подходит для ATC (автоматического устройства смены инструмента) на некоторых моделях многоцелевых станков, проконсультируйтесь с производителем станка

(2) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

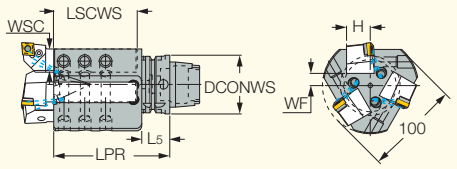
* Заказывается отдельно

Державки см. стр.: PCLXR/L-JHP (52) • SER/L-JHP (701)

HSK

HSK A63WH-ASHR/L-3

Тройные адаптеры с хвостовиком HSK для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки



Показан левосторонний

Обозначение	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	L5	CDI(2)		
HSK A63WH ASHR/L 25 3 (1)	63.00	25.0	25.0	13.00	125.00	90.00	30.00	1	SR M12X30 DIN915	SATZ-M8X1-M3

• Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3) • Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)

(1) Не подходит для ATC (автоматического устройства смены инструмента) на некоторых моделях многоцелевых станков, проконсультируйтесь с производителем станка

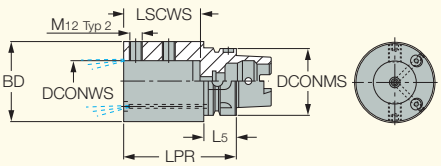
(2) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Державки см. стр.: SER/L-JHP (701)

HSK

HSK A-WH ABB

Адаптеры с хвостовиком HSK для расточных державок с переходными втулками



Обозначение	DCONMS	BD	DCONWS	LPR	LSCWS	L5	CDI(1)
HSK A63WH ABB 40	63.00	75.00	40.00	105.00	71.0	30.00	1
HSK A100WH ABB 40	100.00	82.00	40.00	115.00	71.0	29.00	1
HSK A100WH ABB 50	100.00	92.00	50.00	125.00	83.0	29.00	1

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • Не подходит для ATC некоторых моделей многозадачных станков, проконсультируйтесь с производителем станка

• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

Обозначение						
HSK A-WH ABB	SR M12X16 DIN1835-B(a)	SR M12X30 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

* Заказывается отдельно

(a) Используется на втулках A-типа

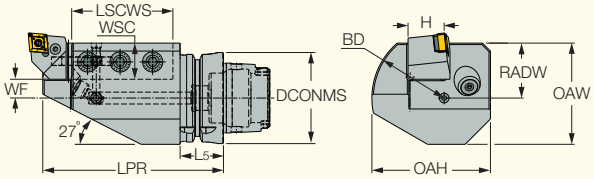
(b) Используется на втулках B-типа

(c) Задний стопорный винт

HSK

HSK A63WH-ASHR/L-HPMC

Адаптеры с хвостовиками HSK для наружных державок с квадратным сечением и мульти-соединением для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



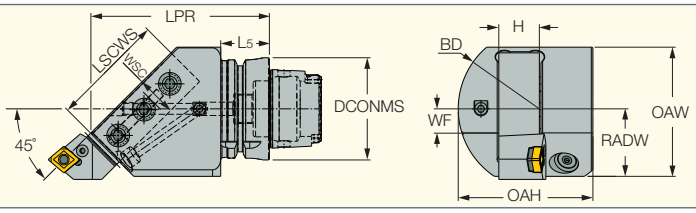
Обозначение	DCONMS	LPR	LSCWS	L5	WF	H	WSC	OAH	RADW	OAW	BD	CDI(1)
HSK A63WH ASHR/L25-1 HPMC	63.00	125.00	70.00	30.00	13.00	25.0	25.0	82.00	38.00	70.00	100.00	1

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

HSK

HSK A63WH-ASHR/L-45-HPMC

Адаптеры со сменными хвостовиками HSK для наружных державок с квадратным сечением для установки под углом 45° на токарные многоцелевые станки, с мульти-соединением для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	H	WSC	LSCWS	LPR	L5	OAH	RADW	OAW	WF	BD	CDI(1)
HSK A63WH ASHR/L25-45 HPMC	63.00	25.0	25.0	70.00	110.00	30.00	83.00	41.60	79.60	15.00	100.00	1

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

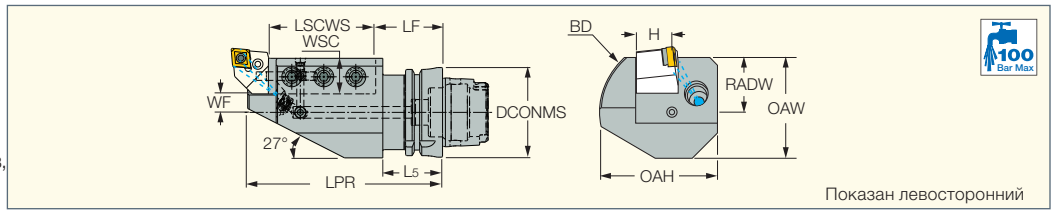
Запасные части

Обозначение		
HSK A63WH ASHL25-45 HPMC	SR M6X6 DIN913	SR M12X30 DIN915
HSK A63WH ASHR25-45 HPMC	SR M6X6 DIN913	SR M8X6 DIN913

HSK

HSK A-TM-ASHR/L-1-HPMC

Адаптеры с хвостовиками HSK для наружных державок с квадратным сечением для многоцелевых станков, каналы подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	LF	L5	OAH	RADW	OAW	BD	CDI[1]
HSK A63TM ASHR/L 25 1 HPMC	63.00	25.0	25.0	13.00	137.00	70.00	47.00	42.00	82.00	38.0	70.00	100.00	1

- При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно)

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

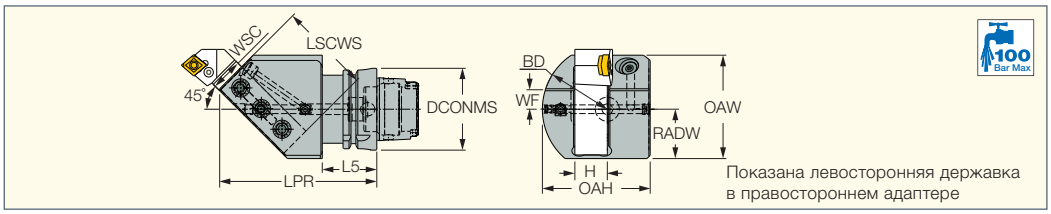
Обозначение					
HSK A63TM ASHR/L 25 1 HPMC	SR M12X30 DIN915	SR M8X6 DIN913	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	SR M6X6 DIN913

* Заказывается отдельно

HSK

HSK A63TM-ASHR/L-45-HPMC

Адаптеры с хвостовиками HSK-T для установки на токарные многоцелевые станки под углом 45°



Обозначение	DCONMS	H	WSC	WF	LPR	LSCWS	L5	OAH	RADW	OAW	BD	CDI[1]
HSK A63TM ASHR/L 25 45 HPMC	63.00	25.0	25.0	15.00	121.00	70.00	42.00	58.00	38.00	79.60	100.00	1

- При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно)

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Запасные части

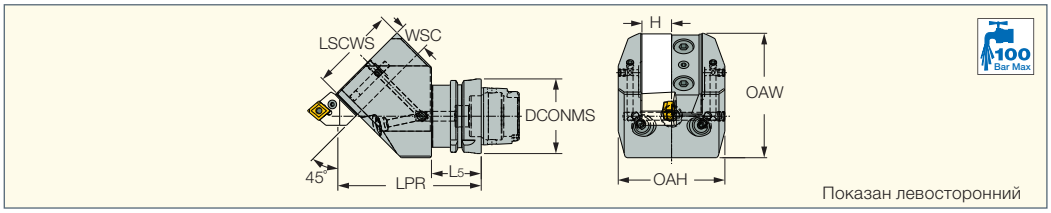
Обозначение					
HSK A63TM ASHR/L 25 45 HPMC	SR M12X30 DIN915	SR M8X6 DIN913	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	SR M6X6 DIN913

* Заказывается отдельно

HSK

HSK A63TM-ASHN-45-HPMC

Адаптеры с хвостовиком HSK для наружных державок с квадратным сечением, для установки под углом 45° на токарные многоцелевые станки



Обозначение	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	L5	OAH	OAW	CDI[1]
HSK A63TM ASHN 25 45 HPMC	63.00	25.0	25.0	121.00	72.00	42.00	90.00	105.00	1

- Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)
- При использовании левосторонних державок необходимо изменить положение зажимного кольца

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

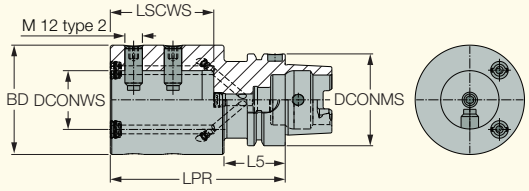
Запасные части

Обозначение							
HSK A63TM ASHN 25 45 HPMC	SR M10X25 DIN912	SR M8X20 DIN916	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	SPRING PIN DIN 1481 3X5	SR M8X6 DIN913	SR M6X6 DIN913

* Заказывается отдельно

HSK

HSK A63TM ABB
Адаптеры с хвостовиком HSK для расточных державок с переходными втулками



Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LSCWS	L5	CDI[1]
HSK A63TM ABB 40	63.00	40.00	100.00	120.00	71.0	42.00	1

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Переходные втулки SC см. стр. 739

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

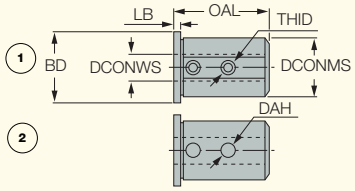
Запасные части

Обозначение						
HSK A63TM ABB 40	SR M12X30 DIN915	SR M12X16 DIN1835-B	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*	SR M10X6DIN913	SR M5X4 DIN913

* Заказывается отдельно

Accessories

SC-T (втулки)
Переходные втулки



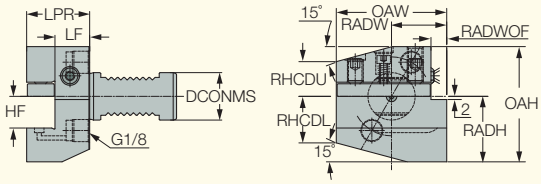
Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LB	THID	DAH	Рис.		
SC 32T10A	32.00	10.00	39.00	70.00	8.00	M6	-	1		
SC 32T12A	32.00	12.00	39.00	70.00	8.00	M6	-	1		
SC 32T16A	32.00	16.00	39.00	70.00	8.00	M6	-	1		
SC 32T20A	32.00	20.00	39.00	70.00	8.00	M6	-	1		
SC 32T25B	32.00	25.00	39.00	80.00	15.00	M8	-	1		
SC 25T10A	25.00	10.00	31.00	62.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 25T12A	25.00	12.00	31.00	62.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 25T16B	25.00	16.00	31.00	62.00	6.00	-	12.00	2		
SC 25T20B	25.00	20.00	31.00	62.00	6.00	-	12.00	2		
SC 25T6A	25.00	6.00	31.00	62.00	6.00	M6	-	1	SR M6X6 DIN916	HW 3.0*
SC 25T8A	25.00	8.00	31.00	62.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 40T10A	40.00	10.00	46.00	66.00	6.00	M8	-	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
SC 40T12A	40.00	12.00	46.00	66.00	6.00	M8	-	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
SC 40T16B	40.00	16.00	46.00	66.00	6.00	-	15.00	2		
SC 40T20B	40.00	20.00	46.00	66.00	6.00	-	15.00	2		
SC 40T25B	40.00	25.00	46.00	66.00	6.00	-	15.00	2		
SC 40T32B	40.00	32.00	46.00	66.00	6.00	-	15.00	2		
SC 40T6A	40.00	6.00	46.00	66.00	6.00	M6	-	1	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*
SC 40T8A	40.00	8.00	46.00	66.00	6.00	M6	-	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
SC 50 T40B	50.00	40.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
SC 50T10A	50.00	10.00	56.00	76.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 50T12A	50.00	12.00	56.00	76.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 50T16B	50.00	16.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
SC 50T20B	50.00	20.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
SC 50T25B	50.00	25.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
SC 50T32B	50.00	32.00	56.00	86.00	6.00	-	15.00	2		
SC 50T6A	50.00	6.00	56.00	76.00	6.00	M6	-	1	SR M6X6 DIN916	HW 3.0*
SC 50T8A	50.00	8.00	56.00	76.00	6.00	M8	-	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*

* Заказывается отдельно

TOOL BLOCKS

VDI-B1/B4A-JHPMC

Радиальные укороченные правосторонние державки с хвостовиками VDI DIN69880 квадратного сечения



Обозначение	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	RADWOF	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDI(1)
VDI16 B1A-161234-JHPMC	16.00	12.0	34.00	42.00	23.00	5.00	16.00	15.00	22.00	42.00	0
VDI16 B4A-161234-JHPMC	16.00	12.0	34.00	42.00	23.00	5.00	16.00	15.00	22.00	42.00	0
VDI20 B1A-201640-JHPMC	20.00	16.0	40.00	55.00	30.00	7.00	19.00	19.00	30.00	55.00	0
VDI20 B4A-201640-JHPMC	20.00	16.0	40.00	55.00	30.00	7.00	19.00	19.00	30.00	55.00	0
VDI25 B1A-252040-JHPMC	25.00	20.0	40.00	70.00	35.00	10.00	29.50	22.00	38.50	70.00	0
VDI30 B1B4A-302040-JHPMC	30.00	20.0	40.00	70.00	35.00	10.00	29.50	22.00	41.50	73.00	0
VDI40 B1B4A-402544-JHPMC	40.00	25.0	44.00	85.00	42.50	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 B1B4A-502544-JHPMC	50.00	25.0	44.00	85.00	42.50	12.50	43.00	30.00	48.00	91.00	0

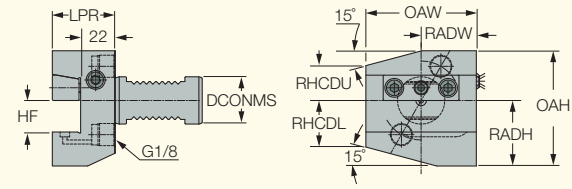
• Форма B1 радиальные правосторонние укороченные, форма B4 радиальные верхние левосторонние укороченные.

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

TOOL BLOCKS

VDI-B1/B4AK-JHPMC

Радиальные укороченные правосторонние державки с клиновым креплением с хвостовиками VDI DIN69880 квадратного сечения



Обозначение	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDI(1)
VDI30 B1B4AK-302040-JHPMC	30.00	20.0	40.00	70.00	35.00	29.50	22.00	41.50	73.00	0
VDI40 B1B4AK-402544-JHPMC	40.00	25.0	44.00	85.00	42.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 B1B4AK-502544-JHPMC	50.00	25.0	44.00	85.00	42.50	43.00	30.00	48.00	91.00	0

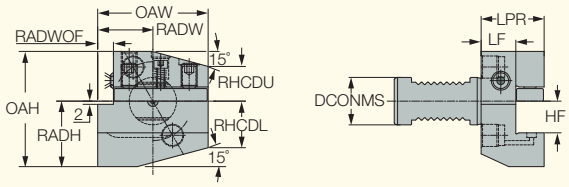
• Форма B1 радиальные правосторонние укороченные, форма B4 радиальные верхние левосторонние укороченные.

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

TOOL BLOCKS

VDI-B2/B3A-JHPMC

Радиальные укороченные левосторонние державки с клиновым креплением с хвостовиками VDI DIN69880 квадратного сечения



Обозначение	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	RADWOF	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDI(1)
VDI16 B2A-161234-JHPMC	16.00	12.0	34.00	42.00	23.00	5.00	16.00	15.00	22.00	42.00	0
VDI16 B3A-161234-JHPMC	16.00	12.0	34.00	42.00	23.00	5.00	16.00	15.00	22.00	42.00	0
VDI20 B2A-201640-JHPMC	20.00	16.0	40.00	55.00	30.00	7.00	19.00	19.00	30.00	55.00	0
VDI20 B3A-201640-JHPMC	20.00	16.0	40.00	55.00	30.00	7.00	19.00	19.00	30.00	55.00	0
VDI25 B2A-252040-JHPMC	25.00	20.0	40.00	70.00	35.00	10.00	29.50	22.00	38.50	70.00	0
VDI30 B2B3A-302040-JHPMC	30.00	20.0	40.00	70.00	35.00	10.00	29.50	27.00	41.50	73.00	0
VDI40 B2B3A-402544-JHPMC	40.00	25.0	44.00	85.00	42.50	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 B2B3A-502544-JHPMC	50.00	25.0	44.00	85.00	42.50	12.50	43.00	38.00	48.00	91.00	0

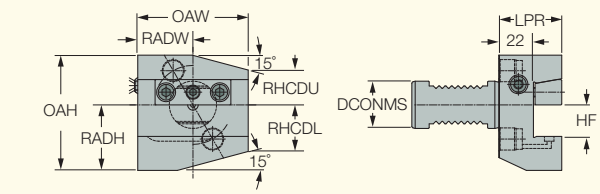
• Форма B2 радиальные левосторонние укороченные, форма B3 радиальные верхние правосторонние укороченные.

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

TOOL BLOCKS

VDI-B2/B3AK-JHPMC

Радиальные укороченные левосторонние державки с клиновым креплением с хвостовиками VDI DIN69880 квадратного сечения



Обозначение	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDI(1)
VDI30 B2B3AK-302040-JHPMC	30.00	20.0	40.00	70.00	35.00	29.50	27.00	41.50	73.00	0
VDI40 B2B3AK-402544-JHPMC	40.00	25.0	44.00	85.00	42.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 B2B3AK-502544-JHPMC	50.00	25.0	44.00	85.00	42.50	35.00	38.00	48.00	91.00	0

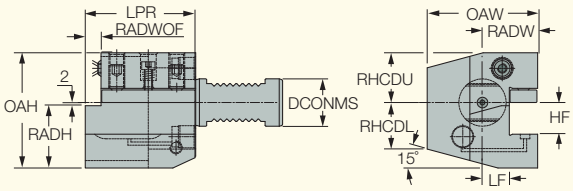
• Форма B2 радиальные левосторонние укороченные, форма B3 радиальные верхние правосторонние укороченные.

(1) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

TOOL BLOCKS

VDI-C1/C4A-JHPMC

Осевые укороченные правосторонние державки с хвостовиками VDI DIN69880 квадратного сечения



Обозначение	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	LF	RADWOF	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDI[1]
VDI16 C1C4A-161244-JHPMC	16.00	12.0	44.00	43.00	5.00	13.00	5.00	15.00	15.00	23.00	45.00	0
VDI20 C1C4A-201655-JHPMC	20.00	16.0	55.00	52.00	7.00	13.00	7.00	19.00	19.00	23.00	55.00	0
VDI25 C1C4A-252055-JHPMC	25.00	20.0	55.00	58.00	33.00	13.00	7.00	26.00	28.00	36.00	66.00	0
VDI30 C1C4A-302070-JHPMC	30.00	20.0	70.00	70.00	35.00	17.00	10.00	26.00	22.00	38.00	70.00	0
VDI40 C1C4A-402585-JHPMC	40.00	25.0	85.00	85.00	42.50	21.00	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 C1C4A-502585-JHPMC	50.00	25.0	85.00	90.50	48.00	26.00	12.50	42.00	35.00	48.00	92.00	0

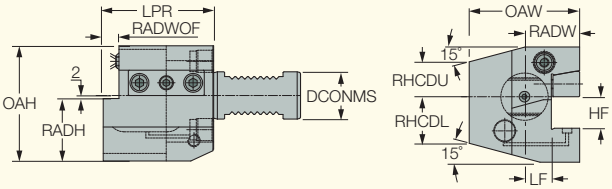
• Форма C1 осевые правосторонние, форма C4 осевые верхние левосторонние укороченные.

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

TOOL BLOCKS

VDI-C1/C4AK-JHPMC

Осевые укороченные правосторонние державки с клиновым креплением с хвостовиками VDI DIN69880 квадратного сечения



Обозначение	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	LF	RADWOF	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDI[1]
VDI30 C1C4AK-302070-JHPMC	30.00	20.0	70.00	70.00	35.00	17.00	10.00	26.00	22.00	38.00	70.00	0
VDI40 C1C4AK-402585-JHPMC	40.00	25.0	85.00	85.00	42.50	21.00	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 C1C4AK-502585-JHPMC	50.00	25.0	85.00	90.50	48.00	26.00	12.50	42.00	35.00	48.00	92.00	0

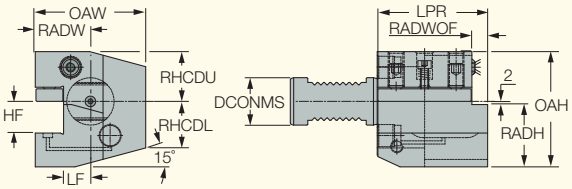
• Форма C1 осевые правосторонние, форма C4 осевые верхние левосторонние укороченные.

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

TOOL BLOCKS

VDI-C2/C3A-JHPMC

Осевые укороченные левосторонние державки с хвостовиками VDI DIN69880 квадратного сечения



Обозначение	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	LF	RADWOF	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDI[1]
VDI16 C2C3A-161244-JHPMC	16.00	12.0	44.00	43.00	24.00	13.00	5.00	15.00	15.00	23.00	45.00	0
VDI20 C2C3A-201655-JHPMC	20.00	16.0	55.00	58.00	33.00	19.00	7.00	19.00	19.00	28.00	55.00	0
VDI25 C2C3A-252055-JHPMC	25.00	20.0	55.00	52.00	37.00	15.00	7.00	38.00	38.00	36.00	66.00	0
VDI30 C2C3A-302070-JHPMC	30.00	20.0	70.00	76.00	41.00	17.00	10.00	26.00	26.00	38.00	70.00	0
VDI40 C2C3A-402585-JHPMC	40.00	25.0	85.00	90.00	47.50	21.00	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 C2C3A-502585-JHPMC	50.00	25.0	85.00	95.00	52.50	26.00	12.50	42.00	37.00	48.00	92.00	0

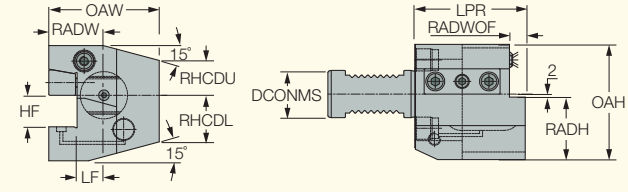
• Форма C2 осевые левосторонние, форма C3 осевые верхние правосторонние укороченные.

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

TOOL BLOCKS

VDI-C2/C3AK-JHPMC

Осевые укороченные левосторонние державки с клиновым креплением с хвостовиками VDI DIN69880 квадратного сечения



Обозначение	DCONMS	HF	LPR	OAW	RADW	LF	RADWOF	RHCDL	RHCDU	RADH	OAH	CDI[1]
VDI30 C2C3AK-302070-JHPMC	30.00	20.0	70.00	76.00	41.00	17.00	10.00	26.00	22.00	38.00	70.00	0
VDI40 C2C3AK-402585-JHPMC	40.00	25.0	85.00	90.00	47.50	21.00	12.50	35.00	30.00	48.00	86.00	0
VDI50 C2C3AK-502585-JHPMC	50.00	25.0	85.00	65.00	52.50	26.00	12.50	42.00	35.00	48.00	92.00	0

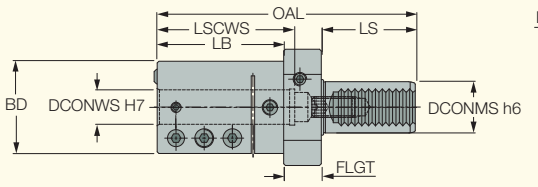
• Форма C2 осевые левосторонние, форма C3 осевые верхние правосторонние укороченные.

[1] 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

VDI AV-JHP

Адаптеры с хвостовиками VDI для антивибрационных оправок

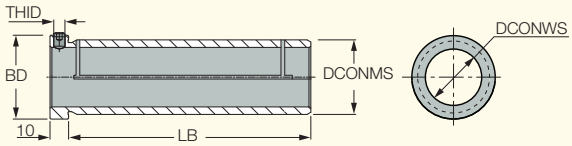


Обозначение	DCONMS	DCONWS	OAL	LS	BD	DF	LSCWS	LB	FLGT	OAH
VDI30 AV-D16-JHP	30.00	16.00	143.00	55.0	50.00	68.00	70.00	66.0	22.00	56.00
VDI30 AV-D20-JHP	30.00	20.00	151.00	55.0	54.00	68.00	80.00	74.0	22.00	56.00
VDI30 AV-D25-JHP	30.00	25.00	167.00	55.0	58.00	68.00	100.00	90.0	22.00	56.00
VDI30 AV-D32-JHP	30.00	32.00	197.00	55.0	63.00	68.00	128.00	120.0	22.00	56.00
VDI40 AV-D16-JHP	40.00	16.00	151.00	63.0	50.00	83.00	70.00	66.0	22.00	65.00
VDI40 AV-D20-JHP	40.00	20.00	159.00	63.0	54.00	83.00	80.00	74.0	22.00	65.00
VDI40 AV-D25-JHP	40.00	25.00	175.00	63.0	58.00	83.00	100.00	90.0	22.00	65.00
VDI40 AV-D32-JHP	40.00	32.00	205.00	63.0	63.00	83.00	128.00	120.0	22.00	65.00
VDI40 AV-D40-JHP	40.00	40.00	237.00	63.0	73.00	83.00	150.00	152.0	22.00	65.00
VDI50 AV-D16-JHP	50.00	16.00	181.00	78.0	50.00	98.00	85.00	81.0	22.00	70.00
VDI50 AV-D20-JHP	50.00	20.00	181.00	78.0	54.00	98.00	89.00	73.0	30.00	70.00
VDI50 AV-D25-JHP	50.00	25.00	198.00	78.0	59.00	98.00	106.00	90.0	30.00	70.00
VDI50 AV-D32-JHP	50.00	32.00	228.00	78.0	65.00	98.00	128.00	120.0	30.00	70.00
VDI50 AV-D40-JHP	50.00	40.00	260.00	78.0	73.00	98.00	160.00	152.0	30.00	70.00
VDI50 AV-D50-JHP	50.00	50.00	260.00	78.0	83.00	98.00	160.00	152.0	30.00	70.00
VDI60 AV-D25-JHP	60.00	25.00	214.00	94.0	59.00	123.00	106.00	90.0	30.00	85.00
VDI60 AV-D32-JHP	60.00	32.00	244.00	94.0	65.00	123.00	128.00	120.0	30.00	85.00
VDI60 AV-D40-JHP	60.00	40.00	276.00	94.0	73.00	123.00	160.00	152.0	30.00	85.00
VDI60 AV-D50-JHP	60.00	50.00	296.00	94.0	83.00	123.00	180.00	172.0	30.00	85.00
VDI60 AV-D60-JHP	60.00	60.00	296.00	94.0	102.00	123.00	180.00	172.0	30.00	85.00

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AV FLEX-SLEEVE

Переходные втулки для инструментальных блоков и адаптеров с хвостовиками VDI

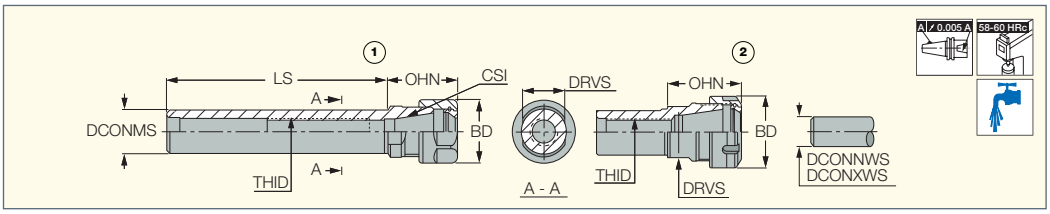


Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	LB	THID
RED PU1S-AV-3225	32.00	25.00	37.00	115.00	M6
RED PU1S-AV-4032	40.00	32.00	45.00	127.00	M6
RED PU1S-AV-5040	50.00	40.00	55.00	127.00	M6
RED PU1S-AV-6050	60.00	50.00	65.00	154.00	M6

Straight Shank

ST-ER

Цанговые патроны ER DIN 6499
с прямыми хвостовиками



Обозначение	DCONMS	CSI	DCONNWS(1)	DCONXWS(2)	LS	OHN(3)	THID	BD	DRVS(4)	Рис.	kg
ST 16X 50 ER11 F	16.00	ER11	0.5	7.0	50.00	18.50	M8	19.00	13.0	1.	0.06
ST 20X 50 ER11 F	20.00	ER11	0.5	7.0	50.00	18.50	M10	19.00	17.0	1.	0.10
ST 20X100 ER11	20.00	ER11	0.5	7.0	100.00	18.50	M10	19.00	17.0	1.	0.20
ST 20X150 ER11	20.00	ER11	0.5	7.0	150.00	18.50	M10	19.00	17.0	1.	0.25
ST 20X 50 ER16 F	20.00	ER16	0.5	10.0	50.00	32.30	M12	28.00	19.0	1.	0.07
ST 20X100 ER16	20.00	ER16	0.5	10.0	100.00	30.00	M12	28.00	19.0	1.	0.20
ST 20X100 ER16 F	20.00	ER16	0.5	10.0	100.00	30.00	M12	28.00	19.0	1.	0.25
ST 20X150 ER16	20.00	ER16	0.5	10.0	150.00	30.00	M12	28.00	19.0	1.	0.28
ST 20X 50 ER20 F	20.00	ER20	1.0	13.0	50.00	42.50	M12	34.00	22.0	1.	0.15
ST 25X100 ER20	25.00	ER20	1.0	13.0	100.00	36.00	M16	34.00	22.0	1.	0.30
ST 25X150 ER20	25.00	ER20	1.0	13.0	150.00	36.00	M16	34.00	22.0	1.	0.39
ST 20X 50 ER25 F	20.00	ER25	1.0	16.0	50.00	46.00	M12	42.00	28.0	2.	0.34
ST 20X100 ER25	20.00	ER25	1.0	16.0	100.00	46.00	M12	42.00	28.0	2.	0.29
ST 20X100 ER25 F	20.00	ER25	1.0	16.0	100.00	46.00	M12	42.00	28.0	2.	0.09
ST 25X 50 ER25 F	25.00	ER25	1.0	16.0	50.00	46.00	M16	42.00	28.0	2.	0.22
ST 25X100 ER25	25.00	ER25	1.0	16.0	100.00	46.00	M16	42.00	28.0	2.	0.36
ST 20X 50 ER32 F	20.00	ER32	2.0	20.0	50.00	54.00	M12	50.00	36.0	2.	0.30
ST 20X100 ER32	20.00	ER32	2.0	20.0	100.00	54.00	M12	50.00	36.0	2.	0.40
ST 25X 50 ER32 F	25.00	ER32	2.0	20.0	50.00	52.00	M16X2	50.00	36.0	2.	0.32
ST 30X 50 ER32 F	30.00	ER32	2.0	20.0	50.00	52.00	M18X1.5	50.00	36.0	2.	0.39
ST 32X 50 ER32 F	32.00	ER32	2.0	20.0	50.00	52.00	M18X1.5	50.00	36.0	2.	0.42
ST 32X150 ER32	32.00	ER32	2.0	20.0	150.00	52.00	M18X1.5	50.00	36.0	2.	0.88
ST 40X 75 ER32 F	40.00	ER32	2.0	20.0	75.00	46.00	M22X1.5	50.00	44.0	2.	0.72
ST 25X 50 ER40 F	25.00	ER40	3.0	26.0	50.00	60.00	M16X2	63.00	45.0	2.	0.52
ST 30X 50 ER40 F	30.00	ER40	3.0	26.0	50.00	60.00	M18X1.5	63.00	45.0	2.	0.57
ST 32X 50 ER40 F	32.00	ER40	3.0	26.0	50.00	60.00	M18X1.5	63.00	45.0	2.	0.80
ST 40X 75 ER40 F	40.00	ER40	3.0	26.0	75.00	55.00	M22X1.5	63.00	45.0	2.	0.94
ST 50X 80 ER40 F	50.00	ER40	3.0	26.0	80.00	60.00	M28X1.5	63.00	54.0	2.	1.30
ST 50X 80 ER50 F	50.00	ER50	10.0	34.0	80.00	77.00	M36X1.5	78.00	58.0	2.	1.32

(1) Минимальный диаметр (2) Максимальный диаметр (3) Минимальный вылет (4) Размер ключа

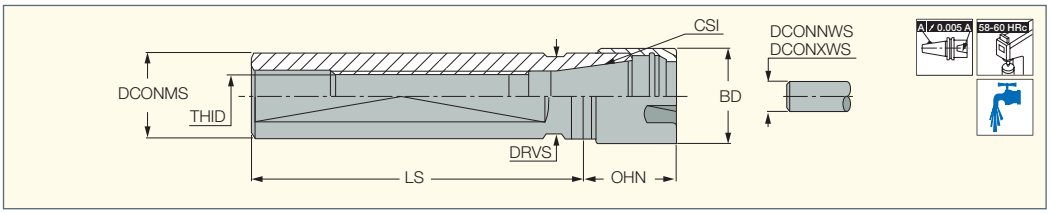
Запасные части

Обозначение				
ST 16X 50 ER11 F	NUT ER11 UM	WRENCH ER11*	PRESET ER-JET 8X1.25*	
ST 20X 50 ER11 F	NUT ER11 UM	WRENCH ER11*	PRESET ER-JET 10X1.5*	
ST 20X100 ER11	NUT ER11 UM	WRENCH ER11*	PRESET ER-JET 10X1.5*	
ST 20X150 ER11	NUT ER11 UM	WRENCH ER11*	PRESET ER-JET 10X1.5*	
ST 20X 50 ER16 F	NUT ER16 TOP	WRENCH ER16*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER16	NUT ER16 TOP	WRENCH ER16*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER16 F	NUT ER16 TOP	WRENCH ER16*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X150 ER16	NUT ER16 TOP	WRENCH ER16*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X 50 ER20 F	NUT ER20 TOP	WRENCH ER20*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 25X100 ER20	NUT ER20 TOP	WRENCH ER20*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 25X150 ER20	NUT ER20 TOP	WRENCH ER20*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 20X 50 ER25 F	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER25	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER25 F	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 25X 50 ER25 F	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 25X100 ER25	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 20X 50 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 20X100 ER32	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 12X1.75*	PRESET ER-JET 12X1.75L*
ST 25X 50 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 30X 50 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 32X 50 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 32X150 ER32	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 40X 75 ER32 F	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*	PRESET ER-JET 22X1.5*	PRESET ER-JET 22X1.5L*
ST 25X 50 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 16X2*	PRESET ER-JET 16X2L*
ST 30X 50 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 32X 50 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 18X1.5*	PRESET ER-JET 18X1.5L*
ST 40X 75 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 22X1.5*	PRESET ER-JET 22X1.5L*
ST 50X 80 ER40 F	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40*	PRESET ER-JET 28X1.5*	
ST 50X 80 ER50 F	NUT ER50 UM	WRENCH ER50*		

* Заказывается отдельно

Straight Shank

ST-ER-MF (мини лыска)
Цанговые мини-патроны ER DIN 6499 с цилиндрическими хвостовиками и лыской для использования на автоматах продольного точения с ЧПУ



Обозначение	DCONMS	CSI	LS	DCONNWS[6]	DCONXWS[7]	OHN[8]	THID	BD	DRVS[9]	kg
ST 16X 38 ER11 MF [1]	16.00	ER11	38.00	0.5	7.0	18.50	M8x1	16.00	14.0	0.05
ST 16X 50 ER11 MF	16.00	ER11	50.00	0.5	7.0	18.50	M8x1	16.00	13.0	0.07
ST 16X140 ER11 MF	16.00	ER11	140.00	0.5	7.0	18.50	M8x1	16.00	14.0	0.18
ST 16X 35 ER16 MF [1]	16.00	ER16	35.00	0.5	10.0	36.00	M8x1	22.00	17.0	0.12
ST 20X 50 ER16 MF [2]	20.00	ER16	50.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	17.0	0.10
ST 20X 70 ER16 MF [2]	20.00	ER16	70.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	17.0	0.17
ST 20X120 ER16 MF [2]	20.00	ER16	120.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	17.0	0.19
ST 20X140 ER16 MF [2]	20.00	ER16	140.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	17.0	0.40
ST 22X 38 ER16 MF [1]	22.00	ER16	38.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	19.0	0.10
ST 22X 70 ER16 MF [1]	22.00	ER16	70.00	0.5	10.0	26.00	M12X1	22.00	19.0	0.16
ST 22X100 ER16 MF [1]	22.00	ER16	100.00	0.5	10.0	28.00	M12X1	22.00	19.0	0.27
ST 22X 80 ER20 MF [1]	22.00	ER20	80.00	1.0	13.0	39.00	M12X1	28.00	21.0	0.21
ST 22X 70 ER25 MF [1]	22.00	ER25	70.00	1.0	16.0	47.00	M12X1	35.00	27.0	0.25
ST 25X 65 ER16 MF	25.00	ER16	65.00	0.5	10.0	28.00	M12X1	22.00	22.0	0.22
ST 25X100 ER20 MF [3]	25.00	ER20	100.00	1.0	13.0	28.00	M14X1	28.00	22.0	0.15
ST 25X154 ER20 MF [3]	25.00	ER20	154.00	1.0	13.0	28.00	M14X1	28.00	22.0	0.40
ST 25X 75 ER25 MF [4]	25.00	ER25	75.00	1.0	16.0	48.00	M14X1	35.00	27.0	0.36
ST 25X145 ER25 MF [3]	25.00	ER25	145.00	1.0	16.0	36.00	M14X1	35.00	27.0	0.08
ST 32X 70 ER25 MF [5]	32.00	ER25	70.00	1.0	16.0	30.00	M18X1	35.00	27.0	0.35

[1] Для станков Star
[2] Для станков Citizen
[3] Для станков Tornos-Bechler
[4] Для станков Manurhin
[5] Для станков Schutte
[6] Минимальный диаметр соединения
[7] Максимальный диаметр соединения
[8] Минимальный вылет
[9] Размер ключа

Запасные части

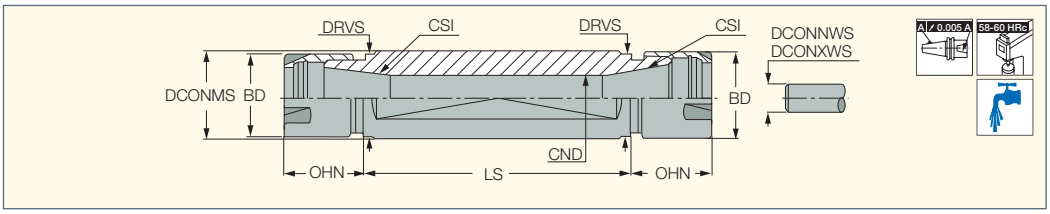
Обозначение			
ST 16X 38 ER11 MF	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*	PRESET ER-JET 8X1*
ST 16X 50 ER11 MF	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*	PRESET ER-JET 8X1*
ST 16X140 ER11 MF	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*	PRESET ER-JET 8X1*
ST 16X 35 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 8X1*
ST 20X 50 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 20X 70 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 20X120 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 20X140 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X 38 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X 70 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X100 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X 80 ER20 MF	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 22X 70 ER25 MF	NUT ER25 MINI	WRENCH ER25 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 25X 65 ER16 MF	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*	PRESET ER-JET 12X1*
ST 25X100 ER20 MF	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*	PRESET ER-JET 14X1*
ST 25X154 ER20 MF	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*	PRESET ER-JET 14X1*
ST 25X 75 ER25 MF	NUT ER25 MINI	WRENCH ER25 MINI*	PRESET ER-JET 14X1*
ST 25X145 ER25 MF	NUT ER25 MINI	WRENCH ER25 MINI*	PRESET ER-JET 14X1*
ST 32X 70 ER25 MF	NUT ER25 MINI	WRENCH ER25 MINI*	PRESET ER-JET 18X1*

* Заказывается отдельно

Straight Shank

ST-ER-MF-D (двухсторонние)

Двухсторонние цанговые мини-патроны с цилиндрическими хвостовиками и лыской



Обозначение	DCONMS	LS	CSI	DCONNWS[3]	DCONXWS[4]	BD	CND	OHN[5]	DRVS[6]	kg
ST 16X 50 ER11 MF D	16.00	50.00	ER11	0.5	7.0	16.00	7.5	18.50	14.0	0.07
ST 20X 30 ER11 MF D [1]	20.00	30.00	ER11	0.5	7.0	16.00	7.5	18.50	17.0	0.09
ST 20X 50 ER11 MF D [1]	20.00	50.00	ER11	0.5	7.0	16.00	7.5	18.50	17.0	0.13
ST 20X 55 ER16 MF D [1]	20.00	55.00	ER16	0.5	10.0	22.00	10.5	25.00	17.0	0.12
ST 22X 55 ER16 MF D [2]	22.00	55.00	ER16	0.5	10.0	22.00	10.5	28.00	19.0	0.17
ST 22X 75 ER16 MF D [2]	22.00	75.00	ER16	0.5	10.0	22.00	10.5	28.00	19.0	0.21
ST 25X 62 ER16 MF D	25.00	62.00	ER16	0.5	10.0	22.00	10.5	28.00	22.0	0.23
ST 32X 55 ER20 MF D [2]	32.00	55.00	ER20	1.0	13.0	28.00	13.5	28.00	27.0	0.34
ST 32X 75 ER20 MF D [2]	32.00	75.00	ER20	1.0	13.0	28.00	13.5	28.00	27.0	0.44

[1] Для станков Citizen
[2] Для станков Star
[3] Минимальный диаметр соединения
[4] Максимальный диаметр соединения
[5] Минимальный вылет
[6] Размер ключа

Запасные части

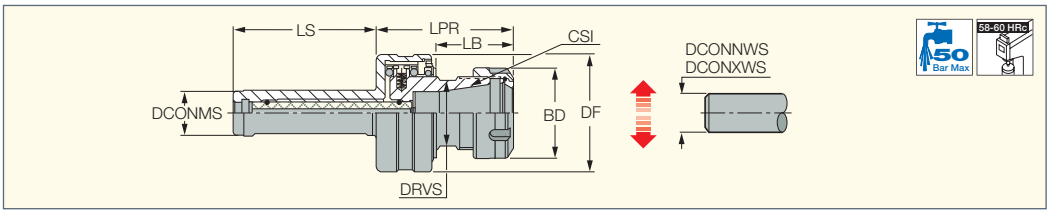
Обозначение		
ST 16X 50 ER11 MF D	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*
ST 20X 30 ER11 MF D	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*
ST 20X 50 ER11 MF D	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI*
ST 20X 55 ER16 MF D	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*
ST 22X 55 ER16 MF D	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*
ST 22X 75 ER16 MF D	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*
ST 25X 62 ER16 MF D	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI*
ST 32X 55 ER20 MF D	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*
ST 32X 75 ER20 MF D	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI*

* Заказывается отдельно

Straight Shank GFI

GFI ST-ER

Плавающие цанговые патроны DIN 6499 с цилиндрическими хвостовиками и лыской для разверток



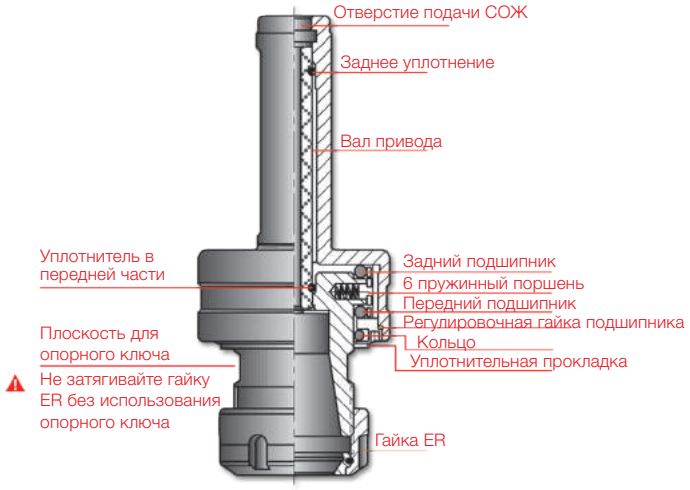
Обозначение	DCONMS	CSI	DCONNWS(3)	DCONXWS(4)	LS	LPR	LB	BD	DF	RFI	DRVS(5)	kg
GFI ST20 ER20 (1)	20.00	ER20	1.0	13.0	65.00	55.50	31.0	34.00	50.00	1.00	22.0	0.56
GFI ST25 ER32 (2)	25.00	ER32	2.0	20.0	80.00	76.90	45.9	50.00	65.00	1.60	36.0	1.20

- Максимум 2000 об/мин!

(1) Минимальный диаметр
(2) Радиальное смещение от центра
(3) Минимальный диаметр соединения
(4) Максимальный диаметр соединения
(5) Размер ключа

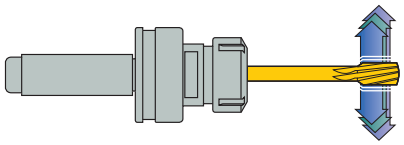
GFI ER - плавающий патрон для разверток

Плавающий патрон - регулирует несоосность между разверткой и отверстием заготовки для обеспечения той же точности, что и сама развертка.



Применение:

Плавающий патрон **GFI** - это инструмент, который компенсирует радиальную несоосность, возникающую при развертывании на вертикальных и горизонтальных станках.



Особенности:

Радиальный самоцентрирующийся механизм компенсирует несоосность между разверткой и заготовкой, обеспечивая тот же допуск, что и у развертки. Специальный самоцентрирующийся механизм устраняет необходимость в конических и негабаритных отверстиях.

Преимущества:

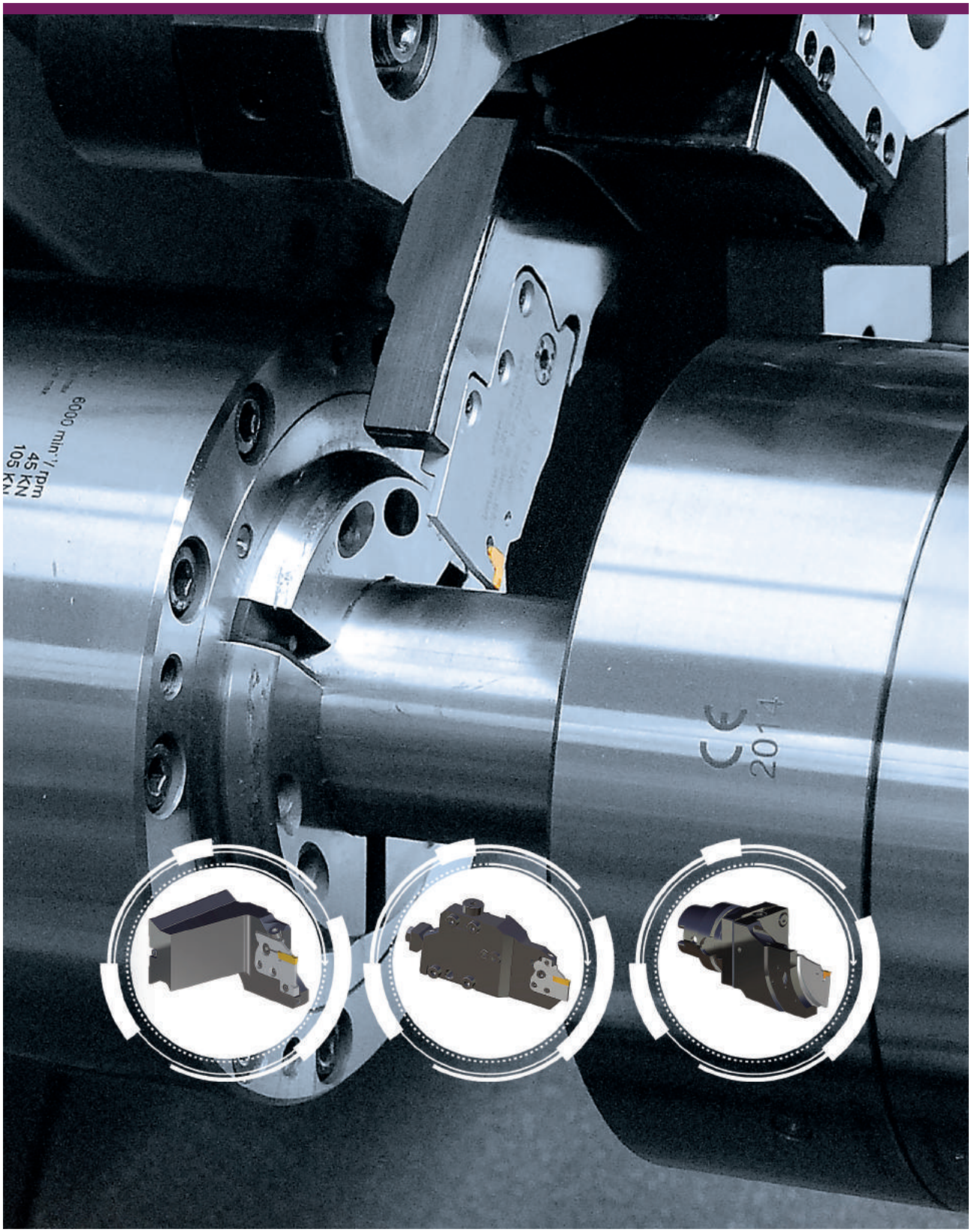
Конструкция с шарикоподшипником и осевым приводным валом позволяет выполнять вертикальную и горизонтальную обработку.
Точное и эффективное закрепление пружинными цангами ER или ER Coolit.

Запасные части

Обозначение		
GFI ST20 ER20	NUT ER20 TOP	WRENCH ER20*
GFI ST25 ER32	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32*

* Заказывается отдельно

СИСТЕМА MODULAR GRIP



СИСТЕМА MODULAR GRIP

Модульная система для токарных и многошпиндельных станков для адаптеров MODULAR-GRIP с внутренними каналами подвода охлаждающей жидкости

Особенности

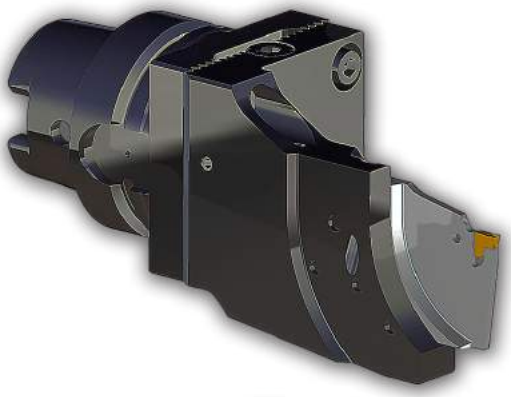
- Уникальное сочетание жесткости и эффективного охлаждения позволяет увеличить срок службы пластин, повысить качество и прямолинейность поверхности
- Подвод охлаждения под высоким давлением до 150 бар; эффективная обработка даже при низком давлении 7-10 бар.
- Отсутствие трубок и шлангов подвода охлаждения, нет препятствий для схода стружки
- Возможность установки различных лезвий на один адаптер MODULAR-GRIP
- Быстрая переустановка лезвия, высокая повторяемость положения лезвия после замены
- Простая и удобная установка

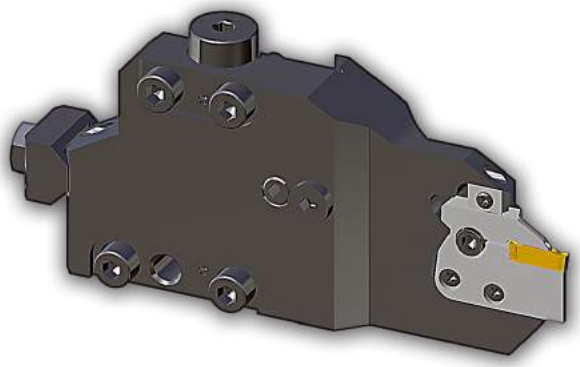
Доступны адаптеры для следующих станков:

- STAR
- DOOSAN / HAAS
- MAZAK
- DMG MORI
- BIGLIA / EUROTECH
- MIYANO
- NAKAMURA-TOME
- INDEX ABC
- TRAUB
- OKUMA
- TSUGAMI

Многошпиндельные станки

- INDEX CNC
- Schütte
- Göltenbodt





Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

СОДЕРЖАНИЕ

Система державок для многошпиндельных станков

Особенности и преимущества

Многошпиндельные станки INDEX CNC 750
Многошпиндельные станки Schütte SCX CNC 751
Система Göltenbodt GWS 752
Адаптеры Modular Grip с внутренним подводом СОЖ 753

Выбор инструмента

Многошпиндельные станки INDEX CNC 754
Многошпиндельные станки Schütte SCX CNC 755
Система Göltenbodt GWS 756

Техническая информация

Многошпиндельные станки INDEX CNC 757
Многошпиндельные станки Schütte SCX CNC 758
Система Göltenbodt GWS 759

Система державок для токарных станков

Руководство по эксплуатации

Модульные системы ISCAR / Обзор 760
Державки VDI для револьверной головки STAR .. 762
Державки VDI для револьверной головки дискового типа VDI 763
Державки BMT для станков DOOSAN / HAAS 764
Державки для станков DMG MORI 765
Державки для станков MAZAK 766
Державки с адаптером CAMFIX 767
Державки с хвостовиком HSK 768
Державки для станков BIGLIA / EUROTECH 769
Державки для станков MIYANO 769
Державки для станков NAKAMURA-TOME 769
Державки для станков INDEX ABC 770
Державки для станков TRAUB 771
Адаптеры MODULAR-GRIP-XL 772
Конструкция инструмента - Обзор 773
Выбор инструмента 774

Техническая информация

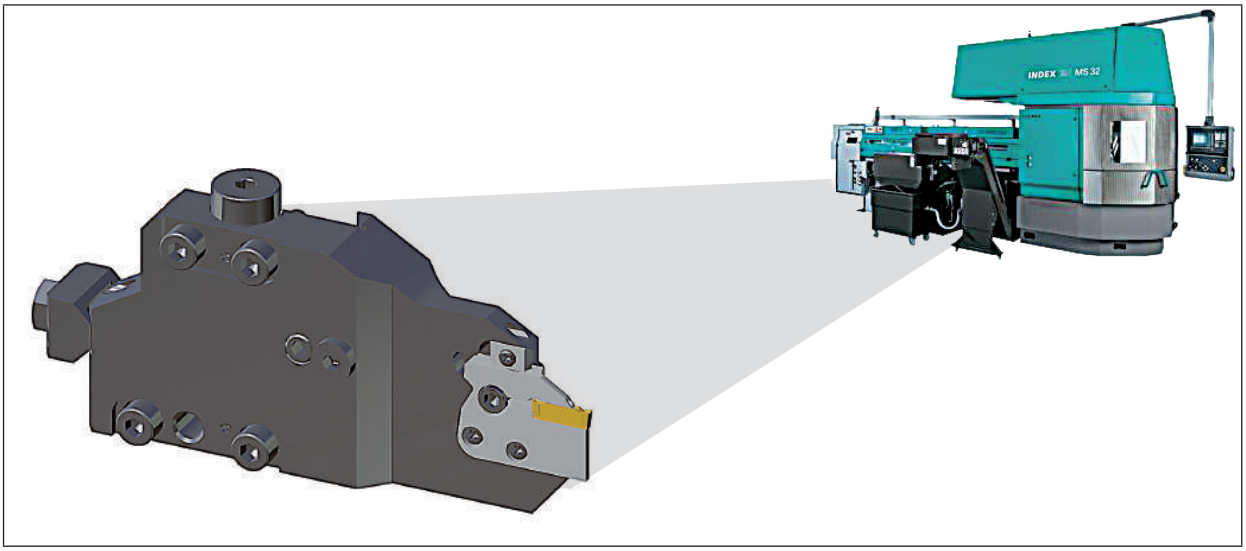
Державки VDI для револьверной головки STAR 775
Державки VDI для револьверной головки дискового типа. 775
Державки BMT для станков DOOSAN / HAAS 775
Державки для станков DMG MORI 775
Державки для станков MAZAK 776
Державки с адаптером CAMFIX 776
Державки с хвостовиком HSK-T 776
Державки для станков BIGLIA / EUROTECH 776
Державки для станков MIYANO 777
Державки для станков NAKAMURA-TOME 777
Державки для станков OKUMA 777
Державки для станков TSUGAMI 777
Промежуточные державки для модульной системы ISCAR. 778
Промежуточные державки для адаптеров с квадратным сечением 780
Державки для станков TRAUB 781
Державки для станков INDEX ABC 782

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

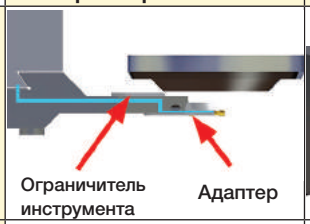
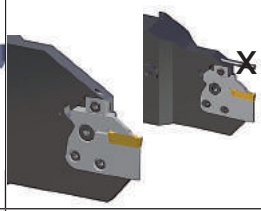
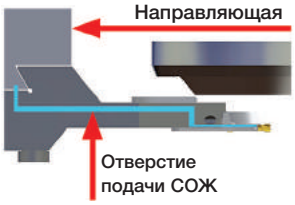
Модульная система ISCAR для многошпиндельных станков

MODULAR-GRIP . JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP с внутренним подводом охлаждения, для многошпиндельных станков INDEX CNC



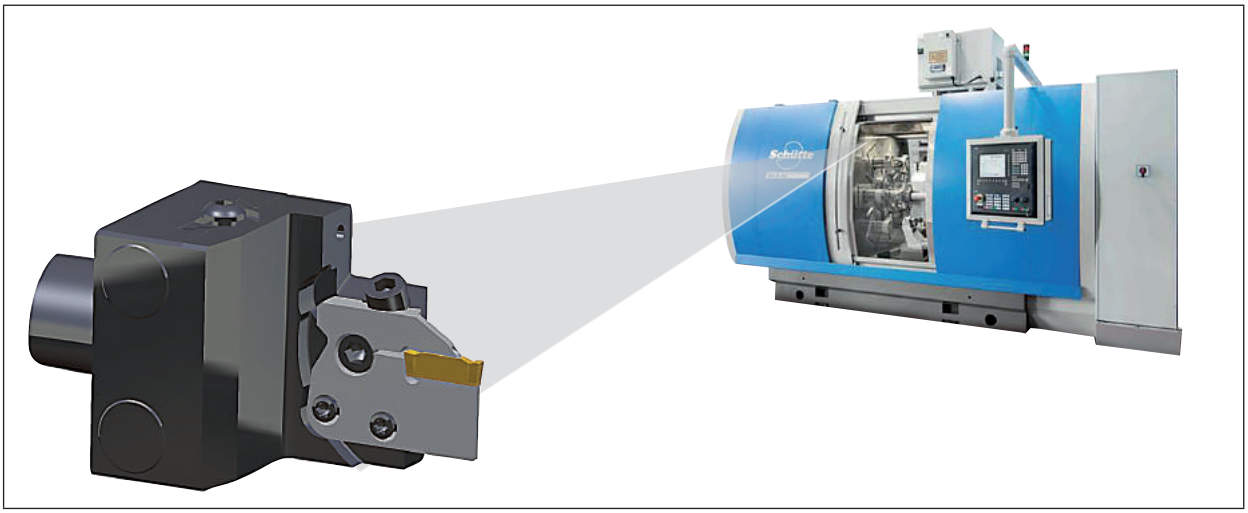
Характеристики и преимущества державок с внутренним подводом охлаждения

	Индивидуальная настройка рабочей зоны	Отсутствие трубок подачи СОЖ	Подвод охлаждающей жидкости через суппорт	Легкая замена
Особенности:				
Преимущества:	• Высокая стабильность благодаря оптимизированной конструкции державки • Не препятствует работе контр-шпинделя • Фиксированная длина адаптера уменьшает время настройки • Сменный ограничитель инструмента	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)	• Отсутствие трубок/шлангов для подачи СОЖ в рабочей зоне • Время настройки меньше в связи с отсутствием трубок/шлангов для подачи СОЖ	• Легкая замена благодаря боковому расположению крепежного винта • Стабильное закрепление винтом

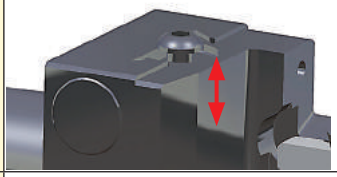
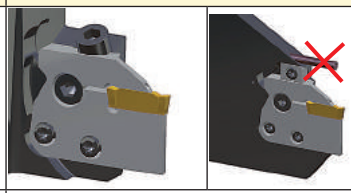
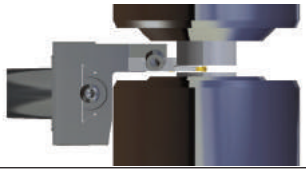
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульная система ISCAR для многошпиндельных станков

Система державок MODULAR-GRIP с внутренним подводом охлаждения, для многошпиндельных станков Schütte с ЧПУ



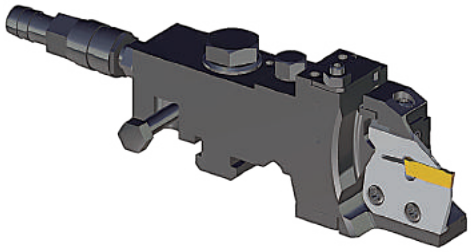
Характеристики и преимущества державок с внутренним подводом охлаждения

	Регулируемая высота центров	Отсутствие трубок подачи СОЖ	Оптимизированная конструкция державки
Показатели			
Преимущества:	• Высокая стабильность благодаря оптимизированной конструкции державки • Не препятствует работе контр-шпинделя • Фиксированная длина адаптера уменьшает время настройки • Сменный ограничитель инструмента	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки / шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)	• Малый риск столкновения • Настройка по наружному диаметру контр-шпинделя • Компактная конструкция • Короткий вылет расточной державки

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

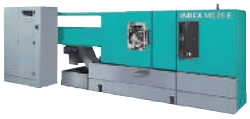
Модульная система ISCAR для многошпиндельных станков

Система державок для многошпиндельных станков Göltenbodt GWS с креплением MODULAR-GRIP и внутренней подачей охлаждения

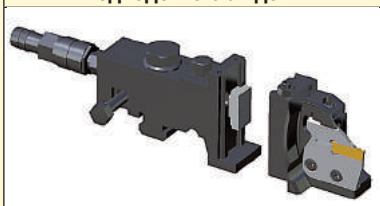
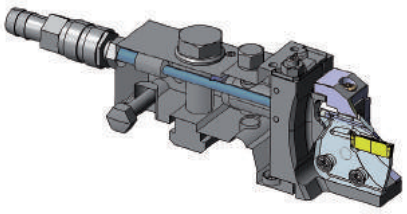
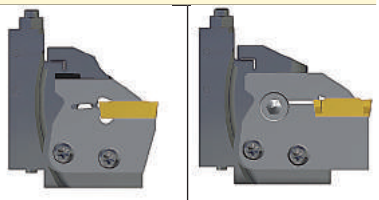


GWS

Для различных типовых многошпиндельных станков:

Gildemeister	MORI-SAY	INDEX	TORNOS и другие
			

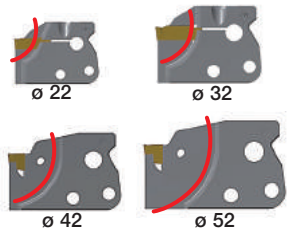
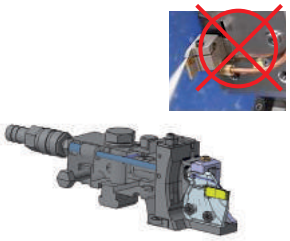
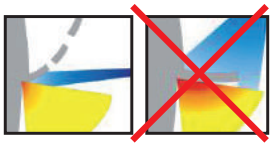
Характеристики и преимущества державок с внутренним подводом охлаждения

Показатели	Совместимы с переходными державками с внутренним подводом охлаждения	Подключение охлаждения напрямую через переходную державку	Гибкая система с использованием различных адаптеров
			
Преимущества:	• Снижение затрат • Простой переход на державки с внутренним подводом охлаждения	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/ шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ) • Свободная рабочая зона	• Изменение длины инструмента при использовании различных адаптеров • Настройка длины инструмента с помощью движения суппорта

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

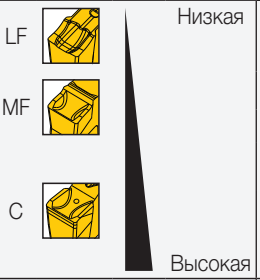
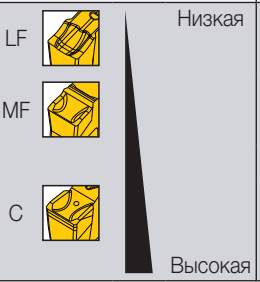
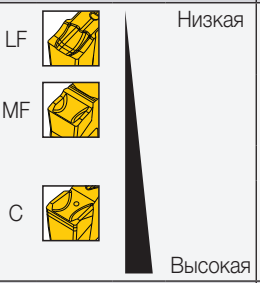
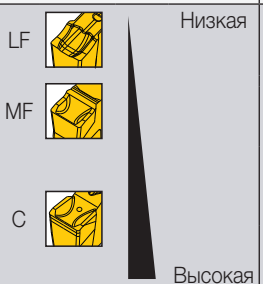
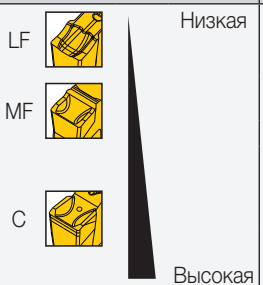
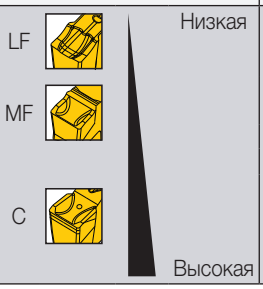
Адаптеры с внутренним подводом охлаждения

Адаптеры Modular-Grip с внутренним подводом охлаждения

	Высокая жесткость	Подключение охлаждения от державки к адаптеру	Подача охлаждения непосредственно в зону резания	Гибкая вариативная система
Показатели				
Преимущества:	• Подходят для всех популярных диаметров резцов • Усиленный корпус инструмента уменьшает вибрации • Высокая жесткость винтового закрепления	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/шланги для подачи СОЖ) • При поломке инструмента нет необходимости в отсоединении трубок СОЖ/ шлангов • Свободная рабочая зона	• Повышенный срок службы инструмента • Повышенная надёжность процесса обработки • Улучшенный контроль стружки	• Можно использовать различные системы. Канавочные и канавочно-токарные операции можно осуществлять с применением одной державки • Высокая гибкость системы

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

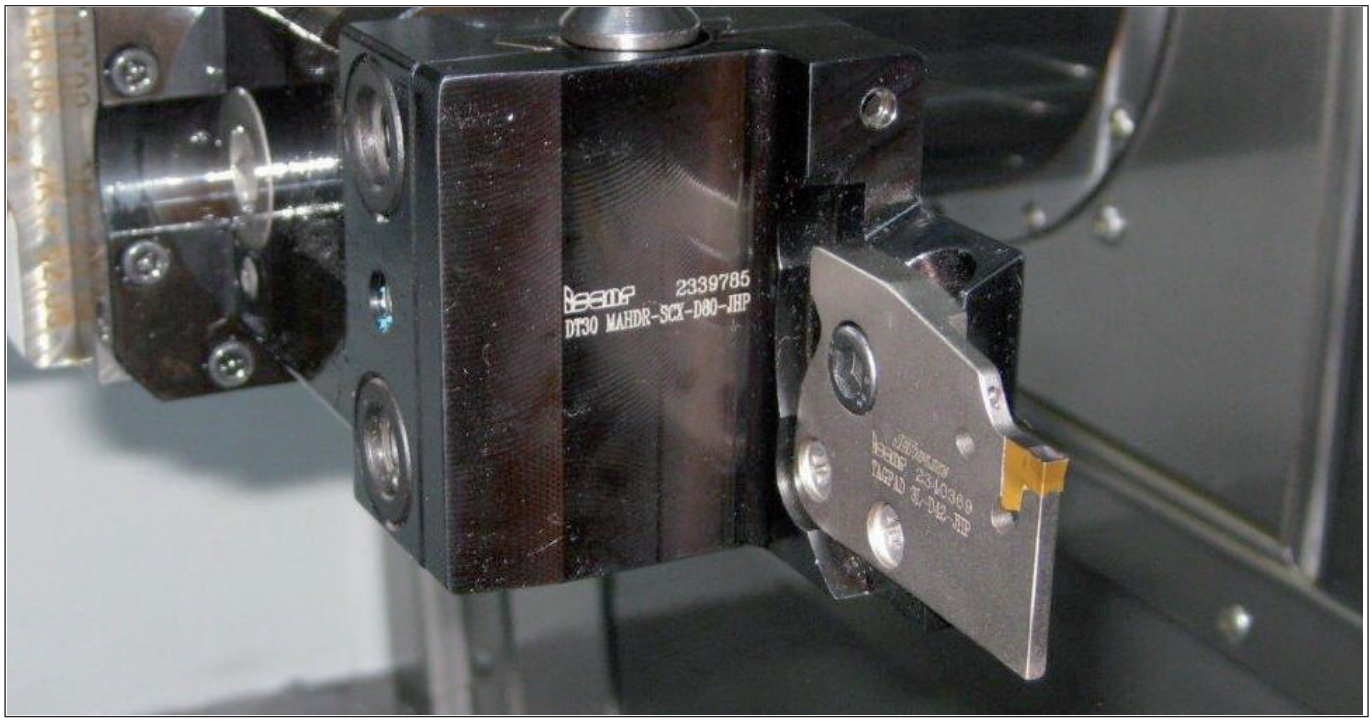
Выбор инструмента для многошпиндельных станков INDEX CNC

Станок	Державка	Ширина	Адаптер		Пластина		Геометрия / Подача	Прочный ↔ Твердый		
			DGPAD	TAGPAD	TAG	DGN		IC830	IC5400	IC808
INDEX MS16	MS16- JHP	1,5 мм	DGFH MS16-1.5D16-JHP		DGN 150..J		 LF MF C Низкая Высокая	•	•	•
		2 мм	DGFH MS16-1.5D16-JHP		DGN 2002					
INDEX MS18	MS18-22-MG- JHP	2 мм	DGPAD 2L-D22-JHP		DGN 2002		 LF MF C Низкая Высокая	•	•	•
INDEX MS22	MS18-22-MG- JHP	2 мм	DGPAD 2L-D22-JHP		DGN 2002		 LF MF C Низкая Высокая	•	•	•
INDEX MS32	MS32-40-MG- JHP	2 мм	DGPAD 2L-D32-JHP		DGN 2002		 LF MF C Низкая Высокая	•	•	•
		3,1 мм	DGPAD 3L-D32-JHP		DGN 3102					
INDEX MS40	MS32-40-MG- JHP	2 мм	TAGPAD 2L-D42-JHP		TAG N2		 LF MF C Низкая Высокая	•	•	•
		3 мм	TAGPAD 3L-D42-JHP		TAG N3					
INDEX MS52	MS32- 40-MG-JHP или MS52-MG-JHP	2 мм	TAGPAD 2L-D52-JHP		TAG N2		 LF MF C Низкая Высокая	•	•	•
		3 мм	TAGPAD 3L-D52-JHP		TAG N3					

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Выбор инструмента для многошпиндельных станков Schütte CNC SCX

Размер системы	Державка	Промежуточная державка	Ширина	Адаптер		Пластина		Геометрия / Подача	Прочный ↔ Твердый		
				DGPAD	TAGPAD	TAG	DGN		IC830	IC5400	IC808
SCX-32	C3 DT30/2-L23	DT30/2 MAHDR-SCX-D80-JHP	2 мм	DGPAD 2L-D32-JHP		DGN 2002		LF MF C Низкая → Высокая	•	•	•
	C4 DT30/2-L23		3,1 мм	DGPAD 3L-D32-JHP		DGN 3102					
SCX-46	C3 DT30/2-L23	DT30/2 MAHDR-SCX-D80-JHP	2 мм		TAGPAD 2L-D52-JHP		TAG N2	LF MF C Низкая → Высокая	•	•	•
	C4 DT30/2-L23		3 мм		TAGPAD 3L-D52-JHP		TAG N3				



Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Выбор инструмента для системы Göltenbodt GWS

Размер системы	Макс. диаметр	Ширина резания (W)	Длина L	Державка		Адаптер		Пластина		Геометрия / Подача	Прочный ↔ Твердый		
				Правосторонняя	Левосторонняя	DGPAD	TAGPAD	TAG	DGN		IC830	IC5400	IC808
GWS02	20 мм	2 мм	51 мм	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*		DGN 2002		LF, MF, C; Низкая → Высокая	•	•	•
			59 мм	MS-ES02013-GWS-MG-JHP									
	32 мм	2 мм	59,5 мм	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D32-JHP*							
			67,5 мм	MS-ES02013-GWS-MG-JHP									
		3,1 мм	59,5 мм	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 3R/ L-D32-JHP*		DGN 3102					
			67,5 мм	MS-ES02013-GWS-MG-JHP									
GWS09	20 мм	2 мм	61 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*		DGN 2002		LF, MF, C; Низкая → Высокая	•	•	•
	32 мм	2 мм	59,5 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D32-JHP*							
		3,1 мм	59,5 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 3R/ L-D32-JHP*		DGN 3102					
	42 мм	2 мм	62,6 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 2R/ L-D42-JHP*		TAG N2					
		3 мм	62,4 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 3R/ L-D42-JHP*		TAG N3					
	52 мм	2 мм	67,6 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 2R/ L-D52-JHP*		TAG N2					
		3 мм	67,4 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 3R/ L-D52-JHP*		TAG N3					
GWS41	20 мм	2 мм	59 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*		DGN 2002		LF, MF, C; Низкая → Высокая	•	•	•
	32 мм	2 мм	67,5 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 2R/ L-D32-JHP*							
		3,1 мм	67,5 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 3R/ L-D32-JHP*		DGN 3102					
	42 мм	2 мм	70,6 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 2R/ L-D42-JHP*		TAG N2					
		3 мм	70,4 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/ L-D42-JHP*		TAG N3					
	52 мм	2 мм	75,6 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 2R/ L-D52-JHP*		TAG N2					
		3 мм	75,4 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/ L-D52-JHP*		TAG N3					

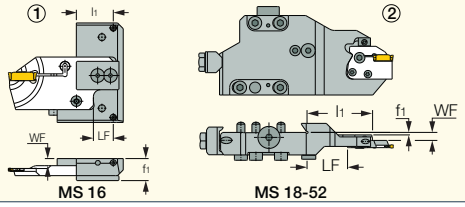
*Выбор право- и левостороннего адаптера см. стр. 759

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

INDEX JETCUT
MODULAR GRIP

MS##-##-MG-JHP

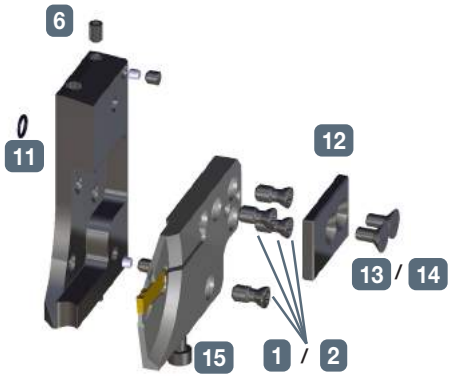
Державки для многошпиндельных станков INDEX CNC с внутренним подводом охлаждения для адаптеров MODULAR-GRIP



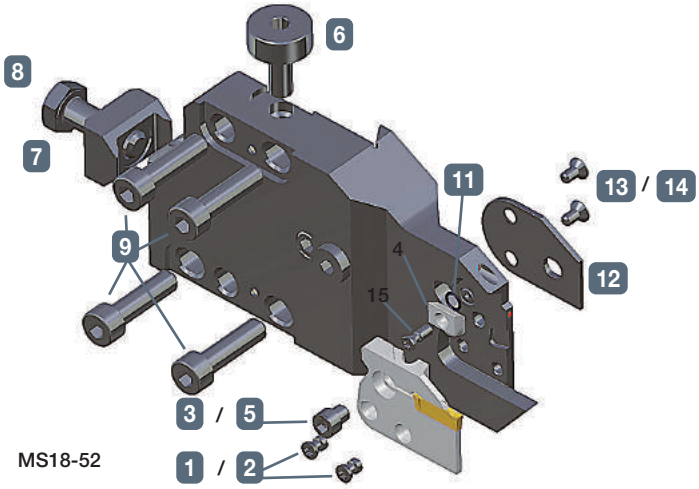
WF (сборка) = WF+WF (адаптер)

Обозначение	LF	l1	WF	f1	Рис.	Адаптер	Адаптер2
MS 16-JHP	14.00	26.00	5.00	15.5	1	DGFH MS16-1.5D16-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP	46.20	67.00	13.60	8.1	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP L-69.7	24.20	48.00	13.60	8.0	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 32/40-MG-JHP	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32/40-MG-JHP-5.1	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32C-HUBVERL-MG-JHP	74.50	99.30	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3L-D32-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP-7.1	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 52-MG-JHP	46.60	-	4.50	-	2	TAGPAD 2/3-D52-JHP	-

• Руководство по эксплуатации см. стр. 750-756 • Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний
Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • TGPAD-JHP (271)



MS16



MS18-52

Запчасти MS##-##-MG-JHP

№	Обозначение	MS16-JHP	MS18/22-MG-JHP	MS32/40-MG-JHP
1	Винт	SR M5-04451-L10.5	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	Ключ	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	Винт		SR M6X6DIN6912-5112367	SR M6X6DIN6912-5112367
4	Клин		KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	Ключ		HW 5.0	HW 5.0
6	Винт	SR M4x6 DIN913 45H	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	Клин		WN-11.0012.0	W00014.0017
8	ZI винт		ISO 4017-DIN 933 M8X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	Винт		SR M6X20DIN912 12.9	SR M8X30DIN912
10	Трубка охлаждения*		ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	Кольцо	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Ограничитель	W00019.0064	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868
13	Винт	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8
14	Ключ	HW 2.5	HW 2.5	HW 2.5
15	Винт	SR M4x30DIN912	SR 34-535	SR 34-535

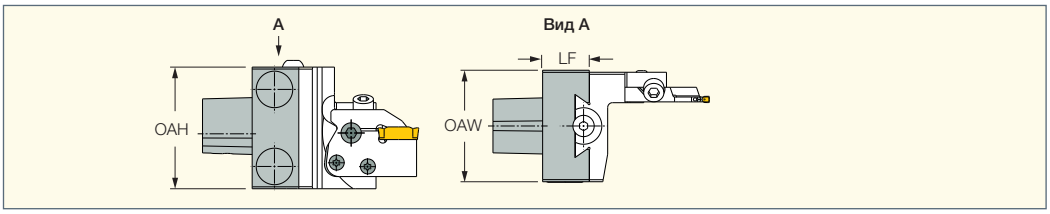
№	Обозначение	MS32/40-MG-JHP-5.1	MS52-MG-JHP
1	Винт	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	Ключ	T-20/5	T-20/5
3	Винт	SR M6X6DIN6912-5112367	SR M6X6DIN6912-5112367
4	Клин	KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	Ключ	HW 5.0	HW 5.0
6	Винт	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	Клин	W00014.0017	WN-11.0014.0
8	ZI винт	ISO 4017-DIN 933 M10X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	Винт	SR M8X30DIN912	
10	Трубка охлаждения*	ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	Кольцо	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Ограничитель	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868*
13	Винт	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8*
14	Ключ	HW 2.5	HW 2.5
15	Винт	SR 34-535	SR 34-535

* Дополнительная опция, заказывается отдельно.

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Schütte CAMFIX
MODULAR-GRIP

C#-DT##/2-L23
Державки с соединением CAMFIX для установки на DT, для станков SCHUTTE

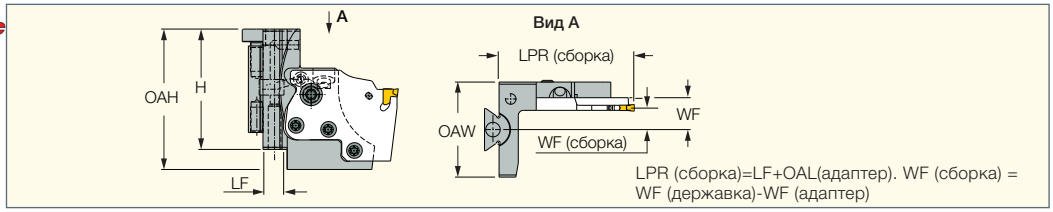


Обозначение	OAH	OAW	LF
C3 DT20/2-L23*	57.00	45.00	23.50
C3 DT30/2-L23	60.00	55.00	23.50
C4 DT30/2-L23	60.00	55.00	23.50

- Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Schütte MODULAR-GRIP

DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP
Промежуточные державки с соединением DT для адаптеров MODULAR-GRIP, для станков SCHUTTE



Обозначение	H	OAW	LF	WF	OAH
DT20/2 MAHDL-L-XL-JHP	57.0	45.00	9.10	4.50	66.50
DT20/2 MAHDN-L-XL-JHP	57.0	45.00	9.10	6.50	66.50
DT20/2 MAHDR-L-XL-JHP	57.0	45.00	9.10	15.10	66.50
DT30/2 MAHDR-L-XL-JHP	57.0	55.00	9.10	20.10	65.85
DT30/2 MAHDR-R-XL-JHP	57.0	55.00	9.10	21.50	65.85

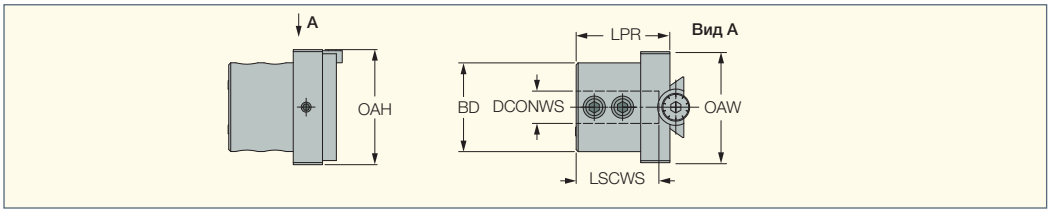
- Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Запасные части

Обозначение							
DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP	SUPPORT MG-XL-5113377	T-20/5	SR M5-04451	HW 5.0	SR M5X5 DIN913 TL360	OR 5X1N	HW 2.5

Schütte
MODULAR-GRIP

DT30/2 ##L70WN
Промежуточные державки с соединением DT30 для расточных оправок, для станков SCHUTTE

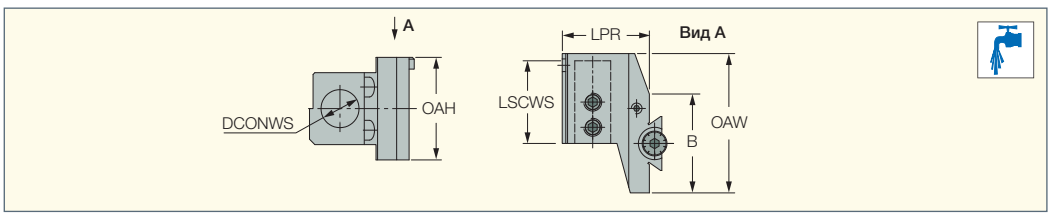


Обозначение	OAH	OAW	DCONWS	BD	LPR	LSCWS
DT30/2 16L70WN	57.00	55.00	16.00	44.00	46.50	41.00
DT30/2 20L70WN	57.00	55.00	20.00	48.00	46.50	41.00

- Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Schütte
MODULAR-GRIP

DT30/2 ADR-##-20-55
Промежуточные державки с соединением DT30 для расточных оправок, для станков SCHUTTE



Обозначение	OAH	OAW	DCONWS	LPR	B	LSCWS
DT30/2 ADR-20-55	57.00	65.00	20.00	45.50	55.0	41.00
DT30/2 ADR-Z0-20-55	57.00	77.50	20.00	48.50	55.0	46.00

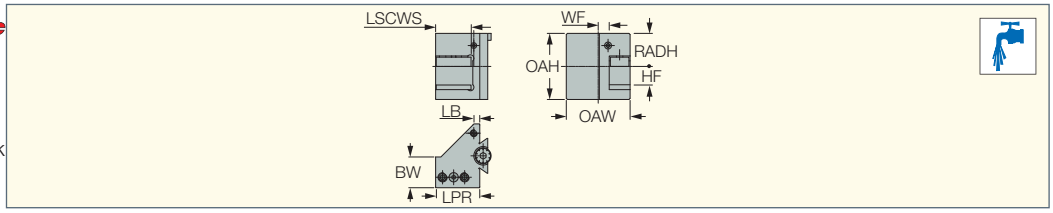
- Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Schütte MODULAR-GRIP

DT30/2 ASH# 16/20-1-35080

Промежуточные державки с соединением DT30 для державок с квадратным сечением, для станков SCHUTTE



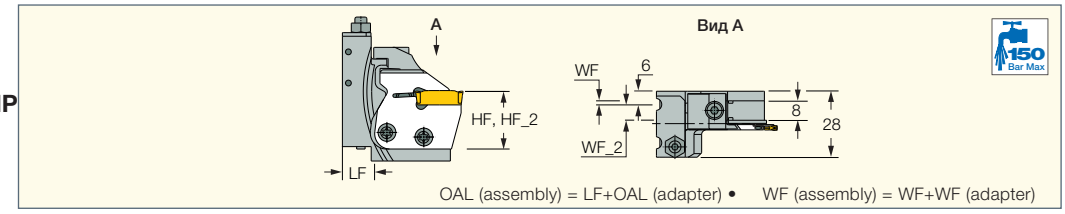
Обозначение	HF	WF	LPR	OAH	LB	RADH	BW	OAW	LSCWS
DT30/2 ASHR/L 16/20-1-35080	16.0	9.50	38.00	57.00	5.00	28.50	26.50	55.00	32.00

• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Göltenbodt Innovation and Precision. MODULAR-GRIP

MS-ES#####-GWS-MG-JHP

Державки для системы Goltenbodt GWS с креплением MODULAR-GRIP и внутренним подводом охлаждения



Обозначение	LF	WF	WF_2	HF(1)	HF_2(2)
MS-ES02012-GWS-MG-JHP	14.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES02013-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES09003-GWS-MG-JHP	14.00	2.00	6.00	24.0	30.0
MS-ES41008-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES41009-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0

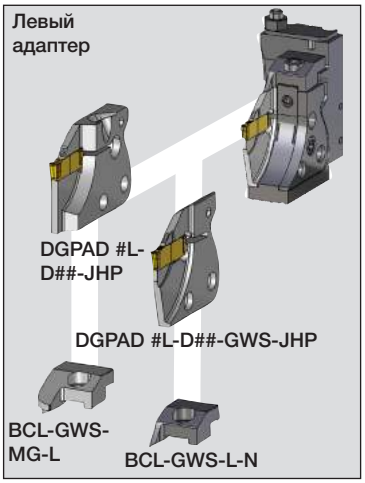
• Руководство по эксплуатации см. стр. 750-756 • Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

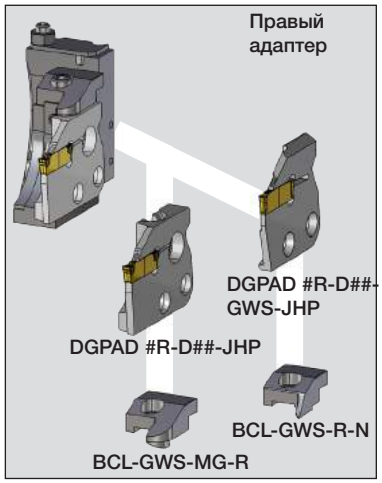
(1) Настройка высоты центра для GWS43

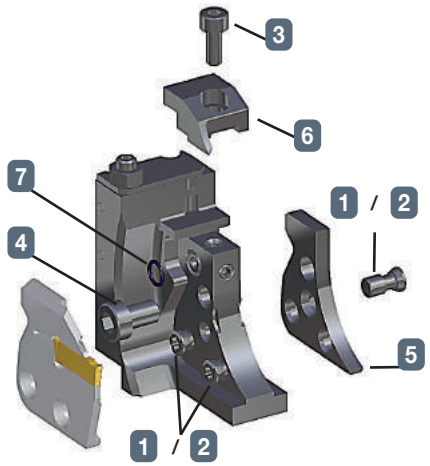
(2) Настройка высоты центра для GWS60

Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • TGPAD-JHP (271)

Руководство по выбору клина (заказывается отдельно)







Запасные части MS-ES#####-GWS-MG-JHP

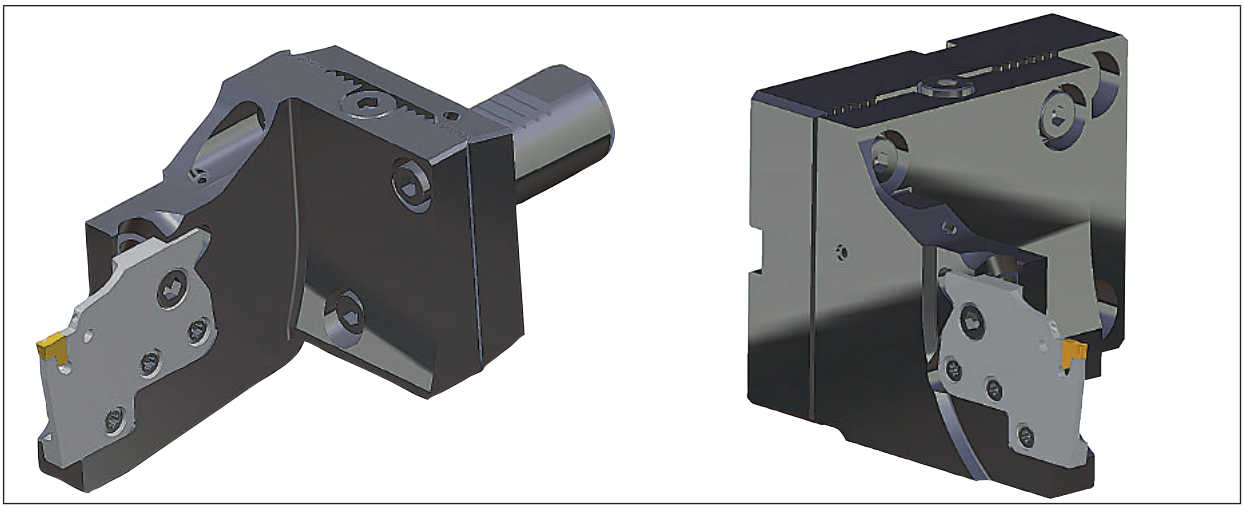
№	Обозначение	MS-ES02012-GWS-MG-JHP	MS-ES02013-GWS-MG-JHP	MS-ES09003-GWS-MG-JHP	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP
1	Винт	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5
2	Ключ	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	Винт	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9
4	Винт	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9
5	Накладка	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy
6	Клин*					
7	Кольцо	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N

* Заказывается отдельно

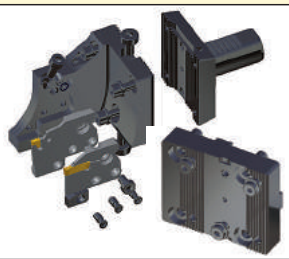
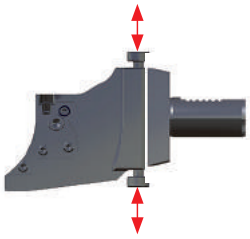
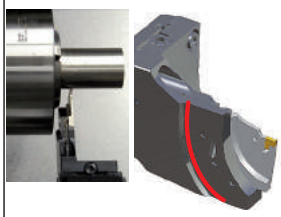
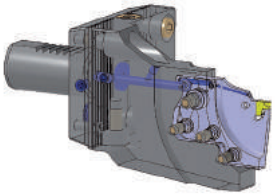
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Модульная система с адаптацией для токарных станков



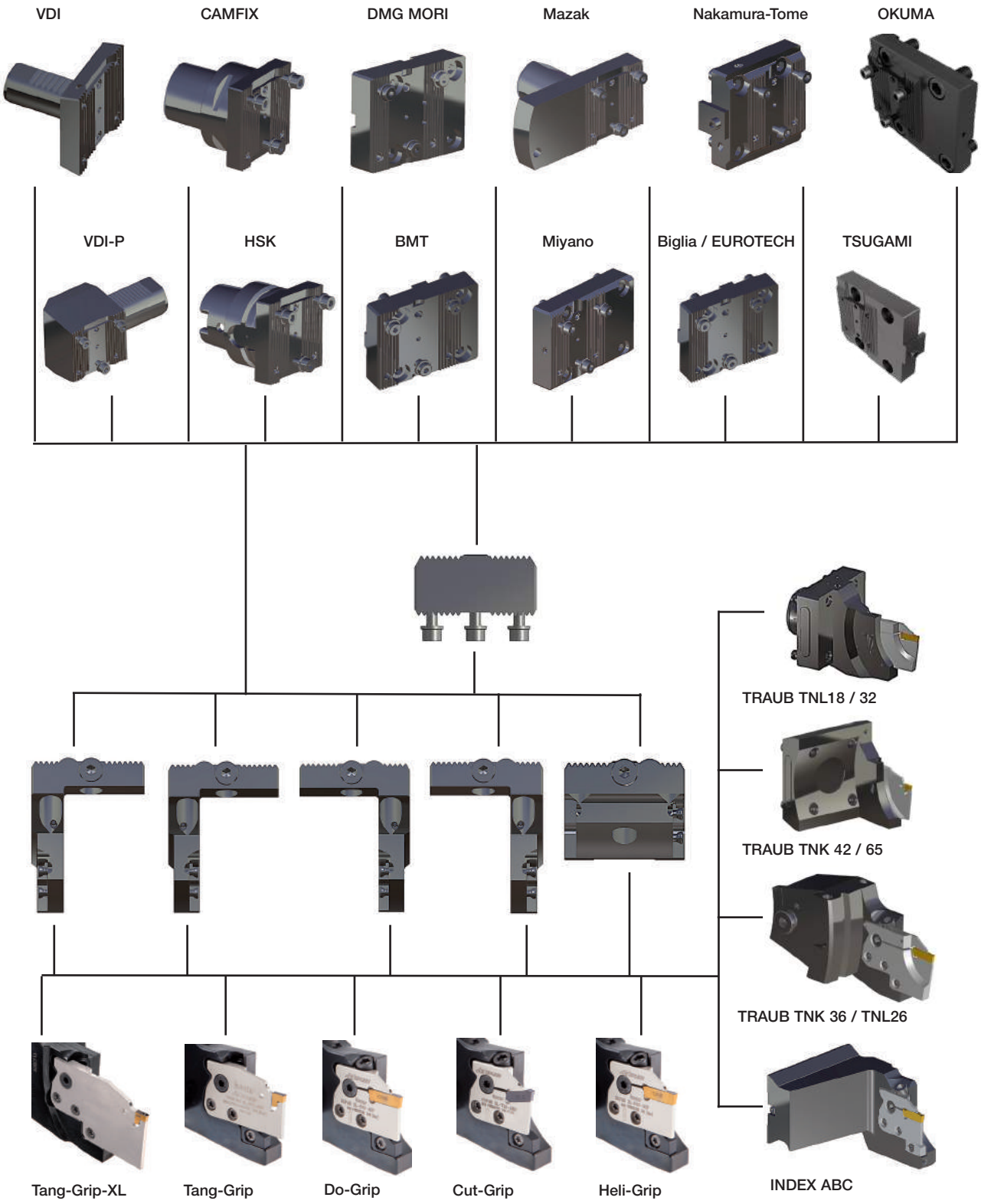
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Гибкая вариативная система	Регулируемая высота центров	Оптимизированная конструкция державки	Отсутствие трубок подачи СОЖ/ шлангов
Особенности:				
Преимущества:	• Однотипные державки и адаптеры для различных соединений станков • Узкая номенклатура • Модульная конструкция	• Оптимальная стойкость благодаря регулируемой высоте центров • Оптимальный срок службы инструмента • Несовпадение револьверных головок можно отрегулировать	• Повышенная стойкость благодаря уменьшению вылета инструмента и снижению вибраций • Компактная конструкция • Малый риск столкновения • Подходит для всех станков, имеющих данный интерфейс	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/ шланги) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

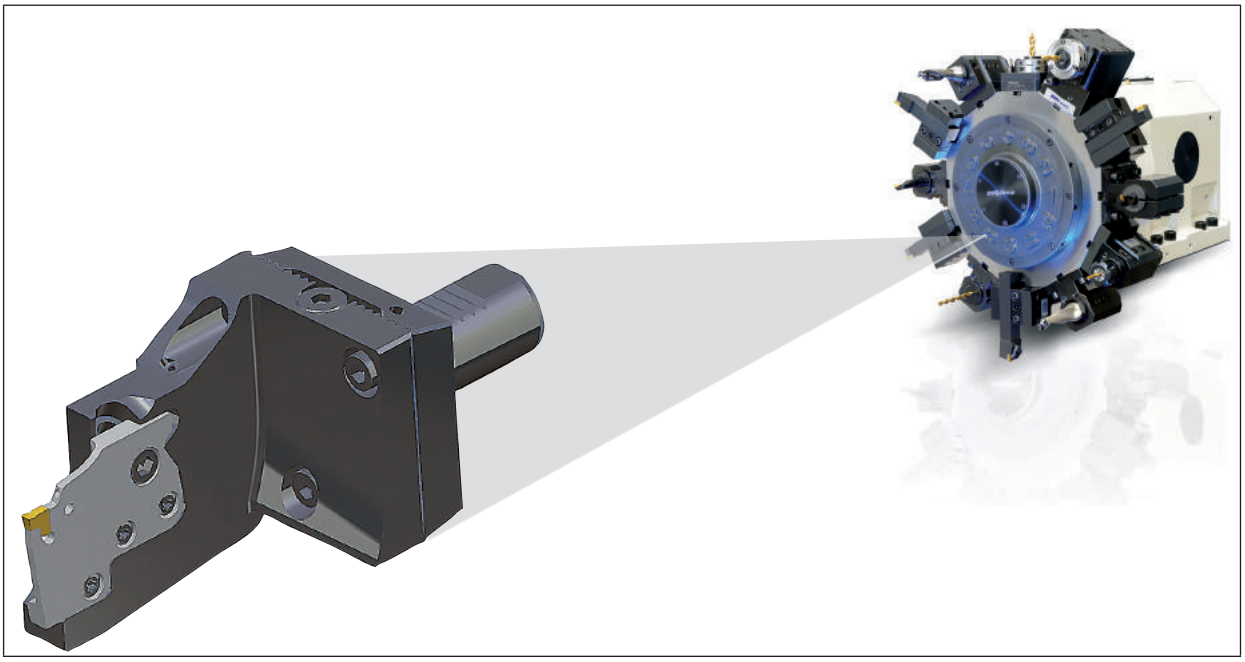
Обзор системы



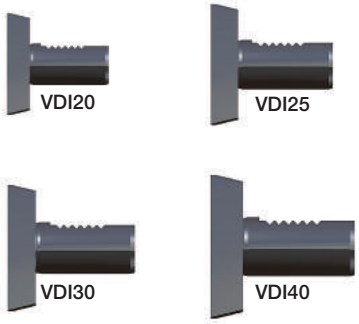
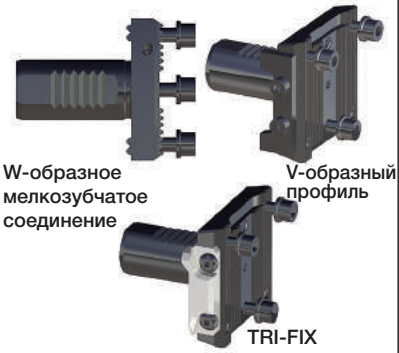
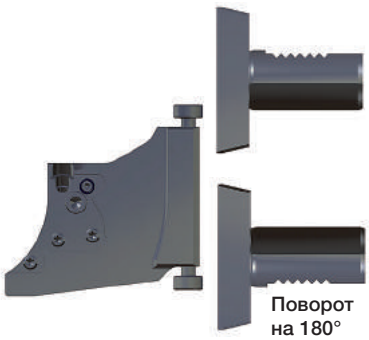
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок с креплением VDI и MODULAR-GRIP-XL, с внутренним подводом охлаждения, для револьверных головок станков Star



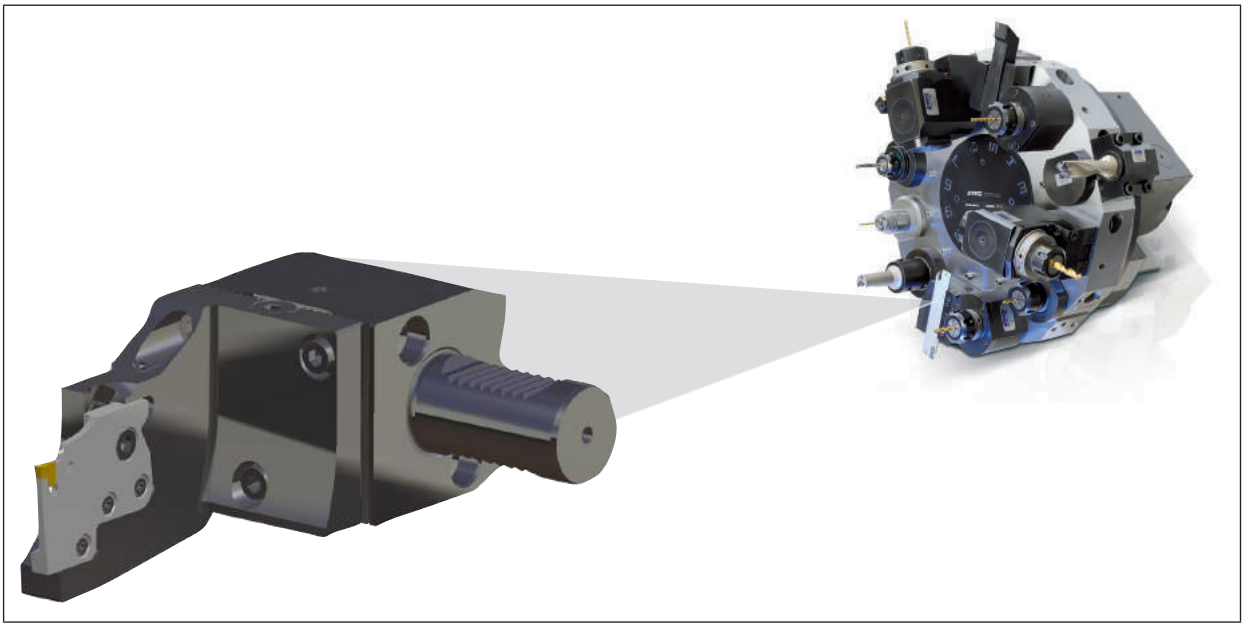
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Регулируемые системы	Хвостовики VDI можно повернуть на 180°
Особенности:			
Преимущества:	• DIN69880 (ISO 10889-1) • VDI20 • VDI25 • VDI30 • VDI40	• Высокая стабильность и устойчивость к скручиванию, высокая точность	• Зубчатое соединение можно установить с верхней или с нижней стороны • Нет необходимости в двойном зубчатом соединении

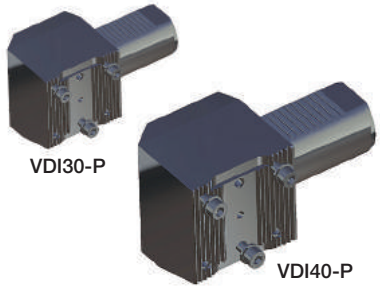
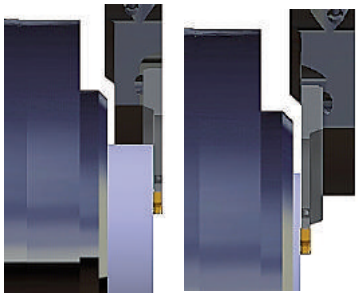
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок с креплением VDI и MODULAR-GRIP-XL, с внутренним подводом охлаждения, для револьверных головок дискового типа



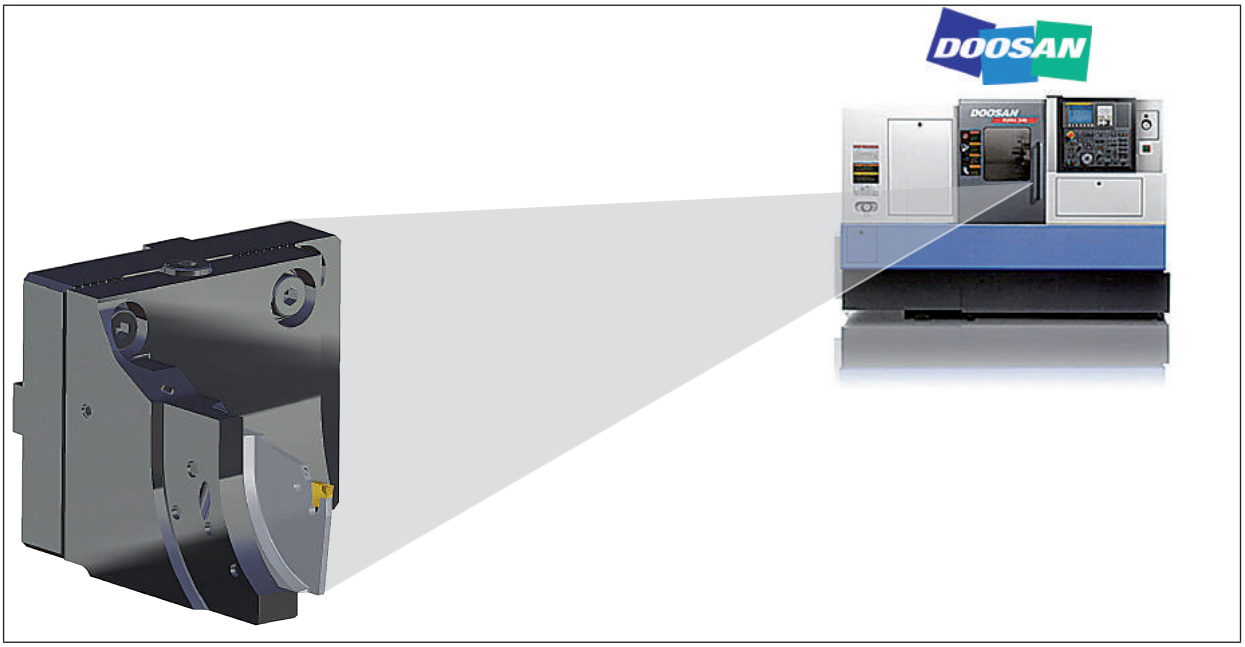
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя	Стабильность процесса резания
Особенности:	 VDI30-P VDI40-P		
Преимущества:	• DIN69880 (ISO 10889-1) • VDI30-P • VDI40-P	• Малый риск столкновения благодаря оптимизированной конструкции инструмента • Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя, в зависимости от длины детали	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/ шланги) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

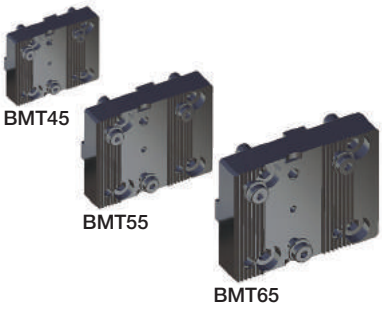
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок с креплением BMT и MODULAR-GRIP-XL, с внутренним подводом охлаждения, для станков DOOSAN / HAAS



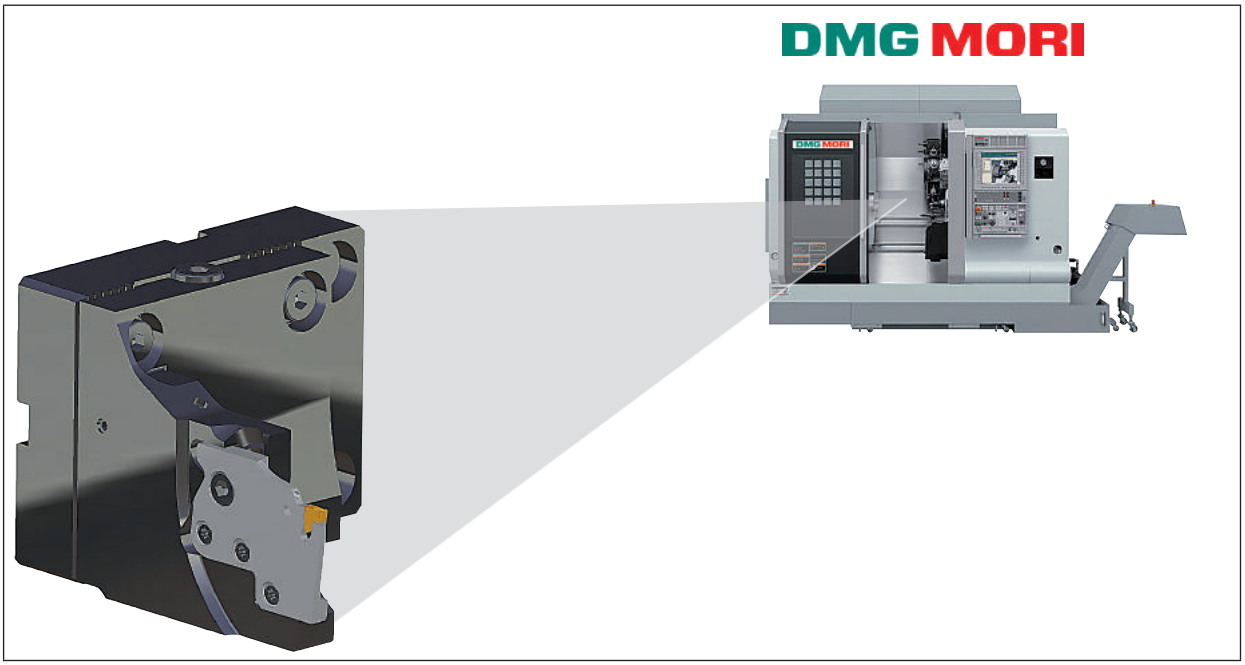
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Державки можно повернуть на 180°	Стабильность процесса резания
Особенности:			
Преимущества:	• BMT (револьверная головка с монтированным основанием) • BMT45 • BMT55 • BMT65	• Инструмент можно устанавливать в левой или правой части револьверной головки • Высокая гибкость вариантов сборки при узкой номенклатуре	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/ шланги) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

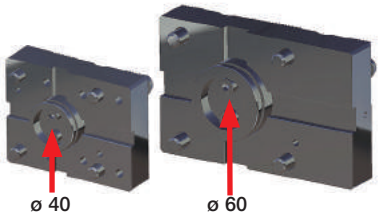
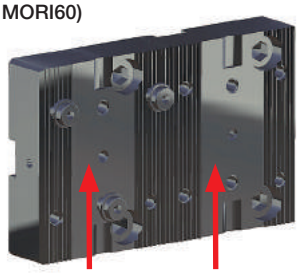
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок с креплением MODULAR-GRIP-XL, с внутренним подводом охлаждения, для станков DMG MORI



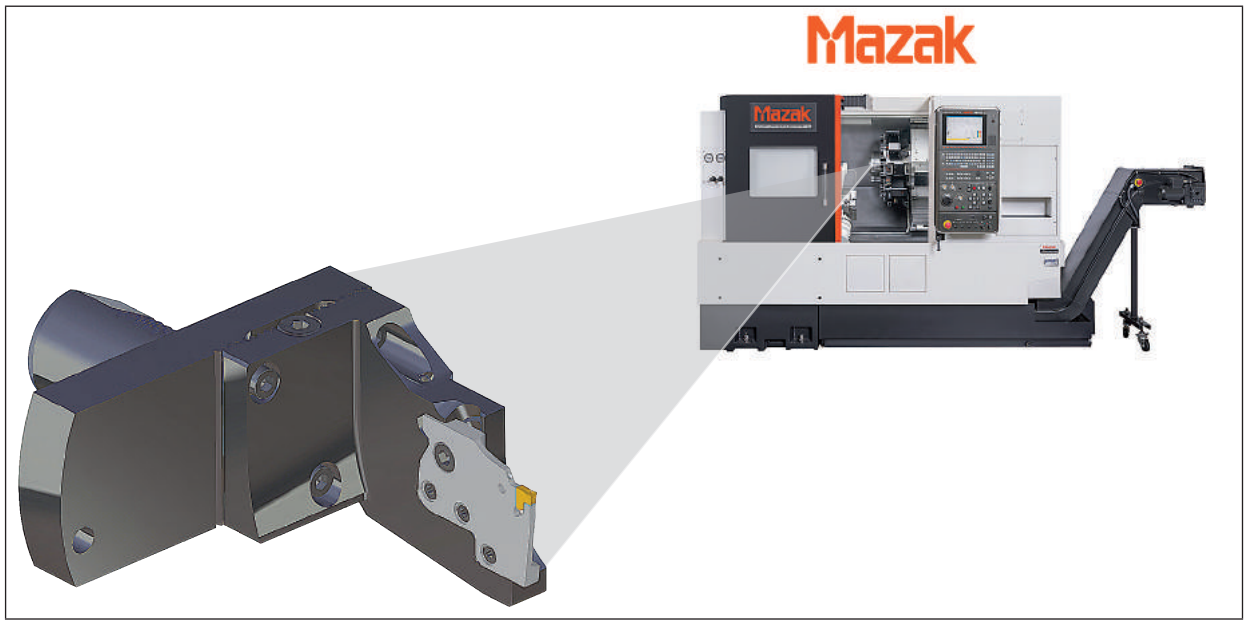
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Два кармана для переходных державок	Стабильность процесса резания
Особенности:	MORI40 MORI60  ø 40 ø 60	(Для MORI60)  1. Карман рядом с главным шпинделем 2. Карман рядом с контр-шпинделем	
Преимущества:	• Револьверные головки DMG MORI для станков NZ • MORI40 • Для станков NL • MORI60	• Державки можно устанавливать в левой или правой части револьверной головки • Высокая гибкость вариантов сборки при узкой номенклатуре	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок с креплением MODULAR-GRIP-XL, с внутренним подводом охлаждения, для станков MAZAK



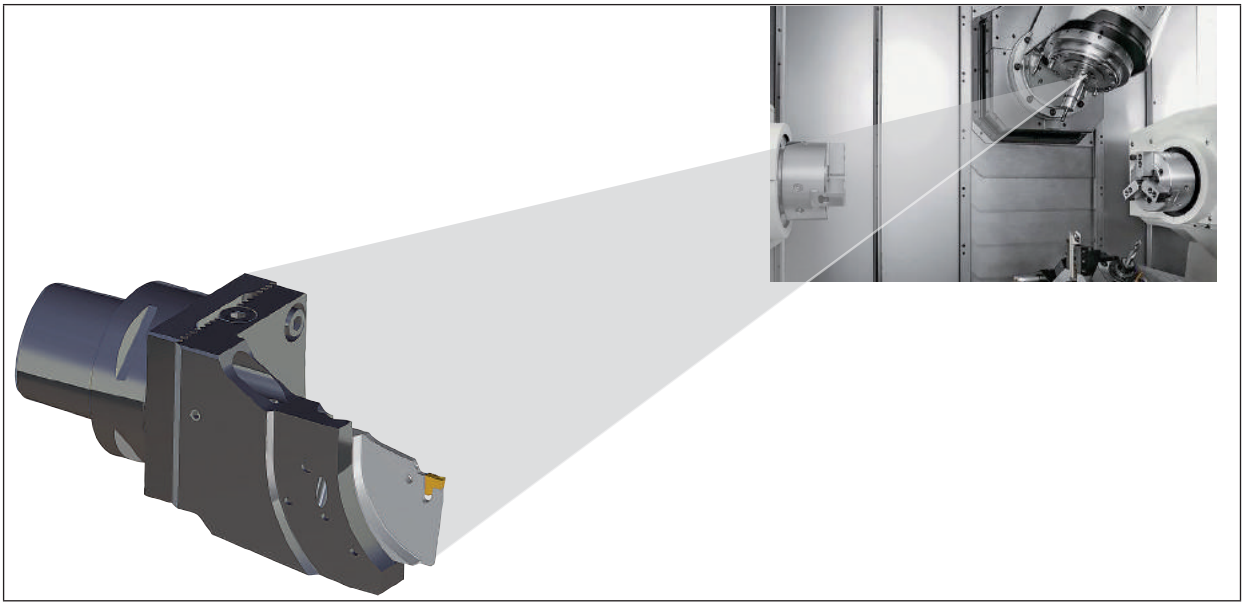
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Характеристики крепления	Стабильность процесса резания
Особенности:	MA4016E MA4020E MA4020T MA5020E MA4016T	MA####E MA####T	
Преимущества:	• Для станков **Mazak** Quick Turn, Hyper Quardrex и Multiplex • MA4016E • MA4020E • MA5020E • MA4016T • MA4020T	• Подходит для любых стандартных креплений **Mazak**	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/ шланги) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

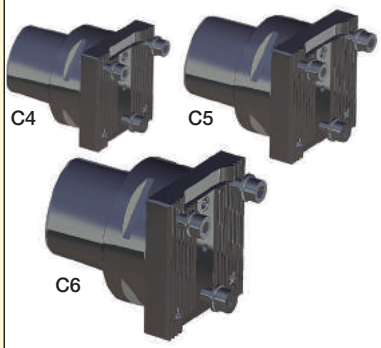
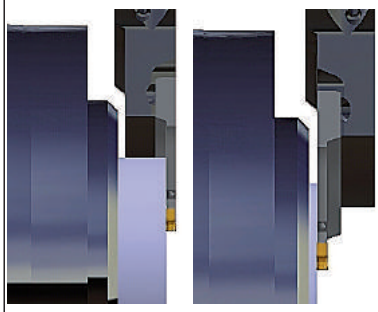
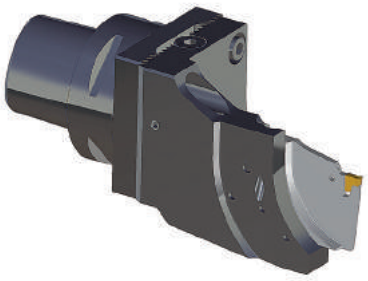
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок для станков, с креплением CAMFIX и MODULAR-GRIP-XL, с внутренним подводом охлаждения



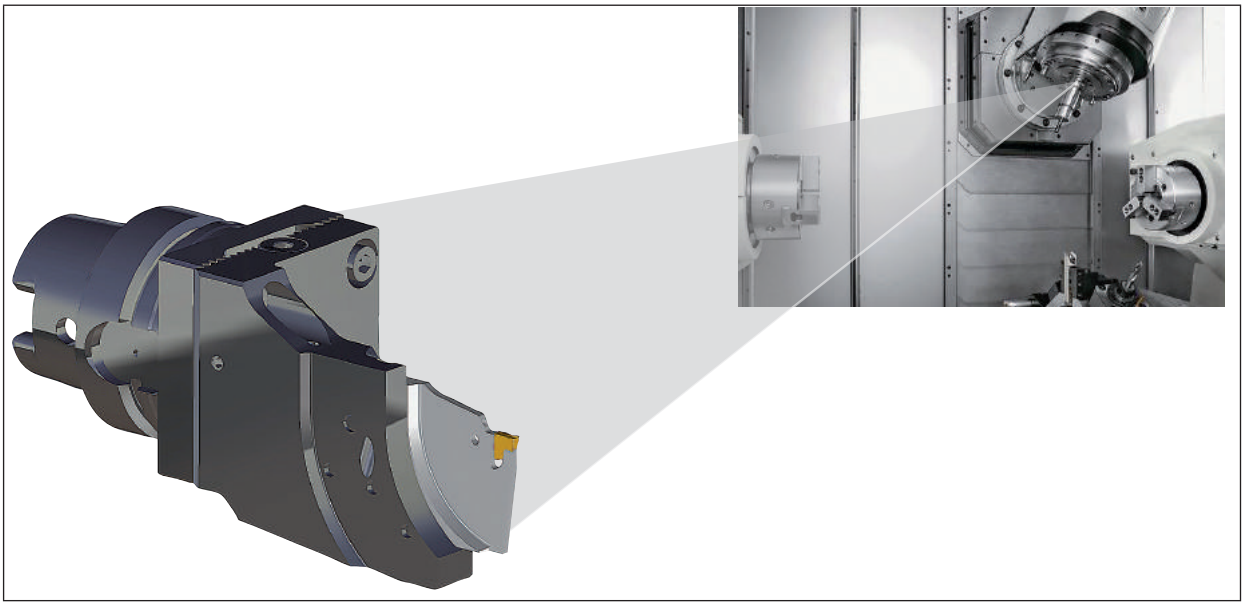
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя	Стабильность процесса резания
Особенности:			
Преимущества:	• Для револьверных головок с креплением **CAMFIX** и токарно-фрезерных центров с фрезерным шпинделем **CAMFIX** ISO26623-1 • C4 • C5 • C6	• Малый риск столкновения благодаря оптимизированной конструкции инструмента • Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя, в зависимости от длины детали	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/ шланги) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

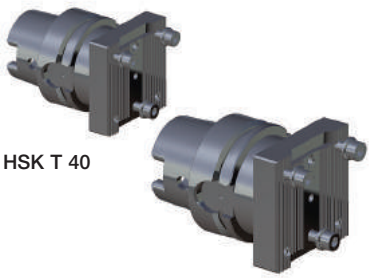
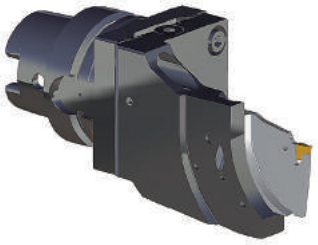
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок для токарно-фрезерных центров, с хвостовиками HSK и креплением MODULAR-GRIP-XL, с внутренним подводом охлаждения



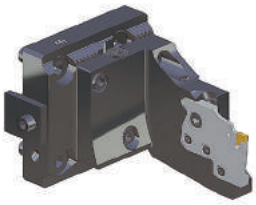
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Профиль для устройств автоматической смены инструмента (ATC)	Стабильность процесса резания
Особенности:	 HSK T 40 HSK T 63	Профиль для устройства автоматической смены инструмента	
Преимущества:	• Для револьверных головок с креплением **HSK** T и токарно-фрезерных центров с фрезерным шпинделем **HSK** T • HSK T 40 • HSK T 63	• Державки можно применять на станках с устройством автоматической смены инструмента (ATC)	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/ шланги) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

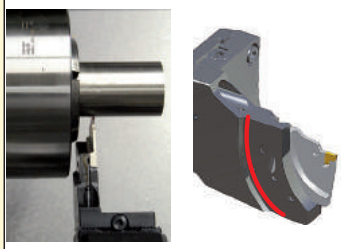
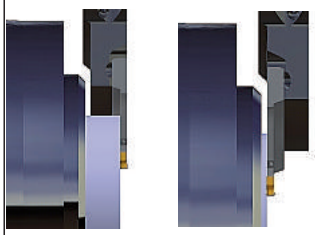
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения для станков Biglia / EUROTECH, MIYANO и NAKAMURA TOME

Державки для станков Biglia / EUROTECH, Miyano и Nakamura Tome		
Biglia / EUROTECH	Miyano	Nakamura-Tome
		
• Державки для револьверных головок Biglia / EUROTECH • BI40 • BI55	• Державки для револьверных головок MIYANO • MI40 • MI45 • MI55	• Державки для револьверных головок NAKAMURA-TOME • NT55 • NT65

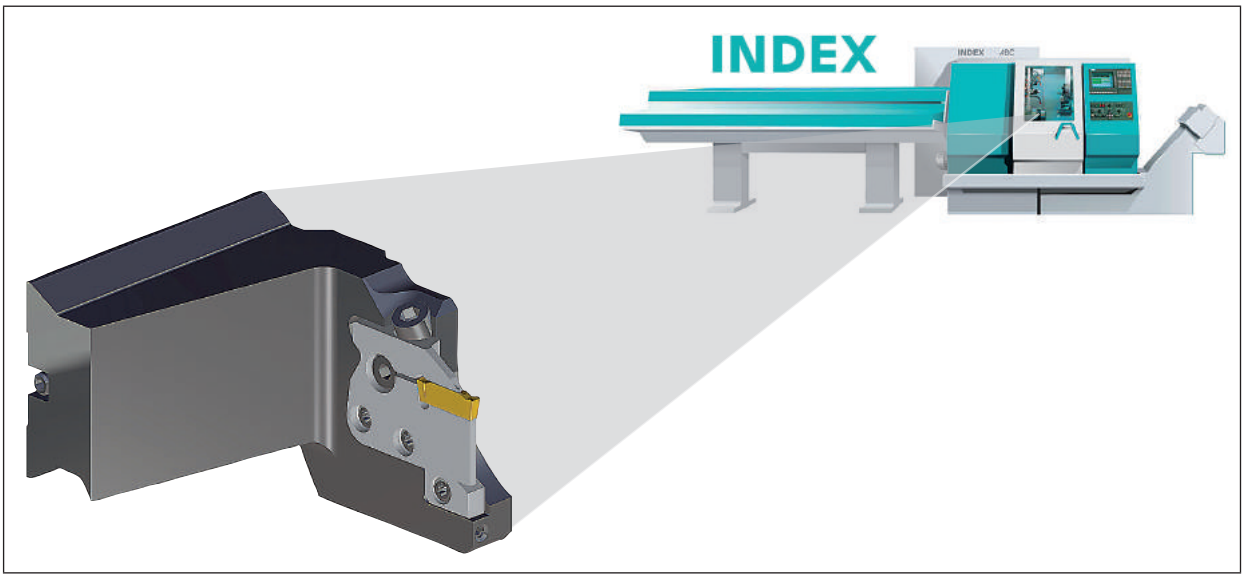
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Оптимизированная конструкция державки	Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя	Стабильность процесса резания
Особенности:			
Преимущества:	• Повышенная стойкость благодаря уменьшению вылета инструмента и снижению вибраций • Компактная конструкция • Малый риск столкновения • Подходит для всех станков, имеющих данный интерфейс	• Малый риск столкновения благодаря оптимизированной конструкции инструмента • Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя, в зависимости от длины детали	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/ шланги) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

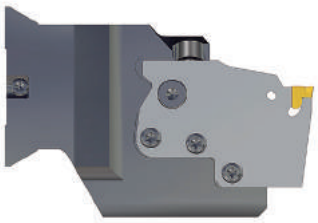
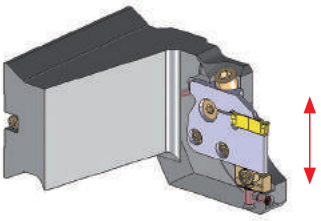
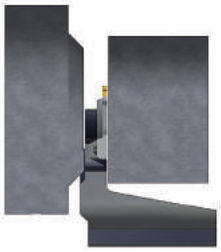
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок с креплением MODULAR-GRIP-XL, с внутренним подводом охлаждения, для станков INDEX ABC



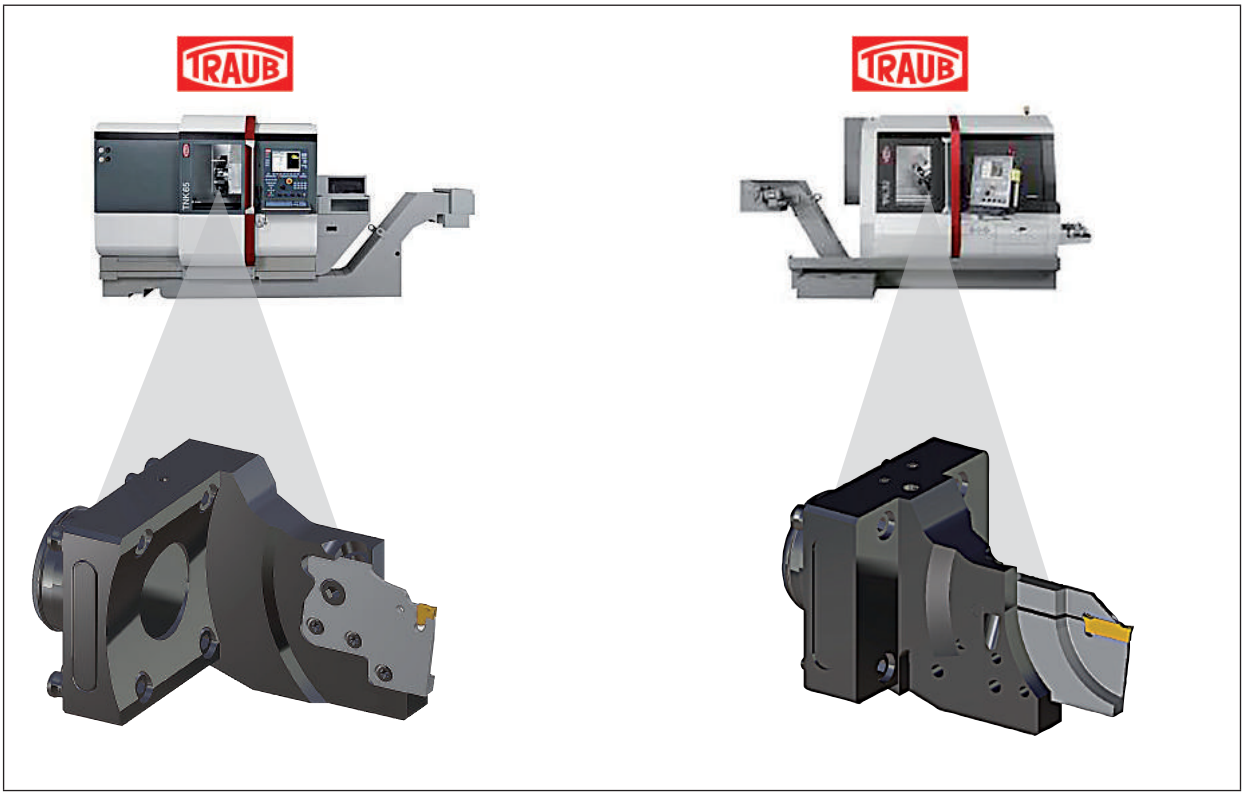
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Регулировка высоты +0.2 мм	Оптимизированная конструкция державки
Особенности:			
Преимущества:	• Для револьверной головки 2 станков Index ABC • Призматическое крепление	• Несовпадение револьверных головок можно отрегулировать • Очень высокая стойкость благодаря точной высоте центра	• Повышенный срок службы инструмента благодаря его устойчивой конструкции • Уменьшение вибраций в связи с уменьшением вылета инструмента • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

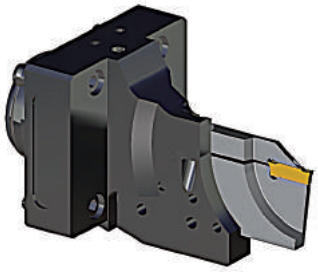
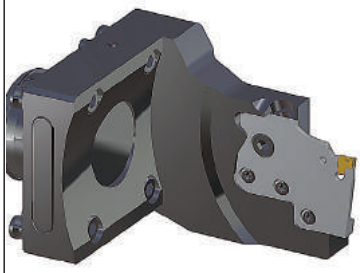
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Система державок для монолитного хвостовика 45 с креплением MODULAR-GRIP-XL, с внутренним подводом охлаждения



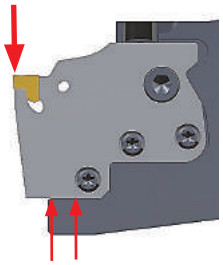
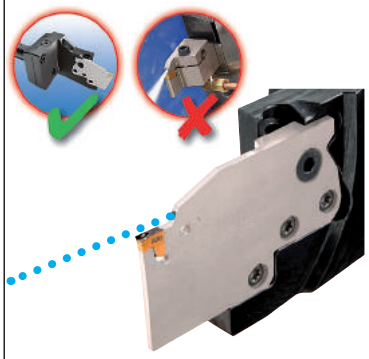
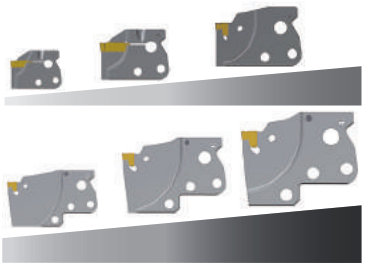
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	TNK 36 / TNL 26	TNL 18 / TNL 32	TNK 42 / TNK 65
Особенности:			
Преимущества:	• Крепление “ласточкин хвост” для станков Traub TNK36 и TNL26 • Подходит для отрезки и обработки канавок • Подходит для всех станков, имеющих данный интерфейс	• Монолитный хвостовик 45 для станков Traub TNL18 и TNL32 • Подходит для отрезки и обработки канавок • Подходит для любой системы обработки канавок с внутренним подводом охлаждения	• Малый риск столкновения благодаря оптимизированной конструкции инструмента • Подходит для отрезки и обработки канавок • Подходит для всех станков, имеющих данный интерфейс

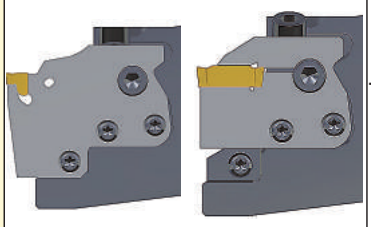
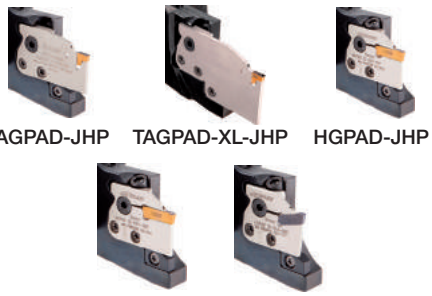
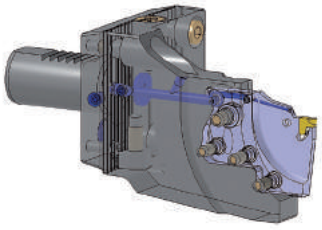
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Адаптеры с внутренним подводом охлаждения

Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	Высокая жесткость	Подача охлаждения непосредственно в зону резания	Дополнительные наружные диаметры
Особенности:			
Преимущества:	• Очень высокая стойкость, т.к. силы резания направляются непосредственно на переходную державку • Высокая жесткость благодаря дополнительному винту в гнезде адаптеров Modular-Grip-XL • Уменьшение вибраций благодаря жёсткой конструкции	• Оптимальная стойкость инструмента благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ) • Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/ шланги) • Высокая эффективность благодаря малой дистанции между выходом СОЖ и зоной резания	• Усиленный корпус инструмента уменьшает вибрации и обеспечивает повышение стойкости • Подходит для всех популярных диаметров резцов

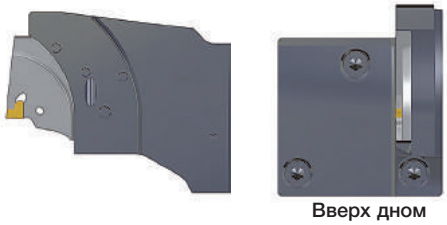
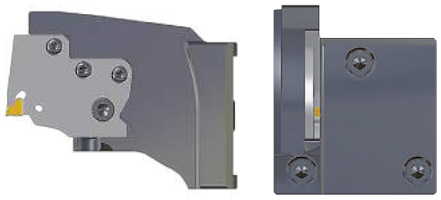
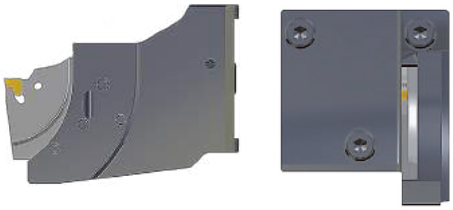
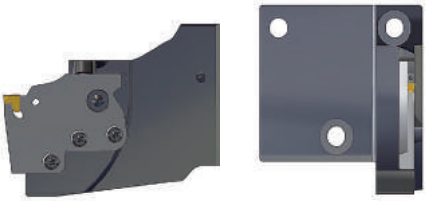
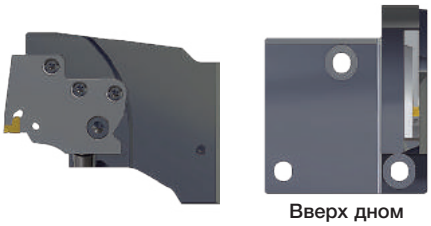
Особенности и преимущества инструментов с адаптацией для станка

	MODULAR-GRIP/ MODULAR-GRIP-XL	Гибкая вариативная система	Соединение для подачи СОЖ от револьверной головки в зону резания
Особенности:		 TAGPAD-JHP TAGPAD-XL-JHP HGPAD-JHP DGPAD-JHP CGPAD-JHP	
Преимущества:	• Высокая гибкость благодаря совместимости с существующими системами адаптеров • Можно устанавливать адаптеры Modular-Grip и Modular-Grip-XL • Высокая жесткость благодаря использованию адаптеров Modular-Grip с дополнительным суппортом	• Высокая гибкость системы • Подходит для любых систем обработки канавок с подачей СОЖ под высоким давлением (JHP) • Непосредственное охлаждение на канавочных и токарно-канавочных операциях • Разнообразие вариантов с применением одной державки	• Быстрая установка, уменьшение времени простоя • Стружка не собирается в рабочей зоне • Простота в эксплуатации, низкий риск погрешностей

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Конструкция инструмента - Обзор

L-R	#### MAHDL-R-XL-JHP	 Вверх дном
R-L	#### MAHDR-L-XL-JHP  Вверх дном	
R-R	#### MAHDR-R-XL-JHP Вверх дном	
L-L	#### MAHDL-L-XL-JHP	 Вверх дном

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Выбор инструмента

Пример:

VDI30 M A H D R - L XL - JHP

- **VDI30** — Интерфейс станка
- **R** — Направление точения на главном шпинделе
- **L** — Положение гнезда адаптера

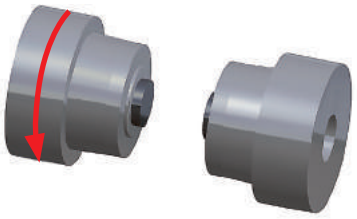
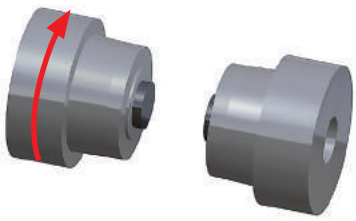
1 Типы креплений

Тип	VDI	VDI с W-образным зубчатым соединением	VDI с V-образным профилем	VDI для револьверной головки дискового типа	BMT	DMG MORI	MAZAK	CAMFIX	HSK T	Biglia / EUROTECH	Miyano	Nakamura-Tome
Размер	VDI20	VDI25W	VDI25V	VDI30-P	BMT45	MORI40	MA4016E	C4	HSK T 40	BI40	MI40	NT45
	VDI25	VDI30W	VDI30V	VDI40-P	BMT55	MORI60	MA4020E	C5	HSK T 63	BI55	MI45	NT55
	VDI30	VDI40W	VDI40V		BMT65		MA5020E	C6			MI55	NT65
	VDI40						MA4016T					
							MA4020T					

Более подробную информацию по креплениям см. в технических таблицах (со стр. 775).

2 Направление обработки на главном шпинделе

Вид шпинделя в разрезе в рабочей зоне

Правое направление M3 в программе ЧПУ	Левое направление M4 в программе ЧПУ
	

3 Положение гнезда адаптера

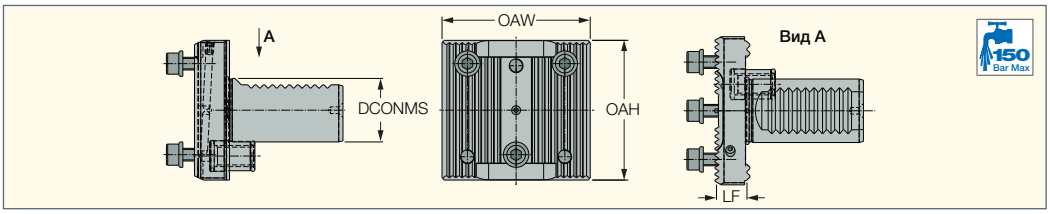
Адаптер справа	Адаптер слева

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

VDI MODULAR-GRIP

VDI#### V##-JHP

Адаптеры для револьверных головок станков Star с соединением VDI и внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



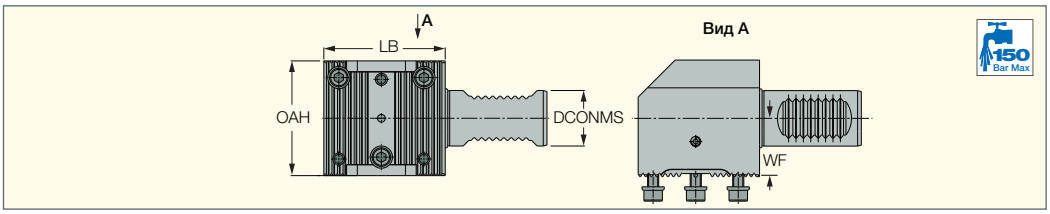
Обозначение	DCONMS	OAW	OAH	LF	Система выравнивания.
VDI20 V60-JHP	20.00	60.00	56.00	28.75	-
VDI25 V60-JHP	25.00	60.00	61.20	12.75	-
VDI25TF V60-JHP	25.00	60.00	61.20	12.75	TriFix
VDI25V V60-JHP	25.00	60.00	61.20	12.75	V-образный профиль
VDI25W V60-JHP	25.00	60.00	61.20	13.40	W-образное мелкозубчатое соединение
VDI30 V60-JHP	30.00	70.00	66.00	13.75	-
VDI30TF V60-JHP	30.00	70.00	66.00	13.75	TriFix
VDI30V V60-JHP	30.00	70.00	66.00	13.75	V-образный профиль
VDI30W V60-JHP	30.00	70.00	66.00	14.40	W-образное мелкозубчатое соединение
VDI40 V85-JHP	40.00	85.00	82.00	15.75	-
VDI40TF V85-JHP	40.00	85.00	82.00	15.75	TriFix
VDI40V V85-JHP	40.00	85.00	82.00	15.75	V-образный профиль
VDI40W V85-JHP	40.00	85.00	82.00	16.35	W-образное мелкозубчатое соединение

• Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

VDI MODULAR-GRIP

VDI##-P V60-JHP

Система державок для револьверных головок дискового типа с креплением VDI и MODULAR-GRIP-XL и внутренним подводом охлаждения



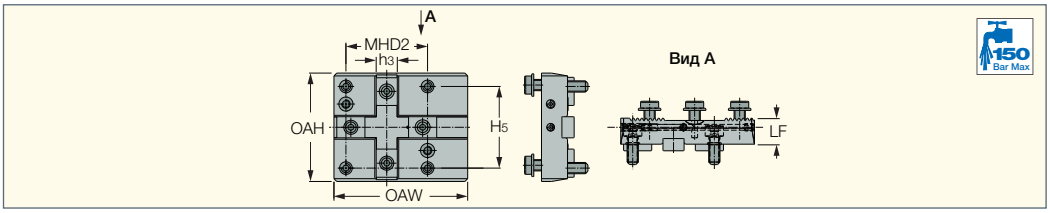
Обозначение	DCONMS	LB	OAH	WF	WB
VDI30-P V60-JHP	30.00	65.60	62.00	30.75	63.00
VDI40-P V60-JHP	40.00	65.60	80.00	34.75	70.50

• Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

DOOSAN HAAS JETCUT

BMT## V85-JHP

Адаптеры для револьверных головок станков BMT с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	h3
BMT45 V85-JHP	95.00	77.00	17.45	58.00	58.0	15.0
BMT55 V85-JHP	103.50	84.00	20.75	64.00	64.0	15.0
BMT65 V85-JHP	114.50	98.00	25.75	73.00	70.0	18.0
BMT75 V85-JHP	120.00	112.00	29.25	90.00	90.0	25.0

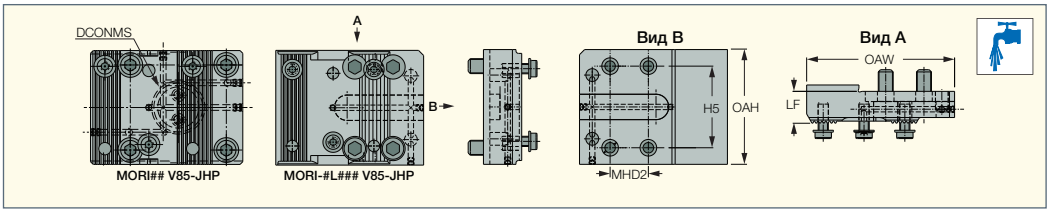
• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

DMG MORI

JETCUT

MORI## V85-JHP

Адаптеры для револьверных головок станков MORI SEIKI с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	DCONMS
MORI-DL151 V85-JHP	116.00	90.00	24.25	64.00	30.0	-
MORI-SL200 V85-JHP	126.00	100.00	24.25	76.00	35.0	-
MORI40 V85-JHP	111.00	83.00	25.75	62.00	70.0	39.90
MORI60 V85-JHP	172.00	109.30	29.25	84.00	94.0	59.90

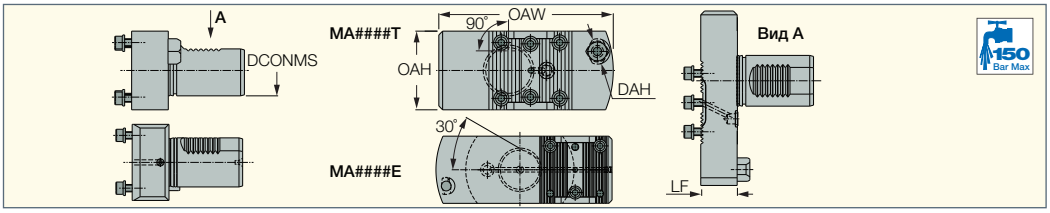
• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Mazak JETCUT

MA##### V##-JHP

Система державок для станков Mazak с креплением MODULAR-GRIP-XL и внутренним подводом охлаждения



Обозначение	DCONMS	DAH	OAW	OAH	LF
MA4016T V60-JHP	40.00	16.00	132.50	62.00	28.15
MA4020T V60-JHP	40.00	20.00	137.50	62.00	28.15
MA4016E V60-JHP	40.00	16.00	162.50	62.00	29.25
MA4020E V60-JHP	40.00	20.00	170.00	62.00	29.25
MA5020E V85-JHP	50.00	20.00	168.50	100.00	45.75

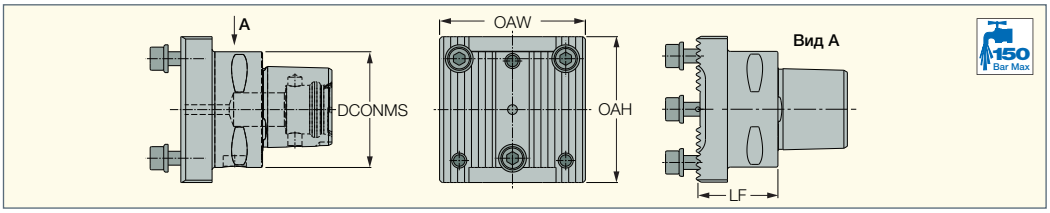
• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

MODULAR-GRIP

CAMFIX

C#-V60-JHP

Адаптеры для соединения CAMFIX с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	DCONMS	OAW	OAH	LF
C4 V60-JHP	40.00	63.00	63.00	34.55
C5 V60-JHP	50.00	63.00	63.00	34.55
C6 V60-JHP	63.00	63.00	63.00	36.55

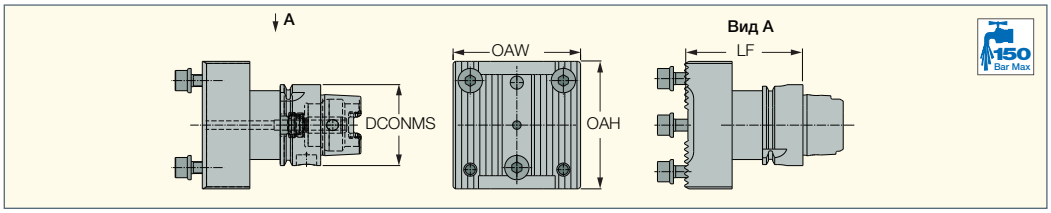
• Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

MODULAR-GRIP

HSK

HSK T ## V60-JHP

Адаптеры для соединения HSK-T с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	DCONMS	OAW	OAH	LF
HSK T 40 V60-JHP	40.00	63.00	63.00	57.75
HSK T 63 V60-JHP	63.00	63.00	63.00	57.75

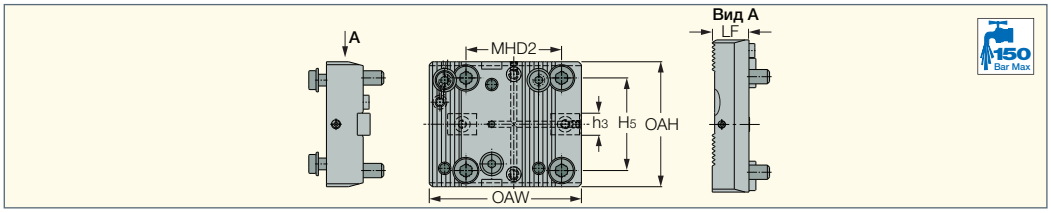
• Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

Biglia EUROTECH

JETCUT

BI## V##-JHP

Адаптеры для станков Biglia с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	h3
BI40 V60-JHP	83.00	70.00	20.75	50.00	50.0	12.0
BI55 V85-JHP	103.50	85.00	24.25	63.00	65.0	15.0

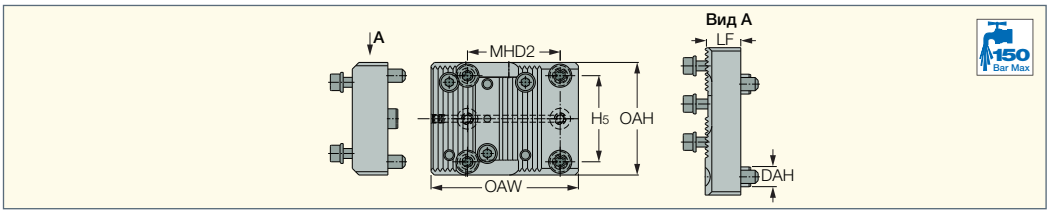
• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Miyano JETCUT

MI## V60-JHP

Адаптеры для станков Miyano с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	DAH
MI40 V60-JHP	89.00	68.00	20.75	52.00	56.0	12.00
MI45 V60-JHP	102.00	72.00	13.95	56.00	68.0	12.00
MI55 V60-JHP	104.00	91.00	15.25	75.00	60.0	12.00

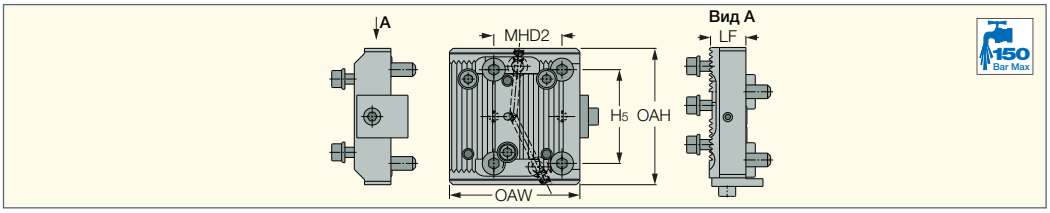
• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

Nakamura-Tome

JETCUT

NT## V60-JHP

Адаптеры для станков Nakamura-Tome с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	OAW	OAH	LF	H5	MHD2
NT45 V60-JHP	76.50	80.00	20.75	55.00	40.0
NT55 V60-JHP (1)	87.50	86.00	20.75	60.00	50.0
NT65 V60-JHP	99.50	100.00	20.75	71.00	69.0

• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

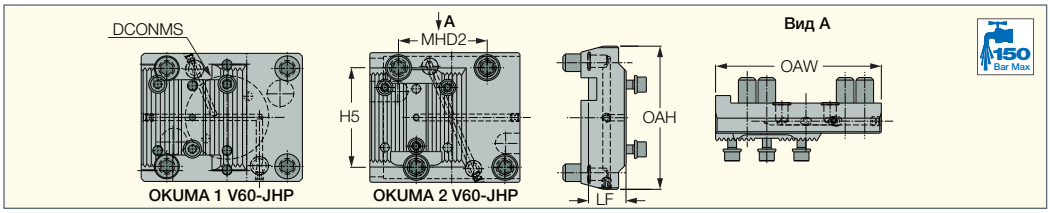
(1) Подходит для станков CMZ

OKUMA

MODULAR-GRIP

OKUMA # V60-JHP

Адаптеры для станков Okuma с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	OAW	OAH	LF	H5	MHD2	DCONMS
OKUMA 1 V60-JHP	107.00	85.00	19.25	65.00	80.0	55.40
OKUMA 2 V60-JHP	110.00 (1)	95.00	24.25	73.00	65.0	-

• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

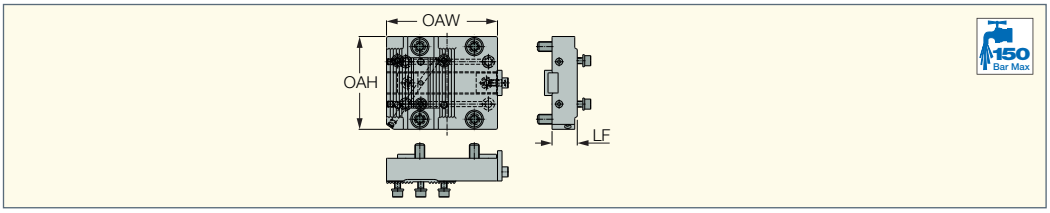
(1) Также доступны в 100.00 мм

TSUGAMI Rem Sales, LLC

MODULAR-GRIP

TSU-M08 V60-JHP

Державки для соединения TSUGAMI с внутренним подводом охлаждающей жидкости для адаптеров MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	OAW	OAH	LF
TSU-M08-SY V60-JHP	110.00	92.00	25.00

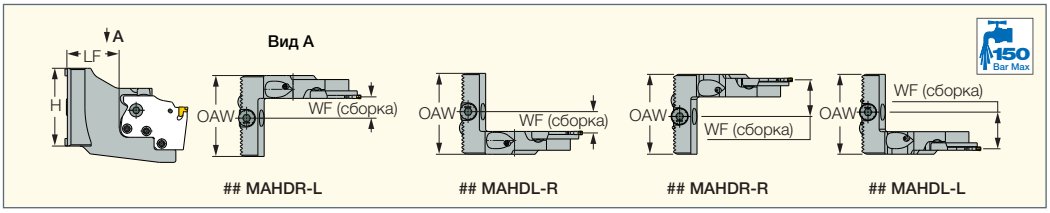
• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MODULAR-GRIP
JETCUT

V## MAHD#-#-XL-##-JHP

Промежуточные державки для модульных адаптеров MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для модульной системы ISCAR

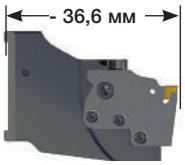


Обозначение	CSI	H	OAW	LF	WF
V60 MAHDL-L-XL-JHP	V60	62.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDL-L-XL-SH-JHP	V60	62.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDL-L-XL-JHP	V85	83.0	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDL-L-XL-LH-JHP	V85	83.0	85.00	69.15	38.10
V60 MAHDL-R-XL-JHP	V60	62.0	64.50	42.65	17.00
V60 MAHDL-R-XL-LH-JHP	V60	62.0	64.50	69.15	17.00
V60 MAHDL-R-XL-SH-JHP	V60	62.0	64.50	18.65	20.20
V85 MAHDL-R-XL-JHP	V85	83.0	85.00	43.65	25.50
V85 MAHDL-R-XL-LH-JHP	V85	83.0	85.00	69.15	25.50
V85 MAHDL-R-XL-SH-JHP	V85	83.0	85.00	26.65	25.50
V60 MAHDR-L-XL-JHP	V60	62.0	64.50	42.65	17.00
V60 MAHDR-L-XL-LH-JHP	V60	62.0	64.50	69.15	17.00
V60 MAHDR-L-XL-SH-JHP	V60	62.0	64.50	18.65	20.20
V85 MAHDR-L-XL-JHP	V85	83.0	85.00	43.65	25.50
V85 MAHDR-L-XL-LH-JHP	V85	83.0	85.00	69.15	25.50
V85 MAHDR-L-XL-SH-JHP	V85	83.0	85.00	26.65	25.50
V60 MAHDR-R-XL-JHP	V60	62.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDR-R-XL-LH-JHP	V60	62.0	64.50	69.15	29.60
V60 MAHDR-R-XL-SH-JHP	V60	62.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDR-R-XL-JHP	V85	83.0	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDR-R-XL-LH-JHP	V85	83.0	85.00	69.15	38.10
V85 MAHDR-R-XL-SH-JHP	V85	83.0	85.00	26.65	41.30

• Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

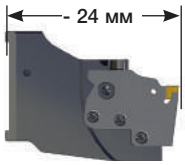
Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGPAD-JHP (271) • TNFPAD-XL-JHP (569)

Короткие MAHD-XL-JHP



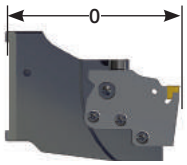
Для станков без контр-шпинделя

Короткие ...-XL-SH-JHP

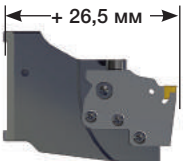


Для станков с небольшим диаметром револьверной головки

Стандартные ...-XL-JHP



Длинные XL-LH-JHP

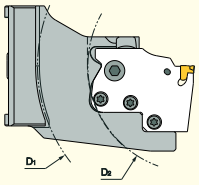


Для станков с контр-шпинделем большого диаметра

Запасные части для промежуточной державки

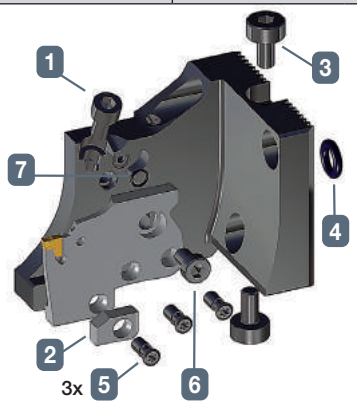
Обозначение	(1) Зажимной винт	(2) Накладка	(3) Винт регулировки высоты	(4) Кольцо	(5) Винт	(6) Винт	(7) Кольцо
V## MAHD#-#-XL-##-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR 14-0194-56113373	O RING 8x3 NBR 70	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5X1N

Размеры с адаптером



L = Общая длина
D1= Максимальный диаметр контр-шпинделя

Адаптер	V## MAHD#-#- XL-SH-JHP		V## MAHD#-#- XL-JHP		V## MAHD#-#- XL-LH-JHP	
	D1	D2	D1	D2	D1	D2
DGPAD ...-D22-JHP	99	46	147	94	200	147
DGPAD ...-D32-JHP	99	46	147	94	200	147
TAGPAD ...-D42-JHP	104	52	152	100	205	153
TAGPAD ...-D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	127	70	175	118	228	171
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	146	86	194	134	247	187
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	170	107	218	155	271	208

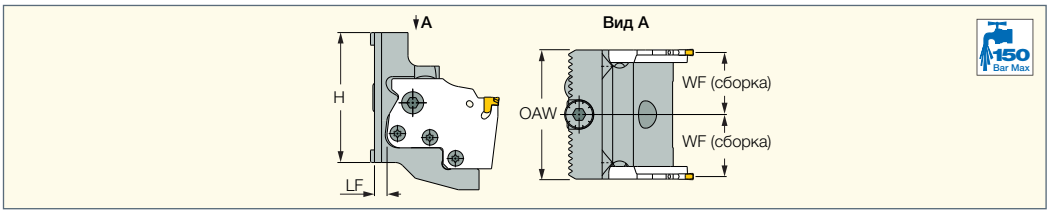


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MODULAR-GRIP
JETCUT

V## MAHD-XL-JHP

Промежуточные державки для модульных адаптеров MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для модульной системы ISCAR



Обозначение	CSI	H	OAW	LF	WF
V60 MAHD-XL-JHP	V60	62.0	61.60	6.05	29.50
V85 MAHD-XL-JHP	V85	85.0	85.00	6.05	41.30

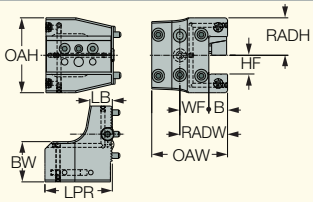
• Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGPAD-JHP (271) • TNFPAD-XL-JHP (569)

TOOL BLOCKS

V-ASH-MC

Осевые укороченные правосторонние адаптеры с клиновым прижимом для инструментов с квадратным сечением

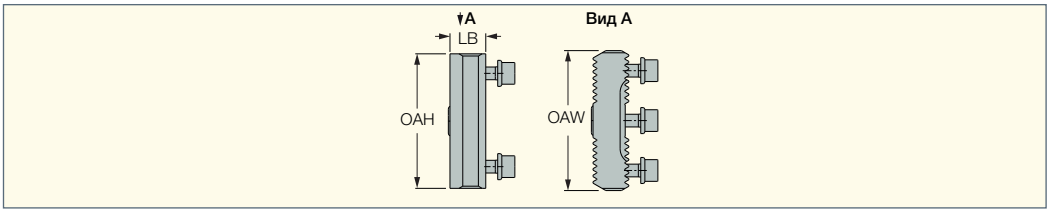


Обозначение	HF	WF	LPR	OAH	RADW	B	LB	RADH	BW	OAW
V60 ASH 20-MC	20.0	31.00	72.00	80.00	51.00	20.0	24.00	40.00	43.00	81.00
V60 ASH 25-MC	25.0	32.00	87.00	90.00	57.00	25.0	24.00	45.00	48.00	87.00
V85 ASH 25-MC	25.0	43.00	87.00	100.00	68.00	25.0	26.00	50.00	55.00	110.50
V85 ASHD 25-MC	25.0	43.00	87.00	100.00	68.00	25.0	26.00	50.00	55.00	110.50

MODULAR-GRIP

V## V##-L##

Проставка для модульной системы ISCAR



Обозначение	CSI	OAH	OAW	LB
V60 V60-L15	V60	62.00	64.50	15.00
V60 V60-L30	V60	62.00	64.50	30.00
V85 V85-L30	V85	83.00	85.00	30.00

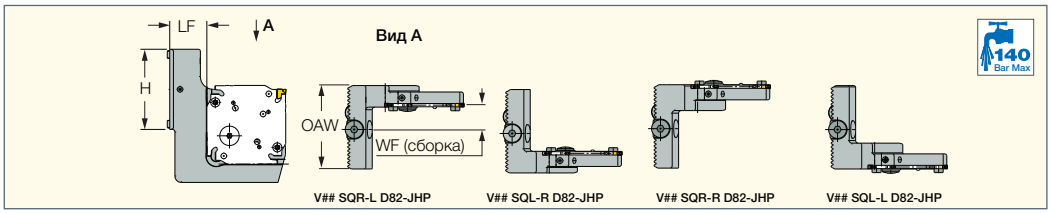
• Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

V## SQ#-#-D82-JHP

Промежуточные державки для адаптеров TANG-F-GRIP и DO-F-GRIP D82 квадратного сечения для модульных систем



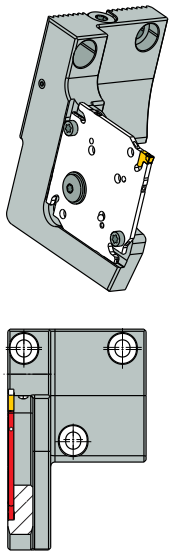
Обозначение	H	LF	OAW	WF[1]
V60 SQL-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	28.95
V60 SQL-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	15.35
V60 SQR-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	18.85
V60 SQR-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	32.45
V85 SQL-L-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	40.95
V85 SQL-R-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	27.35
V85 SQR-L-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	27.35
V85 SQR-R-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	40.95

(1) При использовании пластины шириной 3 мм

Адаптеры см. стр.: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)

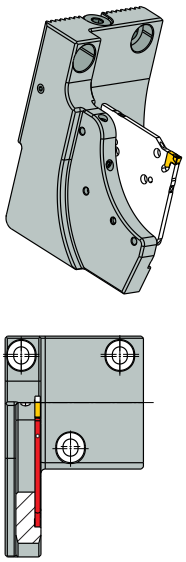
Обозначение

V60 SQL-L-D82-JHP



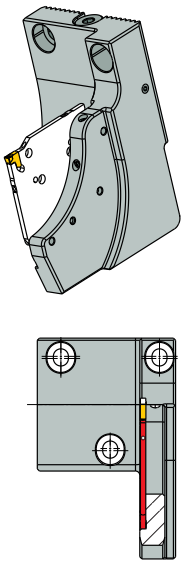
L- Ориентация державки (призма)
L- Сторона гнезда

V60 SQL-R-D82-JHP



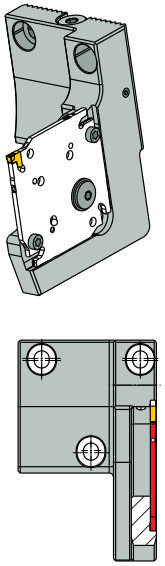
L- Ориентация державки (призма)
R- Сторона гнезда

V60 SQR-L-D82-JHP



R- Ориентация державки (призма)
L- Сторона гнезда

V60 SQR-R-D82-JHP



R- Ориентация державки (призма)
R- Сторона гнезда

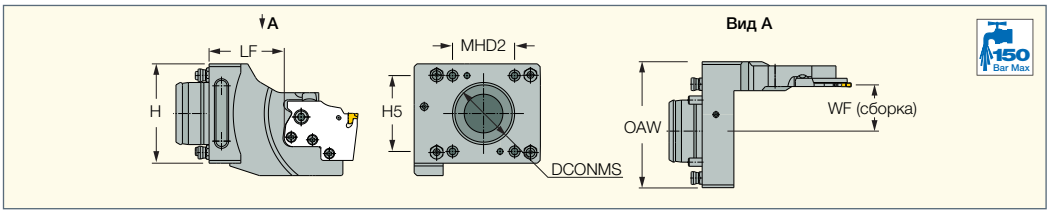
Запасные части

Обозначение					
V## SQ#-#-D82-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	Кольцо 10X2 NBR	SIDE THRUST PIN 3 мм	SR ISO 14580 M4X10

TRAUB JETCUT MODULARGRIP

TR45 MAHDR-#-XL-JHP

Державки для станков Traub TNK45 / TNK 65 с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	H	OAW	H5	MHD2	DCONMS	LF	WF
TR45 MAHDR-L-XL-JHP	72.0	91.50	55.00	45.0	45.00	54.40	33.50

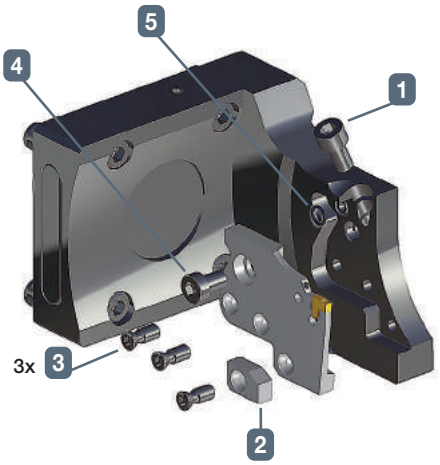
• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGPAD-JHP (271)

Запасные части

Обозначение	(1) Зажимной винт	(2) Накладка
TR45 MAHDR-L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

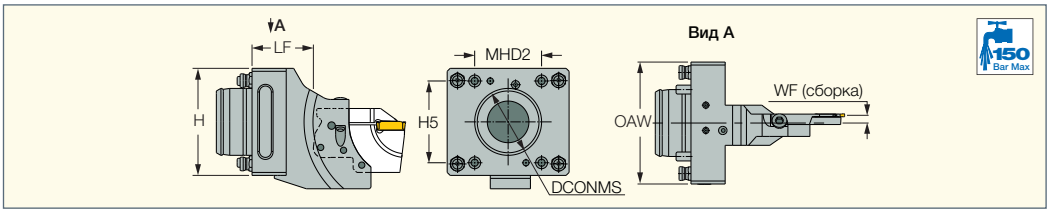
(3) Винт	(4) Винт	(5) Кольцо
SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5X1N



TRAUB JETCUT MODULARGRIP

TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP

Адаптеры для станков Traub TNL16 / TNL18 / TNL32 с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Обозначение	H	OAW	H5	MHD2	DCONMS	LF	WF
TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	72.0	82.00	55.00	45.0	45.00	41.30	6.00

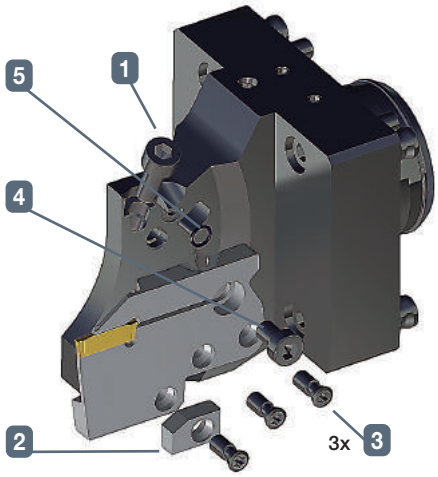
• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774

Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (282) • DGPAD-XL-JHP (480) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TGPAD-JHP (271)

Запасные части

Обозначение	(1) Зажимной винт	(2) Накладка
TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

(3) Винт	(4) Винт	(5) Кольцо
SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5X1N

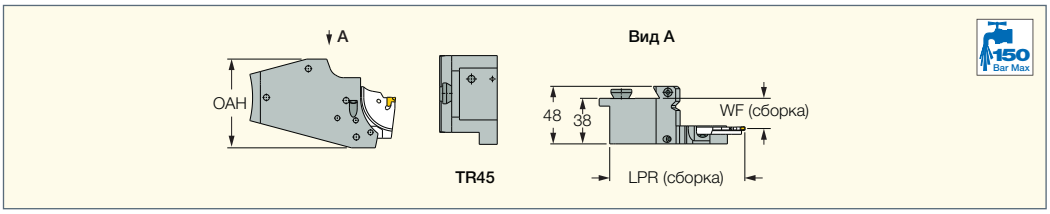


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

TRAUB JETCUT MODULAR GRIP

TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP

Адаптеры для станков Traub TNK36 / TNL26 с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL

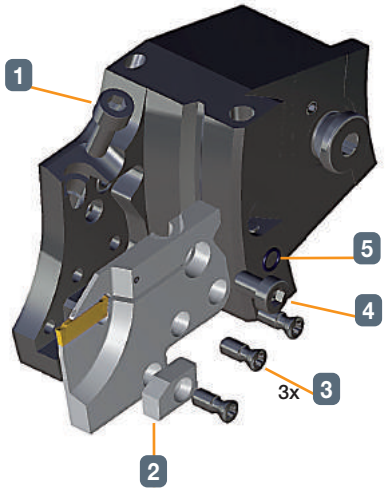


Обозначение	OAH	LPR	WF
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	74.00	91.50	24.50

• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774
Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (282) • DGPAD-XL-JHP (480) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TGPAD-JHP (271)

Запасные части

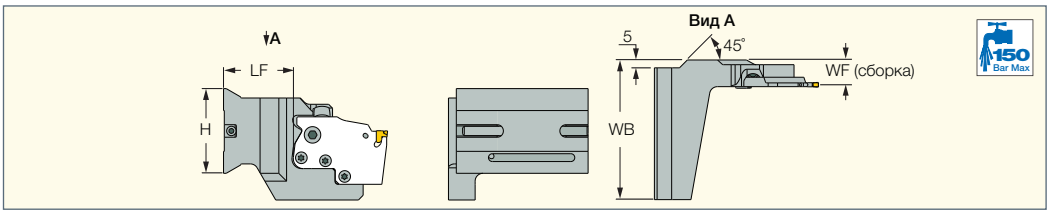
Обозначение	(1) Зажимной винт	(2) Накладка	(3) Винт	(4) Винт	(5) Кольцо
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5X1N



INDEX JETCUT MODULAR GRIP

ABC MAHDR-#-XL-JHP

Державки для станков Index ABC Speedline с креплением MODULAR-GRIP-XL и внутренним подводом охлаждения



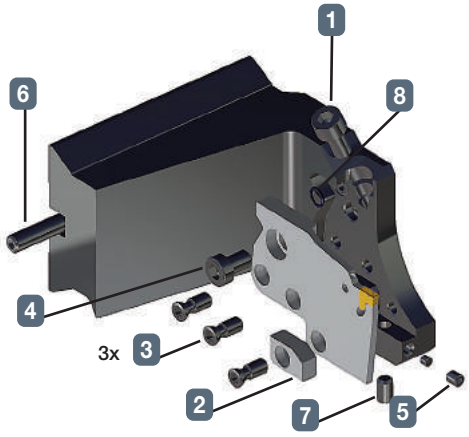
Обозначение	H	WB	LF	WF
ABC MAHDR-L-XL-JHP	56.0	91.50	44.55	17.00

• Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний • Руководство по эксплуатации см. стр. 760-774
Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGPAD-JHP (271) • TNFPAD-XL-JHP (569)

Запасные части

Обозначение	(1) Зажимной винт	(2) Накладка	(3) Винт	(4) Винт	(5) Штифт
ABC MAHDR-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	SR M4x5DIN913 45H

Обозначение	(6) Стопорный винт	(7) Винт регулировки высоты	(8) Кольцо
ABC MAHDR-#-XL-JHP	DIN913-M6x80-45H	SR M5x8DIN913 45H	OR 5X1N



Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Материал

Member IMC Group

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ

В соответствии с DIN / ISO 513 и VDI 3323

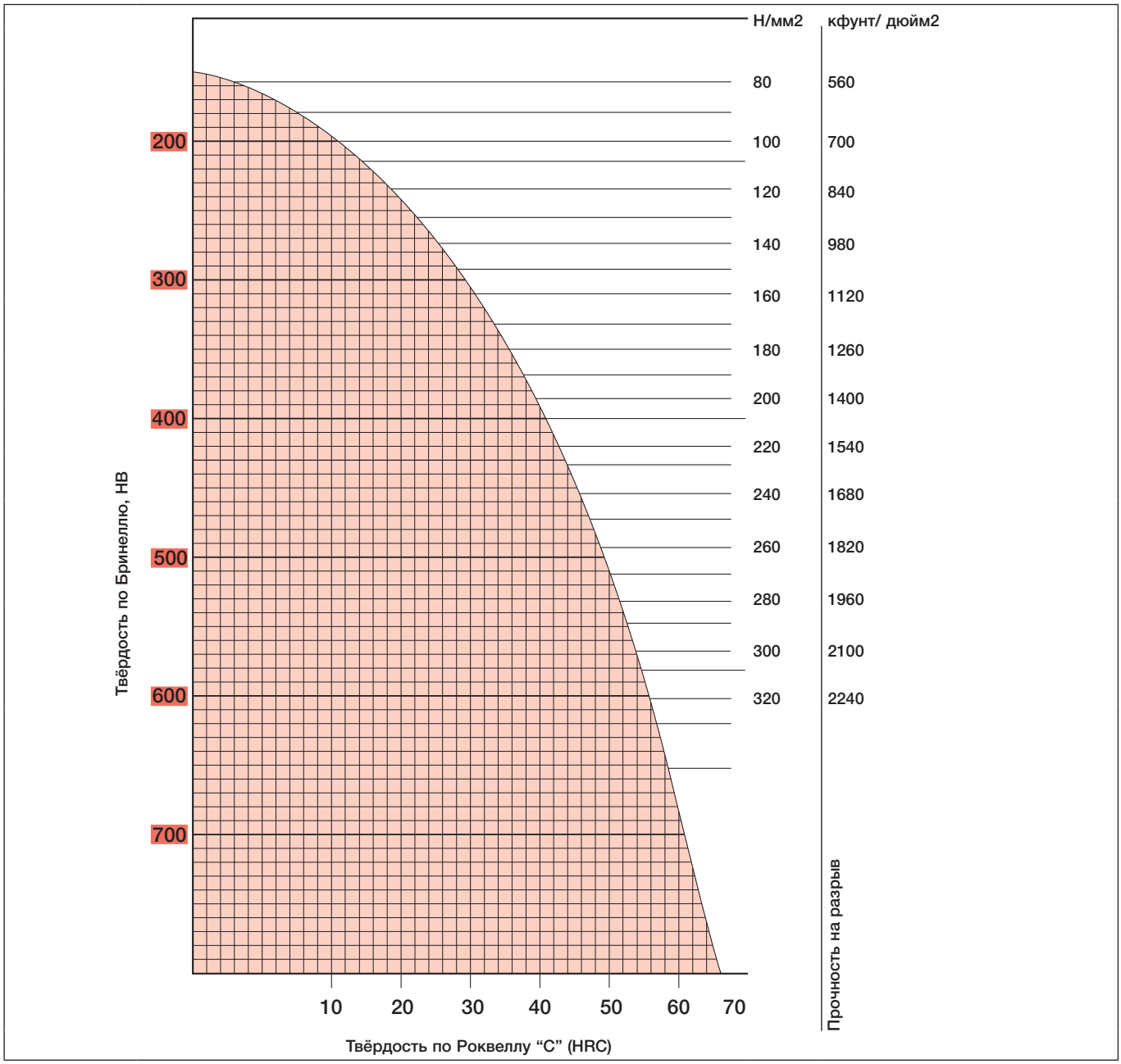
ISO	Материал		Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Kc1[1] [Н/мм2]	mc[2]	Твёрдость, НВ	№ материала
P	Нелегированная сталь и стальное литьё, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожжённая	420	1350	0.21	125	1
		≥ 0.25 %C	Отожжённая	650	1500	0.22	190	2
		< 0.55 %C	Закалённая и отпущенная	850	1675	0.24	250	3
		≥ 0.55 %C	Отожжённая	750	1700	0.24	220	4
			Закалённая и отпущенная	1000	1900	0.24	300	5
	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)		Отожжённая	600	1775	0.24	200	6
			Закалённая и отпущенная	930	1675	0.24	275	7
				1000	1725	0.24	300	8
				1200	1800	0.24	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожжённая	680	2450	0.23	200	10
			Закалённая и отпущенная	1100	2500	0.23	325	11
	Нержавеющая сталь и стальное литьё		Ферритная/мартенситная	680	1875	0.21	200	12
			Мартенситная	820	1875	0.21	240	13
M	Нержавеющая сталь и стальное литьё		Аустенитная, дуплексная	600	2150	0.20	180	14
K	Серый чугун (GG)		Ферритный / перлитный		1150	0.20	180	15
			Перлитный /мартенситный		1350	0.28	260	16
	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		1225	0.25	160	17
			Перлитный		1350	0.28	250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		1225	0.25	130	19
			Перлитный		1420	0.3	230	20
N	Алюминиевые кованые сплавы		Неструктурированные		700	0.25	60	21
			Структурированные		800	0.25	100	22
	Алюминиевые литые сплавы	≤12% Si	Неструктурированные		700	0.25	75	23
			Структурированные		700	0.25	90	24
		>12% Si	Жаропрочные		750	0.25	130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Легкообрабатываемые		700	0.27	110	26
			Латунь		700	0.27	90	27
			Электролитная медь		700	0.27	100	28
	Неметаллические материалы		Прочные пластмассы, волокниты					29
			Твёрдая резина					30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожжённые		2600	0.24	200	31
			Структурированные		3100	0.24	280	32
		Ni- или Co-основа	Отожжённые		3300	0.24	250	33
			Структурированные		3300	0.24	350	34
			Литьё		3300	0.24	320	35
	Титановые сплавы		Чистый	400	1160	0.24		36
			Alpha+beta структурированные сплавы	1050	1245	0.24		37
H	Закалённая сталь		Закалённая		4600		55 HRC	38
			Закалённая		4700		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литьё		4600		400	40
	Чугун		Закалённый		4500		55 HRC	41

- Сталь
- Нержавеющая сталь
- Чугун
- Цветные металлы
- Жаропрочные сплавы и титановые сплавы
- Закалённая сталь и чугун

[1] Удельная сила резания на 1 мм2 сечения стружки.
[2] Коэффициент утонения стружки.

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ

Таблица перевода значений твёрдости



Согласно стандарту VDI 3323

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
1	1020; G10200; K02301; K02595; K02596; K02597; K02598; K02599; K02702; K0300	1.0044	S275JR; St 44-2; Fe 430 B	EN 43 B; Fe 430 B FN; 43/25 HR; 43/25HS; 43 B; HFW4; HFS4; ERW 3	E 28-2	1411; 1412	Fe 430 B FN; Fe 430 B	AE 275 B; Fe 430 B FN	SN 400 B; SN 400 C; SN 490 B; SN 490 C; SS 400; STK 400; STKM 19 C; STKR 400; 19 C; SS 41; STK 41	St4ps; St4sp	S275JR
1		1.0050	E295; St 50-2; Fe 490-2; ST 50-2 G (E295+CR)	Fe 490-2 FN; 50 B	A 50-2	1550; 2172	Fe 490	A 490-2; Fe 490-2 FN	SSSSSS 490; SS 50	St5ps; St5sp	
1	K02404; K02702	1.0045	S355JR; Fe 510 B	50 B; 4360-50 B	E 36-2		Fe 510 B FN	AE 355 B	SN 400 B; SN 400 C; SN 490 B; SN 490 C; SS 490; SS 50		S355JR
1	K02702	1.0143	S275J0; St 44-3 U; Fe 430 C	43C; 4360-43C	E 28-3	1414-01	Fe 430 C FN	AE 275 D			S275J0
1		1.0130	P265S; SPH 265	164-400B LT 20	SPH 265; A 42 AP			SPH 265			P265S
1	A 619	1.0333	DC03G1; USt 3; USt 13	2 CR; 3 CR	E		FeP 02	AP 02	SPCD		DC03G1
1	K02601; K03000; A 573 Gr. 70; A 611 Gr.D	1.0144	S275J2G3 (S275J2); St 44-3 (Fe 430 D 1)	Fe 430 D1 FF; 4360-43 C; 4360-43 D	E 28-3; E 28-4	1411; 1412; 1414	Fe 430 B; Fe 430 C (FN); Fe 430 D (FF)	AE 275 D; Fe 430 D1 FF	SM 400 A; SM 400 B; SM 400 C; SS 400; STK 400; STKR 400; SM 41 A; SM 41 B; SM 41 C	St4kp; St4ps; St4sp	
1	1008; G10080; A 621	1.0330	DC01; DC 01; St 2; St 12	CR 4; CS 4	C; TC	1142	FeP 01; FeP 00	AP 11; FeP 01; AP 00	SPCC; CR 1		DC01 (FeP 05)
1	1015; G10150; K02401	1.0037	S235JR (Fe 360 B); St 37-2	Fe 360 B; 4360-40 B; ERW 3; CEW 3; 37/23 HR; 37/23 HS; 37/23 CR; 37/23 CS	E 24-2	1311	Fe 360 B; 1449 37/23 HR	AE 235 B; Fe 360 B	STKM 12 A; STKM 12 AC		
1		1.0035	S185 (Fe 310-0); St 33	Fe 310-0; 15 HR; 15 HS; 1449 15 HR; 1449 15 HS	A 33	1300	Fe 320	Fe 310-0; A 310-0	SGP; SS 330; SS 34	St0	S185
1	K02502	1.0034	E195; RSt 34-2	CEW 2; 34/20 HR; 34/20 HS; 34/20 CR; 1449 34/20CS	A 34-2 NE		Fe 330 BFN			St2ps; St2sp	E195
1		1.0334	DD12G1; UStW 23		2 C		FeP 12	AP 12	SPHD	10kp	
1	1006; G10060	1.0335	DD13; StW 24	1 CR; 1 CS; 1 HR; 2 HR; 2 HS; 2 CR; 2 CS	3 C		FeP 13	AP13	SPHE	08kp	DD13
1	A 620	1.0338	DC04; St 4; St 14	CR 1; CR 2	ES	1147	FeP 04	AP 04; FeP 04	SPCE; HR 4	08JuA	DC04 (FeP 04)

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
1	K01700; K02001; K02200; K02201; K02203; K02503; K02601; K02801	1.0345	P235GH; HI; H I	141-360; 151-360; 154-360; 161-360; 164-360	A 37 CP	1330; 1331	FeE 235; Fe 360 1 KW; Fe 360 1 KG; Fe 360 2 KW; Fe 360 2 KG	A 37 Grado RA II; A 37 Grado RC I	SGV 410; SGV 450; SGV 480; SPV 235; SPV 450; SPV 490; SGV 42; SGV 46; SGV 49; SPV 24; SPV 46; SPV 50		P235GH
1	1010; G10100	1.0301	C10; C 10	040 A 10; 045 M 10; En 2 A; En 2 A/1; En 2 B; En 32 A; 10 CS	C10RR; XC 10; C 10; AF 34 C 10		1 C 10; C 10	F.151; F.151.A	S 10C	10	C10
1		1.0149	S275JOH; St 44-3 U; RoSt 44-2	43 C; 4360-43C	E 28-3	1412-04	Fe 430 C	Fe 430 C; AE 275 C			S275JOH
1		1.0226	DX51D; St 02 Z	Z2	GC	1151 10	FeP 02 G	FeP 02 G	SGC C		
1	A 1011 (SS Grade 36 (230) Type 2); A1011 (SS Grade 36 (250) Type 1)	1.0114	S235JO; St 37-3 U; Fe 360 C	40 C; 4360-40C	E 24-3		Fe 360 C FN	AE 235 C	SSSSSS 330; SS 34		S235JO
1	A572-60	1.8900	S380N; StE 380	4360 55 E		2145	FeE 390 KG		S 25 C		S380N
1	A 572 Gr. 65	1.0060	E335; St 60-2 (Fe 590-2 B)	En 55 C; Fe 590-2-FN; 55 E; 4360-55 E	A 60-2	1650	Fe 590; Fe 60-2	A 590; Fe 590-2 FN	SM 570; SM 58	St6ps; St6sp	E335
1		1.0028	S250G1T; USt 34-2		A 34-2		Fe 330; Fe 330 B FU		SSSSSS 330; SS 34		
1	K01700; K02200; K02801	1.0112	P235S; SPH 235	164-360B LT20; 1501-164-360B LT20	A 37 AP; SPH 235		Fe 360 C	AE 235 C			P235S
1		1.0722	10SPb20; 10 SPb 20		10 PbF 2		CF 10 SPb 20	10 SPb 20; F.2122			10SPb20
1	1108; 1109; 1111; B1111; B 1111; G11080; G11090	1.0721	10S20; 10 S 20		10 F 2		CF 10 S 20	10 S 20; F. 2121			10S20
1	12L13; 12L14; 12 L 13; 12 L 14; G12134; G12144	1.0718	11SMnPb30; 9 SMnPb 28	230 M 07 Pb; En 1A Pb	S 250 Pb	1914	CF 9 SMnPb 28	F.210.C; F.210.M; 11 SMnPb 28; F.2112	SUM 22 L; SUM 23 L; SUM 24 L		11SMnPb30
1	1213; 1215; G12130; G12150	1.0715	11SMn30; 9 SMn 28	230 M 07; En 1 A	S 250	1912	CF 9 S 22	F.210.A; F.210.L; 11 SMn 28; F.2111	SUM 22		11SMn30
1	1020; 1023; G10200; G10230	1.1151	C22E; Ck 22	055 M 15; 070 M 20; En 3 A; En 3 C; En 2	XC 25; XC 18; 2 C 22	1450	C 20; C 25	F.1120; C 25 K	S 20 C; S 20 CK; S 22 C	20	C22E
1	A 1008 (HSLAS-F Grade 80 [550]); A 1011 (HLAS-F Grade 80 [550])	1.0986	S500MC; QStE 500 TM	60F55 HR; 60F55 HS; 60F55 CS	E 560 D; S 560 MC		FeE 560 TM				S500MC

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
1	A 1008 (HSLAS-F Grade 70 [480]); A 1008 (HSLAS Grade 70 [480] Class 1)	1.0984	S500MC; QStE 500 TM		E 490 D; S 490 MC	2662	FeE 490 TM				S500MC
1	A 1008 (HSLAS Grade 65 [450] Class 1); A 1008 (HSLAS Grade 65 [450] Class 2)	1.0982	S460MC; QStE 460 TM	1501-50F45; 50F45 HR; 50F45 HS; 50F45 CS							S460MC
1	A 1008 (HSLAS Grade 50 [340] Class 1); A 1008 (HSLAS Grade 50 [340] Class 2)	1.0976	S355MC; QStE 360 TM	46F40 HR; 46F40 HS; 46F40 CS	E 355 D	2642	FeE 355 TM				S355MC
1	A 1008 (HSLAS Grade 50 [340]); A 1008 (HSLAS Grade45 [310] Class 2); A 1011 (HSLAS-F Grade 50 [340])	1.0972	S315MC; QStE 300 TM	1501-40F30; 43F35 HR; 43F35 HS; 43F35 CS	E 315 D						
1	K01600; K02007; K02700; K02701; K02803; K02900; K03009; K03300; K11803; K12000; K12001; K12037	1.0562	P355N; StE 355	225-490A	FeE 355 KG N; E 355 R/FP; A 510 AP	2106	FeE 355; FeE 355 KG; FeE 355 KW	AE 355 KG; AE 355 DD	SM 490 A; SM 490 B; SM 490 C; SM 490 YA; SM 490YB STK 490 YB; STK 490; STK 500; SM 50 A; SM 50 B	15GF	P355N
1	1024; K03011; K03014; K12037; K12709	1.0570	S355J2G3 (S355J2); St 52-3 N (Fe 510 D1)			2132; 2134	fE 510	AE 355 D; Fe 510 D1 FF	SM 490 A; SM 490 B; SM 490 C; SM 490 YA; SM 490 YB; SM 520 B; SM 520 C; STK 490; STK 500; STKM 16 C	17GS; 17G1S	S355J2G3
1	K01600; K02302; K02700; K02701; K02803; K03301; K11803; K12037; K12609; A 299 (A); A 299 (B)	1.0566	P355NL1; TStE 355	225-490 A	A 510 FP	2107	Fe E 355 KT		SLA 365; STK 490; STK 500; SLA 37; STK 50; STK 51		P355NL1
1	K01600; K02007; K02701; K02803; K117803; K12001; K12037; K12609	1.0565	P355NH; WStE 355	225/490; 225-490 A; 500 Nb	A 510 AP	2106	FeE 355-2; FeE 355 KW				P355NH
1	K12037	1.0549	S355 NLH; TStE 355	50 EE		2135	Fe 510 D	FeE 355 KTM			S355 NLH

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
1	K12000	1.0553	S355JO; St 52-3 U; Fe 510 C	50 C; 4360-50C	E 36-3		Fe 510 C FN	AE 355 C	SCC 3		S355JO
1	A 252 (1); A 252 (2); A 252 (3)	1.0547	S355JOH; St 52-3 U	50 C; 4360-50C	TSE 355-3; E 36-3		Fe 510 C	AE 355 C; Fe 510 C			S355JOH
1	K02502	1.0036	S235JRG1; S235JR; Fe 360 B; USt 37-2	Fe 360 B FU; Fe 360 B FN		1311; 1312	Fe 360 B; Fe 360 C; Fe 360 D	AE 235 B; Fe 360 B		16D; St3Kp	
1	1020; 1022; 1023; G10200; G10220; G10230	1.0402	C22	055 M 15; 070 M 20; En 3 A; En 3 B; En 3 C; En 2; 22 HS; 22 CS	AF 42 C 20; XC 25; 1 C 22	1450	C 20; C 21	F.112; 1 C 22	S 20 C; S 22 C	20	C22; 2C/2D
1	K01701; K02505; K02704; K02801	1.0425	P265GH; H II	151-400; 154-400; 161-400; 164-400	A 42 CP; A 42 AP	1431; 1430; 1432	Fe 410 1 KW; Fe 410 1 KG; Fe 410 1 KT; Fe 410 2 KW; Fe 410 2 KG	A 42 Grado RC I; A 42 Grado RC II; F.6306; F.6307	SG 295; SGV 410; SGV 450; SGV 480; SPV 315; SPV 355; SG 30; SGV 42; SGV 46; SGV 49; SPV 32; SPV 36	16K; 20K	P265GH
1	A27 65-35	1.0443	HX300PD; H300PD; H 300 PD		E 23-45 M	1305					HX300PD
1	K12000; K12037	1.0546	S355NL; TStE 355	50 EE; 4360-50EE	E 355 FP	2135; 2135-01	FeE 355 KT	AE 355 Grado KT			
1	K12709	1.0545	S355N; StE 355	50 E; 4360-50E	E 355 R	2134	FeE 355 KG	AE 355 Grado KG	SM 490 A; SM 490 B; SM 490 C; SM 490 YA; SM 490 YB; SM 50 A; SM 50 B; SM 50 C; SM 50 YA; SM 50 YB		S355N
1	K02705; K02305; K12709	1.0539	S355NH; StE 335 N	S355NH	S355NH; TSE 355-4	2134-04	Fe 510 B	Fe 355 KGN			S355NH
1	1213; 1215; G12130; G12150	1.0715	11SMn30; 9 SMn 28	230 M 07; 220 M 07	S 250	1912	CF 9 S 22	F.210.A; F.210.L; 11 SMn 28; F.2111	SUM 22		11SMn30
1		1.0722	10SPb20; 10 SPb 20		10 PbF 2		CF 10 SPb 20	10 SPb 20; F.2122			10SPb20
1	1215; G12150; A 29 (1215); A 108 (1215); A 510 (1215); A 510 (1215); A 519 (1215); A 521 (1215)	1.0736	11SMn37; 9 SMn 36		S 300		CF 9 Mn 36	12 SMn 35; F.2113	SUM 25		11SMn37
1	12L14; 12 L 14; G12144	1.0737	11SMnPb37; 9 SMnPb 36		S 300 Pb	1926	CF 9 SMnPb 36	12 SMnPb 35; F.2114			11SMnPb37
1	1010; G10100	1.1121	C10E; Ck 10	040 A 10; 045 M 10; En 2 A; En 2 A/1; En 2 B; En 32 A	C10RR; XC 10	1265	2 C 10; 2 C 15; 1 C 10; C 10	C 10 k; F.1510	S 09 CK; S 10 C	08; 10	C10E

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
1	1015; 1017; G10150; G10170	1.1141	C15E; Ck 15	080 A 15; 080 M 15; En 32 C	XC 12; XC 15; XC 18	1370	1 C 15; C 15	C 16 k; F.1511; F.1110; C 15 k	S 15 C; S 15 CK	15	C15E
1	1020; G10200; K02301; K02595; K02596; K02597; K02598; K02599; K02702; K03000	1.0044	S275JR; St 44-2; Fe 430 B	En 43 B; Fe 430 B; 43/25 HR; 43/25 HS; 43 B; HFW 4; HFS 4; ERW 3; CEW 4; SAW 4	E 28 A; NFA 35-501 E 28	1411; 1412	Fe 430 B FN	AE 275 B; Fe 430 B FN	SN 400 B; SN 400 C; SN 490 B; SN 490 C; SS 400; STK 400; STKM 19 C; STKR 400; 19 C; SS 41; STK 41	St4ps; St4sp	S275JR
1		1.0250	S320GD; StE 320-3 Z		S 320 GD				SGC 440; SZAC 440; SZAH 440; SGLH 440		S320GD
1		1.0453	P265NL; P 265 NL								P265NL
1		1.0338	DC04; St 4; St 14	CR 1; CS 2	ES	1147	FeP 04	AP 04; FeP 04	SPCE; HR 4	08JuA	DC04
1											
1	K02001; K02601; K02701	1.0116	S235J2G3 (S235J2); St 37-3 N; Fe 360 D 1	Fe 360 D1 FF; 37/23 CR; 37/23 CS; 37/23 HR; 37/23 HS; 40 D; HFW 4; HFS 4	E 24-3; E 24-4; E 24-U	1312; 1313	Fe 360 C; D; Fe 360 C FN; Fe 360 D FF; Fe 37-2		SSSSSS 330; SS 34	16D; St3sp	S235J2G3
1	1015; 1017; G10150; G10170	1.0401	C15; C 15	080 A 15; 080 M 15; En32 C; 17 CS; 17 HS	C18RR; XC 18; C 18; AF 37 C 12	1350	1 C 15; C15; C16	F.111	S 15 C		C15
1		1.0347	DC03; RRSt; RRSt 13	CR2; CR3; CS3; 1449 3 CR; 1449 2 CR	E	1146	FeP 02; FeP 03	AP 02; AP02; FeP03	SPCD; CR 3	08Ju	DC03
1	K01500; K01702; K02401; K02502; K03000; A570.36	1.0038	S235JR; S235JRG2; RSt 37-2; Fe 360 B	Fe 360 B FU; 37/23 CR; 37/23 CS; 37/23 HR; 37/23 HS; HFW 3; HFS 3; 40 B	E 24-2 NE	1312	Fe 360 B FN	AE 235 B FN; AE 235 B FU; Fe 360 B FN; Fe 360 B FU	SSSSSS 330; SS 34	St3ps; St3sp	S235JR
1	J03001	1.0446	GE240; GS-45	A 1					230-450; 230-450 W	25L-3	GE240
2	1035; G10350	1.0501	C35G; C 35 G	080 M 30; En 5; 080 M 36	C 35; AF 55; 1 C 35; XC 38	1572; 1550	C 35; 1 C 35	F.113	S 35 C; S 35 CM		C35G
2	1035; G10350	1.1183	C35G; C 35 G; Cf 35	080 A 35	XC 38 TS	1572	C 36; C 38	F.1130; C 35 k	S 35 C; S 35 CM	35	C35G
2	1039; G10390	1.1157	40Mn4; 40 Mn 4		35 M 5					40G	
2	1040; G10400	1.0511	C40; C 40	En 8; 080 M 40	AF 60; C 40; 1 C 40		C 40; 1 C 40	F.114.A			C40
2	1045; 1045 H; 1042; G10450; H10450; G10420	1.1191	C45E; Ck 45	080 H 46; 080 M 46	C45RR; XC 45; XC 48 H-1	1672	C 45	F.1140; F.1142; C 45 k; C48 k	S 45 C; S 45 CM; S 48 C	45	C45E

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
2	1025; G10250	1.1158	C25E; Ck 25	070 M 26	2 C 25; XC 25		C 25	F.1120; C 25 k	S 25 C; S 28 C	25	C25E
2	1043; 1045; G10430; G10450	1.0503	C45; C 45	080 M 46	C 45; AF 65; C 45; 1 C 45	1650	C 45; 1 C 45	F.114	S 45 C; S 45 CM	45	C45
2	1050; 1055; G10500; G10550	1.1213	C53G; C53E; Cf 53		XC 48 TS		C 53		S 50 C; S 50 CM	50	
2	1140; G11400	1.0726	35S20; 35 S 20	212 M 36	35 MF 4	1957		F.210.G; 35 MnS 6; F.2131			35S20; 8M
2	1139; 1146; G11390; G11460	1.0727	46S20; 45 S 20		45 MF 4						46S20
2	K12000	1.0553	S355J0; St 52-3 U; Fe 510-C	50 C	E 36-3		Fe 510 C FN	AE 355 C	SCC 3		S355J0
2		1.0551	S355JRC								S355JRC
2	K02700; K02803; K03103; K03300; K12437	1.0473	P355GH; 19 Mn 6		A 52 CP	2101; 2102	Fe E 355-2	A 52 RC I, RA II	SGV 410; SGV 450; SGV 480		P355GH
2		1.0416	C18D; GS-38		20-400 M	1306					C18D
2	K12447	1.0577	S355J2; S355J2G4; Fe 510 D2		A 52 FP	2107		A 52 RB II; AE 355 D			
2	1049; 1050; G10490; G10500	1.1206	C50E; Ck 50	080 M 50	XC 50; 2 C 50	1674	C 50			50	C50E
2	1330; 1527; G13300; G15270	1.1170	28Mn6	150 M 19; En 14 A; En 14 B	20 M 5		C 28 Mn		SCMn 1	30G	28Mn6
2	1034; 1035; 1038; G10340; G10350; G10380; C 1034	1.1181	C35E; Ck 35	080 M 30; En 5; 080 M 36	XC35RR; XC32; XC 35; XC 38 H 2; XC 38 H 1; 2 C 35	1572	C 35	F.1130; C 35 k	S 35 C; S 35 CM; S 38 C	35	C35E
2		1.1180	C35R; Cm 35	080 A 35	XC 38 H 1 u; Cm 35		C 35	F.1135; C 35 k-1			C35R
2	1030; G10300	1.1178	C30E; Ck 30	080 M 30; En 5	XC 32		C 30	2 C 30	S 30 C; S 30 CM		C30E
2	1049; 1050; G10490; G10500	1.0540	C50	En 43 A; 080 M 50	C50	1674	C 50	1 C 50	S 50 C		C50
2	1536; G15360	1.1166	34Mn5					TO.B	SMn 433 H; SMn 433 HRCH; SMn 433 RCH; SMn 1 H		
2	1025; G10250	1.0406	C25	070 M 26	1 C 25		C 25; 1 C 25				
2		1.0723	15S22; 15 S 20	210 A 15; 210 M 15		1922		F.210F; F.210.F	SUM 32		
2		1.1730	C45U; C45W; C 45 U; C 45 U								C45U
3	1045; 1049; G10450; G10490	1.1201	C45R; Cm 45	080 M 46	3 C 45; XC 42 H 1; XC 48 H 1 u	1660	C 45	F.1145; F.1147; C 45 k-1; C 48 k-1	S 45 C; S 45 CM	45	C45R
3	1040; G10400	1.1186	C40E; Ck 40	080 M 40; En 8	2 C 40; XC 42 H 1		C 40		S 40 C	40	C40E

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
3	1074; 1075; G10740; G10750	1.0614	C76D; C 76 D; D 75-2		XC 75		3 CD 75			75	C76D
3	1095; G10950	1.0618	C92D; C 92 D; D 95-2	95 HS; 95 CS	XC 90		3 CD 95				C92D
3	1086; G10860	1.0616	C86D; C 86 D; D 85-2	80 HS; 80 CS	XC 80		C 85; 3 CD 85				C86D
3		1.1165	G28Mn6; GS-30 Mn 5	A 5; A 6				30 Mn 5; AM 30 Mn 5; F.120.D; F.8211; F.8311	SCMn 2	27ChGSNMDTL; 30GSL	G28Mn6
3	K01700; K02001; K02200; K02201; A 516 Gr.70; A 515 Gr. 70; A 414 Gr.F; A 414 Gr.G	1.0481	P295GH; 17Mn4; 17 Mn 4	224-469 B	A 48 CP; A 48 AP	2102	Fe 295	A 47 RC I; RA II	SG 365; SGV 410; SGV 450; SGV 480; SPV 315; SG 37; SGV 42; SGV 46; SGV 49; SPV 32	14G2	P295GH
3	1043; 1045; G10430; G10450	1.0503	C45; C 45	080 M 46	C 45; AF 65; C 45; 1 C 45	1650	C 45; 1 C 45	F.114	S 45 C; S 45 CM		C45
3	1335; 1335 H; 1541; 1541 H; G13350; G15410; H13350; H15410	1.1167	36Mn5; 36 Mn 5	150 M 36	40 M 5; 35 Mn 5	2120		F. 1203-36 Mn 6; F. 8212-36 Mn 5	SMn 438; SMn 438H; SCMn 3	35G2; 35GL	36Mn5
3	1045; 1045 H; 1042; G10450; H10450; G10420	1.1191	C45E; Ck 45	089 H 46; 080 M 46	C45RR; XC 45; XC 48 H 1	1672	C 45	F.1140; F.1142; C 45 k; C 48 k	S 45 C; S 45 CM; S 48 C	45	C45E
3		1.1303	38MnVS6; 38 MnVS 6								38MnVS6
4	1055; G10550	1.0535	C55	070 M 55; En 9	C54; 1 C 55; AF 70; C 55	1655	C 55; 1 C 55	F.115	S 55 C; S 55 C-CSP; S 55 CM	55	C55
4	1055; G10550	1.1203	C55E; Ck 55	070 M 55; En 9	C50RR; XC 54; XC 50; 2 C 55; XC 55 H 1	1655	C 55	F.1150; C 55 K	S 55 C; S 55 C-CSP; S 55 CM	55	C55E
4	1060; G10600	1.0601	C60	060 A 62; En 43 D	C60; 1 C 60		C 60; 1 C 60		S 58 C; S 60-C-CSP; S 60 CM; S 65 C-CSP; S 65 CM	60; 60G	C60; 43D
4	1070; G10700	1.1231	C67S; Ck 67	060 A 67; 080 A 67; En 43 E	C68RR; XC 68	1770	C 67		S 70 C-CSP; S 70 CM	65GA; 68GA	C67S
4	1074; 1075; 1078; G10700; G10750; G10780	1.1248	C75S; Ck 75	060 A 78; 80	C75RR; XC 75	1774	C 75		S 75 CM	75A	C75S
4	1095; G10950	1.1274	C100S; Ck 101	95	C100RR; XC 100	1870	C 100		SK 95 -CSP		C100S
4	W112; W1; T72301	1.1563	C125U; C 125 W		Y2 120; C120E3U		C 120 KU	F.5123; C 120	SK 120; SK 120 M; SK 2; SK 2 M; TC 120	U12-1	C125U

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
4	1086; G10860	1.1269	C80S; Ck 85; C 85 E		C90RR; XC 90		C 85		SK 85-CP	85A	C80S
4	1055; G10550	1.1209	C55R; Cm 55	070 M 55; En 9	3 C 55; XC 55 H 1		C 55	F.1155; C 55 k-1			C55R
4	1074; 1075; G10740; G10750	1.0605	C75	060 A 78	C 75		C 75			75	
4	1070; G10700	1.0603	C67	060 A 67; 080 A 67; En 43 E; 1449 70 HS	C68; XC 65		C 67		S 70 C-CSP; S 70 CM		C67
4		1.1219	C56E2; Cf 54						C56E2; S55C		C56E2
5	1055; G10550	1.1220	C56D2; C 56 D 2		C 56 D 2						C56D2
5		1.1217	C90S; C 90 S	CS95	C90RR; XC 90; XC90; C90E2U				SK 95		C90S
5	1060; 1064; G10600; G10640	1.1221	C60E; Ck 60	060 A 62; 070 M 60; En 43 D	C60RR; XC 60; X 65; 2 C 60	1678	C 60		S 58 C; S 60 C-CSP; S 60 CM; C 65 C-CSP; C 60 CM	60GA	C60E
5	1055; G10550	1.1203	C55E; Ck 55	070 M 55; En 9	C50RR; XC 54; XC 50; XC 55 H 1; 2 C 55	1655	C 55	F.1150; C 55 k	S 55 C; S 55 C-CSP; S 55 CM	55	C55E
6	9260; G92600	1.5028	65Si7; 65 Si 7		60 S 7				50 P 7; SUP 6; SUP 6 M; SUP 7; SWOSM	60S2G	
6	9260 H; H92600; 9260; G92600	1.5027	60Si7	251 A 60; 251 H 60	60 S 7		60 Si 7	F.144.B; F.1441		60S2	
6	9255; G92550	1.5026	56Si7; 56 Si 7; 55Si7; 55 Si 7	251 A 58; En 45 A	55 S 7	2085; 2090	55 Si 7	F.144; F.144.A; 56 Si 7; F.1440		55S2; 60S2	565Si7; 55Si7
6	9255; G22550	1.5025	51Si7; 51 S 7		50S7; 51 Si 7		48 Si 7; 50 Si 7	F.145.B			51Si7
6		1.5024	46Si7		45 S 7; Y 46 S 7; 46 SI 7			F.1451			46Si7
6	G50986; ASTM Grade E50100; ASTM Grade G15116; SAE E50100	1.3501	100Cr2; 100 Cr 2	GCr6; B00040; GCr4	100C2					SchCh4	
6	K21390; K21590; ASTM A 182 F22	1.7380	10CrMo9-10; 10 CrMo 9 10	622; 622-490; 622/515; 622/690	12 CD 9-10; 10 CD 9.10	2218	12 CrMo 9 10	TU.H	SCMQ4E; SCMV 4; SFVA F 22.A; SFVA F 22.B; SFVCM F22B; STBA 24; STFA 24; STPA 24	12Ch8	10CrMo9-10
6	O2; T31502	1.2842	90MnCrV8; 90 MnCrV 8	BO 2; BO2	90 MnV 8; 90 MV 8		90 MnVCr 8 KU	90 MnCrV 8; F.5229			90MnCrV8
6		1.2550	60WCrV7; 60 WCrV 7	BS1; BS 1	55 WC 20	2710	55 WCrV 8 KU; 58 WCr 9 KU	60 WCrSiV 8; F.5242			60WCrV7
6		1.2241	51CrMnV4; 51 CrV 4; 50 CrV 4								
6	L2; T61202	1.2210	115CrV3; 115 CrV 3		100 C 3		107 CrV 3 KU	F.520.L; F.5125			115CrV3

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
6		1.2419	105WCr6; 105 WCr 6	105WC 13	105 WCr 5; 105 WC 13	2140	107 WCr 5 KU	F.5233; 105 WCr 5	SKS 2; SKS 2 M; SKS 3; SKS 31	ChW1G; ChWG	105WCr6
6	4820; 5120; 5120H; G48200; G51200; H51200	1.7147	20MnCr5; 20 MnCr 5	150 M 19	20 MC 5	2172	20 MnCr 5; Fe52	F.150.D	SMnC 420 H; SMnC 420 RCH; SMnC 21 H	18ChG	20MnCr5
6	9255; G92550	1.0904	55Si7; 55 Si 7	250A53	55 S 7	2085	55 Si 8	56 Si 7			
6	9254; G92550	1.0904	55Si7; 55 Si 7	250 A 53	55 S 7	2090					
6	9262; G95620	1.0961	HDT 450 F; S340 MGC		60 SC 6		60 SiCr 8	60 SiCr 8; F.1442		60S2; 55S2; 50ChFA	
6	4135; 4137; 4135H; 4137H; G41350; G41370; H41350; H41370	1.7220	34CrMo4; GS34 CrMo 4; G34 CrMo 4	708 A 30	34 CD 4; 34CrMo4RR; 35 CD 4;	2234	34 CrMo 4 KB; 35 CrMo 4	35 CrMo 4 DF; F.125.A; F.125.B; F.1254; F.1250	SCM 435 H; SCM 435 HRCH; SCM 435 M; SCM 435 RCH; SCM 435TK; SCM 3 H; STKS 3	35ChM; AS38ChGM	34CrMo4
6		1.5120	38MnSi4; 38 MnSi 4								
6	L3; T61203	1.2067	102Cr6; 102 Cr 6; 100Cr6	BL 3; BL3	100Cr6RR; 100 C 6; 100Cr6; Y 100 C 6		102 Cr 6 KU	F.5230; 100 Cr 6	SUJ 2	Ch	102Cr6
6	L1	1.2108	90CrSi5; 90 CrSi 5			2092	105 WCr 5				90CrSi5
6	P20; T51620	1.2330	35CrMo4; 35 CrMo 4	708 A 37	34 CD 4	2234	35 CrMo 4				35CrMo4
6	O1; T31501	1.2510	100MnCrW4; 100 MnCrW 4	BO1; BO0; BO 1; BO 0	90MnWCrV5; 90 MWCV 5; 8 MO 8	2140	95 MnWCr 5 KU; 10 WCr 6	F.522.A; F.5220; 95 MnCrW5; 105 WCr 5	SKS 31		100MnCrW4
6	S1; T41901	1.2542	45WCrV7; 45 WCrV 7	BS1; BS 1	45 WCrV 8; 45 WCrV 20	2710	45 WCrV 8 KU	F.524; F.5241; 45 WCrSi 8		5ChW25F	45WCrV7
6	L6; T61206	1.2713	55NiCrMoV6; 56NiCrMoV6; 55 NiCrMoV 6; 56 NiCrMoV 6	BH 224; BH 225	55 NCDV 7			F.520.S	SKT 4	5ChNM	55NiCrMoV6
6		1.2721	50NiCr13		55 NCV 6	2550		F.528			
6	E52100; G52986	1.3505	100Cr6; 100 Cr 6	2 S.135; 535 A 99	100Cr6RR; 100 C 6; 100Cr6	2258	100 Cr 6	F.131; 100 Cr 6; F.1310	SUJ 2; SUJ 4	SchCh 15	100Cr6
6	K11820; K12020; K12320; A204 Grade A; A182 Grade F1	1.5415	16Mo3; 15 Mo 3	1503-243 B	15 D 3	2912; 16Mo3	16 Mo 3 KG; 16 Mo 3 KW; 16 Mo 5 KG; 16 Mo 5 KW	F. 2601; 16 Mo 3	STBA 12; STFA 12; STPA 12		
6	4422; G44220; J12522	1.5419	G20Mo5; 20Mo4; GS-22 Mo 4	245; B 1; B1					SCPH 11		G20Mo5
6	A 350-LF 5; K13050; K21703; K22103	1.5622	14Ni6; 14 Ni 6		16 N 6		14 Ni 6 KG; 14 Ni 6 KT	F.2641; 15 Ni 6			14Ni6
6	3415	1.5732	14NiCr10; 14 NiCr 10		14 NC 11		16 NiCr 11	15 NiCr 11	SNC 415; SNC 415 H; SNC 415 M	12ChN3A	14NiCr10

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
6	3310; 3310 RH; 3312; 3316; 9315; E 3310; E 3316; E9315; G33106	1.5752	15NiCr13; 14NiCr14; 15 NiCr 13; 14NiCr14	655 M 13; 655 H 13; En 36 A	10 NC 12; 12 NC 15; 14 NC 12; 16 NC 12; 16 NCD 13			15 NiCr 11; F.1540	SNC 815 H; SNC 815 HRCH; SNC 815 RCH; SNC 22 H		15NiCr13
6		1.7262	15CrMo5; 15 CrMo 5		12 CD 4			12 CrMo 4; F.150.J; F155; F.1551	SCM 415 H; SCM 415 HRCH; SCM 415 M; SCM 415 RCH; SCM 415 TK; SCM 21 H		15CrMo5
6		1.6587	17CrNiMo6; 17 CrNiMo 6	820A16	18 NCD 6			14 NiCrMo 13			
6	9310; 9310H; 9310 RH; E 9310 H; G93106; H93100; H93106	1.6657	14NiCrMo13-4; 14 NiCrMo 13 4	832 H 13; 832 M 13; S.157; En 36 C	16 NCD 13		15 NiCrMo 13; 16 NiCrMo 12	14 NiCrMo 13; 14 NiCrMo 13-1; F.1560; F.1569			
6	5015; G50150	1.7015	15Cr3; 15 Cr 3	523 M 15	12 C 3; 15Cr2RR; 15 C 2				SCr 415; SCr 415 H; SCr 415 HRCH; SCr 415 RCH; SCr 21 H	15Ch	15Cr3
6	5132; 5132 H; G51320; H51320	1.7033	34Cr4; 34 Cr 4	530 A 32; 530 H 32; 530 M 32	32 C 4		34 Cr 4; 34 Cr KB	35 Cr 4; F.8221	SCr 430; SCr 430 H; SCr 430 HRCH; SCr 430 RCH; SCr 2 H	35Ch	34Cr4
6	5140; 5140 H; 5140 RH; G51400; H51400	1.7035	41Cr4; 41 Cr 4	530 A 40; 530 M 40; 530 H 40; En 18	42 C 4		41 Cr 4; 41 Cr 4 KB	41 Cr 4 DF; F.1211; F.1202	SCr 440; SCr 440 H	40Ch	41Cr4
6	5140; G51400	1.7045	42Cr4; 42 Cr 4	530 A 40	42 C 4 TS	2245	41 Cr 4	42 Cr 4	SCr 440		
6	5115; 5117; G51150; G51170	1.7131	16MnCr5; 16 MnCr 5	527 M 17; 590 H 17; 590 M 17	16MnCr5RR; 16 MC 5	2173	16 MnCr 5	F.1516		18ChG	16MnCrS5
6		1.7139	16MnCrS5; 16 MnCrS 5		BGH 7139; BOHLER E 411; VW 4221; OPEL QS1916; PROCONS 7139; E411; SES	2127					16MnCrS5
6	5155; 5155 H; 5150; G51550; H51550; G51600	1.7176	55Cr3; 55 Cr 3	525 A 58; 525 A 60; En 48	55 C 3; 55Cr3	2253	55 Cr 3	F.1431	SUP 9; SUP 9 A; SUP 9 M	50ChGA	55Cr3
6	4142; G41420	1.7223	41CrMo4; 41 CrMo 4		MOC 2; V320		41 CrMo 4	42 CrMo 4	SNB 22-1	40ChFA	
6	4140; 4140 H; 4140 RH; 4142; 4142 H; 4145; G41400; H41400; G41420; H41420; K14248; K14047	1.7225; 1.7227	42CrMo4; 42CrMo4V; 42 CrMo 4; 42 CrMo 4 V	708 M 40; 709 M 40; En 19; En 19 A	42 CD 4; 40 CD 4; 42CrMo4RR	2244; 42CrMo4	42 CrMo 4; 38 CrMo 4 KB; 41 CrMo 4	TO.D; TU.L	SCM 440 H; SCM 440 HRCH; SCM 440 M; SCM 440 RCH; SCM 440 TK; SNB 7 Class 2; SCM 4 H; SNB 22-1	40ChFA	42CrMo4

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
6	4147; 4147 H; 4150; 4150 H; 8650; 8650 H; G41470; G41500; G86500; H41470; H41500; H86500	1.7228	50CrMo4; 50 CrMo 4	708 M 40; 708 A 47		2512	653 M 31		SCM 445 H; SCM 445 HRCH; SCM 445 RCH; SCM 5 H		50CrMo4
6	8620; G86200	1.7321	20MoCr4; 20 MoCr 4			2625				BGH 7321; E320; SIQUAL 7321	20MoCr4
6	K11547; K11562; K11564; K11757; K11789; K12052; ASTM A182 F12	1.7335	13CrMo4-5; 13 CrMo4 4	620; 620-440; 620-470; 620-540; 621	15 CD 4-05	2216	14 CrMo 3; 14CrMo4 5	TU.E; TU.F; F.2631; 14 CrMo 4 5	SCMV 2; SFVA 12; STBA 22; STFA 22; STPA 20; STPA 22	12ChM; 15ChM	13CrMo4-5
6	K21390; K21590; ASTM A182 F22	1.7380	10CrMo9-10; 10 CrMo 9 10; GS-12CrMo9-10; GS-12 CrMo 9 10; G 12 CrMo9-12	622; 622-490; 622/515; 622/690; 1502-622	12 CD 9-10; 10 CD 9.10	2218	12 CrMo 9; 12 CrMo 10	TU.H	SCMQ 4 E; SCMV 4; SFVA F 22 A; SFVA F 22 B; SFVCM F 22 B; STBA 24; STFA 24; STPA 24	12Ch8	10CrMo9-10
6		1.7715	14MoV6-3; 14 MoV 6 3	1503-660-440				13 MoCrV 6			
6	E71400; K24065; K24728; A355 Class A	1.8509	41CrAlMo7-10; 41CrAlMo7; 41 CrAlMo 7	905 M 39; En 41 B	40 CAD 6.12	2940	41 CrAlMo 7	F.174; 41 CrAlMo 7; F1740	SACM 645; SACM 1	38Ch2MJuA	41B
6		1.6566	17NiCrMo6-4								17NiCrMo6-4
6	P20+S	1.2312	40CrMnMoS8-6		40 CMD 8 S						
6		1.7149	20MnCrS5; 20 MnCrS 5								20MnCrS5
6	P20+Ni	1.2738	40CrMnNiMo8-6-4; 40 CrMnNiMo 8 6 4		40 CMND 8					40Ch2GNM	40CrMnNiMo8-6-4
6		1.2311	40CrMnMo7; 40 CrMnMo 7		40 CMD 8		35 CrMo 8 KU	F.5302			40CrMnMo7
6		1.7238	49CrMo4; 49 CrMo 4								
6	4150; G41500	1.7701	52CrMoV4; 51CrMoV4; 51 CrMoV 4		51 CDV 4; 51CrMoV4		51 CrMoV 4				51CrMoV4
6		1.7337	16CrMo4-4; 16 CrMo 4 4				A 18 CrMo 45 KW		SCM 415 M; SCM 415; STBA 22; SFVA F12		
6		1.7242	16CrMo4; 16 CrMo 4		15 CD 3.5		18 CrMo 4	F.1550; 18 CrMo 4	SCM 418 H; SCM 418 HRCH; SCM 418 RCH; SCM 418 TK		16CrMo4
6	4419; 4419 H; 4520; G44190; H44190; G45200; K11522; K11820; K12020; K12023; K12320; K12821	1.5423	16Mo5				16 Mo 5 KG; 16 Mo 5 KW	TU.D; F.2602	SB 450 M; SB 480 M; SB 46 M SB 49 M		
6										30ChGSA	

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
6	HY-80; HY 80; HY80; K31820; MIL-S-21952										
6				605 M 36; En 16; En 16T							
7	4130; 4130 H; 4130 RH; G41300; H41300	1.7218	25CrMo4; 25 CrMo 4; GS-25 CrMo 4; G 25 CrMo 4	708 A 25	25 CD 4	2225	25 CrMo 4; 25 CrMo KB	F.222; F.1256	SCM 420 TK; SCM 430 M; SCM 430 RCH; SCM 430 TK; STKS 1	20ChM; 30ChM	25CrMo4
7		1.8070	21CrMoV5-11; 21 CrMoV 5 11				35 NiCr 9				
7		1.7755	GS-35 CrMoV 10 4; G35 CrMoV 10-4								
7		1.7733	24CrMoV5-5		20 CDV 6		21 CrMoV 5 11				
7	4340; 4340 H; 9850; G43400; G98500; H43400; K23028	1.6565	40NiCrMo6; 40 NiCrMo 6	817 M 40; En 24				F.1275; 40 NiCrMo 7	SNB 24-1; SNB 24-2; SNB 24-3; SNB 24-4; SNB 24-5; SNCM 439 RCH	40Ch2N2MA	40NiCrMo6
7	8640; 8640 H; 8740; 8740 H; 8742; G86400; G87400; G87420; H86400; H87400; K11640	1.6546	40NiCrMo2-2; 40 NiCrMo 2 2		40 NCD 2; 40 NCD TS		40 NiCrMo 2; 40 NiCrMo 2 KB	40 NiCrMo 2 DF; F.1205; F.1204; TO.E	SNCM 240; SNCM 240 RCH	38ChGNM	
7	8617; 8617 H; 8620; 8620 H; 8620 RH; 8617; G86170; G86200; H86170; H86200; K12147	1.6523	20NiCrMo2-2; 21NiCrMo2; 21 NiCrMo 2	805 H 20; 805 M 20; 806 M 20; En 362	20 NCD 2	2506	20 NiCrMo 2	20 NiCrMo 2; 20 NiCrMo 3-1; F.1522; F.1534	SNCM 220; SNCM 220 H; SNCM 220 HRCH; SNCM 220 M; SNCM 220 RCH; SNCM 21 H	20ChGNM	20NiCrMo2-2
7		1.5755	31NiCr14; 31 NiCr 14	653 M 31	18 NC 13						
7	3135	1.5710	36NiCr6; 36 NiCr 6	640 A 35	35 NC 6				SNC 236		36NiCr6
7	4340; G43400; 4337; G43370	1.6582	34CrNiMo6; 34 CrNiMo 6	816 M 6; 817 M 40	34 CrNiMo 8; 35 NCD 6	2541	35 NiCrMo 6 KB	F.1272		38Ch2N2MA	34CrNiMo6
7		1.8519	31CrMoV9; 31 CrMoV 9							30Ch3MF	31CrMoV9
7	8630	1.6545	30NiCrMo2-2; 30 NiCrMo 2 2		30 NCD 2		30 NiCrMo 2 KB				
7	4340; G43400	1.6580	30CrNiMo8	823 M 30	30 CND 8; 30 NCD 8			30 CrNi Mo 8	SNCM 431		
7	K01907	1.5217	20MnV6; 20 MnV 6 N	55 C; GR 55; Grade 55	20MV6; TS E 455 4; TU E 455 4						20MnV6; S460
7	300M; 4340M; K44220	1.6928	41SiNiCrMoV7-6	S 155							
8		1.8523	40CrMoV13-9; 39CrMoV13-9; 39 CrMoV 13 9	897 M 39			36 CrMoV 12				40CrMoV13-9
8		1.8515	31CrMo12; 31 CrMo 12	722 M 24	30 CD 12	2240	32 CrMo 12	F.1712; F.124.A			31CrMo12; 40B

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
8		1.8161	58CrV4; 58 CrV 4								
8		1.7361	32CrMo12; 32 CrMo 12	722 M 24	30 CD 12	2240	30 CrMo 12	F.124.A			32CrMo12
8	9840; G98400	1.6511	36CrNiMo4; 36 CrNiMo 4	817 M 37; 816 M 40	40 NCD 3; 35 NCD 5		39 NiCrMo 4; 39 NiCrMo 4 KB	F.128; F.1280; 35 NiCrMo 4	SUP 10	40ChGNM; 40ChN2MA	36CrNiMo4
8	6145; 6150; 6150 H; G61500; H61500	1.8159	51CrV4; 50CrV4; 50 CrV 4	735 A 50; 735 A 51; 735 H 51; 735 M 50; En 47	50CrV4RR; 50 CV 4; 51 CV 4	2230	50 CrV 4	F.143; F.143.A; 51 CrV 4; F.1430	SUP 10; SUP 10-CSP; SUP 10 M	50ChFA; 50ChGFA	51CrV4
8	3435	1.5736	36NiCr10; 36 NiCr 10		30 NC 11				SNC 631; SNC 631 H; SNC 631 M		
8	A128 Grade A; J91109; J91129; J91139; J91149	1.3401; 1.3403	X120Mn12; X 120 Mn 12; G-X120 Mn 12	BW 10	Z 120 M 12	2183	GX 120 Mn 12	F.240.A; F.240.A1; AM-X 120 Mn 12; F.8251	SCMnH 1; SCMnH 11	110G13L	
8	4142; G41420	1.2332	47CrMo4	708 M 40	42 CD 4	2244	42 CrMo 4	42 CrMo 4	SCM; SCM 440		47CrMo4
8	4140 H; 4140 RH; 4140 HT		42CrMo4+QT								
8											
8											
8		1.8705	21MnCr6-5								
8											
9		1.6659	31NiCrMo13-4	830 M 31		2534		F.270			
9		1.5864	35NiCr18								
9											
9											
9											
9		1.8715	17MnCr5-3								17MnCr5-3
10	K71340; K81340	1.5662	X8Ni9	1501-509; 1501-510; 502-650; 509-690	9 Ni; Z 8 N 09		X 10 Ni 9; X 12 Ni 09	F.2645; XBNi 09	SL9N520; SL9N590; STBL 690; STPL 690; SL9N53; SL9N60; STBL 70; STPL 70		X8Ni9
10	2515; A2515; 2517; E2517; K41583	1.5680	X12Ni5; 12Ni19;		Z 18 N 5; Z 10 N 05; 5 Ni				SL5N590; SL5N60		X12Ni5
10	D4; T30404; D6; T30406	1.2436	X210CrW12; X 210 CrW 12	BD6	Z 200 CD 12; Z 210 CW 12-01; X210CrW12-1	2312	X 215 CrW 12 1 KU	F.5213; X210 CrW 12	SKD 2		X210CrW12
10	H13; T20813	1.2344	X40CrMoV5-1; X40 CrMoV 5 1	BH 13	X 40 CrMoV 5; Z 40 CDV 5	2242	X 40 CrMoV 5 1 1 KU	F.5318; X 40 CrMoSiV 5	SKD 61	4Ch5MF1S	X40CrMoV5-1
10	A2; T30102	1.2363	X100CrMoV5; X100CrMoV5-1; X 100 CrMoV 5 1	BA 2	X 100 CrMoV 5; Z 100 CDW 5	2260	X 100 CrMoV 5 1 KU	F.536; F.5227; X 100 CrMoV 5	SKD 12		X100CrMoV5
10	H21; T20821	1.2581	X30WCrV9-3; X30WCrV9 3	BH 21	Z 30 WCV 9		X 30 WCrV 9 3 KU	F.5323; X 30 WCrV 9	SKD 5	3Ch2W8F	X30WCrV9-3; X30WCrV9 3
10		1.2601	X165CrMoV12; X 165 CrMoV 12			2310	X165CrMoW 12KU				X165CrMoV12
10		1.2316	X36CrMo17; X38CrMo16								X38CrMo16
10	M2; T11302	1.3343	HS6-5-2; HS 6-5-2; S 6-5-2	BM 2; BM2	Z 85 WDCV 06-05-04-02; 6-5-2; HS6-5-2	2722		F.550.A; F.5604	SKH 51	R6M5	HS6-5-2

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
10	H11; T20811	1.2343	X37CrMoV5-1; X38CrMoV5-1	BH 11	Z 38 CDV 5; X38CrMoV		X 37 CrMoV 5 1 KU	F.520.G; F.5137; X 37 CrMoSiV 5	SKD 6	4Ch5MFS	X37CrMoV5-1
10	H12; T20812	1.2606; 1.2605	X37CrMoW5-1; X 37 CrMoW 5 1; X35CrWMoV5; X 35 CrWMoV 5	BH 12	Z 35 CWDV 5; X35CrWMoV5		X 35 CrMoW 05 KU	F.537	SKD 62	5ChNM	X37CrMoW5-1; X35CrWMoV5
10	D2; T30402	1.2379	X153CrMoV12; X155CrVMo12-1; X155 CrVMo 12 1	BD 2	X 160 CrMoV 12; Z 160 CDV 12	2310	X 155 CrVMo 12 1 KU	F.520.A	SKD 10; SKD 11		X153CrMoV12
10		1.2085	X33CrS16; X 33 CrS 16		Z 35 V CD 17.S						X33CrS16
10		1.2162	21MnCr5; 21 MnCr 5		20 MC 5						21MnCr5
10		1.2767	X45NiCrMo4; 45NiCrMo16; X 45 NiCrMo 4		45 NCD 16		40 NiCrMoV 8 KU				X45NiCrMo4
10		1.2764	X19NiCrMo4; X 19 NiCrMo 4; GX19NiCrMo4								X19NiCrMo4
10	D3; T30403	1.2080	X210Cr12; X 210 Cr 12	BD 3	X200Cr12; Z 200 C 12		X 205 Cr 12 KU	F.521; F.5212; X 210 Cr 12	SKD 1	Ch12	X210Cr12
10		1.2367	X38CrMoV5-3; X 38 CrMoV 5 3								X38CrMoV5-3
10		1.6957	27NiCrMoV15-6; 26NiCrMoV14-5; 26 NiCrMoV 14 5								
10	501; 502; S50100; S50200; K41545	1.7362	X12CrMo5; X 11 CrMo 5; 12CrMo19-5; 12 CrMo 19 5					F.240.B; TU.J	SCMV 6; SFVA F 5 A; SFVA F 5 B; SFVA F 5 C; SFVA 5 D; SNB 5 Class 1; STBA 29; STFA 25; STPA 25		X12CrMo5
11	M33; T11333; M34; T11334	1.3249	HS2-9-2-8; S 2-9-2-8	BM 34				2-9-2-8; F.5611			
11	M41; T11341	1.3246	HS7-4-2-5; S 7-4-2-5		Z 110 WKCDV 07-05-04-04-02			F.5615; HS 7-4-2-5			HS7-4-2-5
11	M42; T11342	1.3247	HS2-10-1-8; S 2-10-1-8	BM 42	Z 110 DKCWV 09-08-04-02-01; 2-9-1-8; HS2-9-1-8	2716	HS 2-9-1-8	F.5617; HS 2-10-1-8	SKH 59		HS2-10-1-8
11		1.3207	HS10-4-3-10; S 10-4-3-10	BT 42	Z 130 WKCDV 10-10-04-04-03; 10-4-3-10; HS10-4-3-10		HS 10-4-3-10	F.550.B; F.5553; HS 10-4-3-10	SKH 57	R12F3K10M3-SCh	HS10-4-3-10
11	T15; T12015	1.3202	HS12-1-4-5; S 12-1-4-5	BT 15	HS12-1-4-5		HS 12-1-5-5	F.5563; HS 12-1-5-5		R13F4K5	
11		1.3243	HS6-5-2-5; S 6-5-2-5	BM 35	6-5-2-5; 6-5-2-5 HC; HS6-5-2-5; HS6-5-2-5HC; Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02; Z 90 WDKCV 06-05-05-04-02	2723	HS 6-5-2-5	F.550.C; F.5613; HS 6-5-2-5	SKH 55	R6M5K5	HS6-5-2-5
11	M7; T11307	1.3348	HS2-9-2; S 2-9-2		Z 100 DCWV 09-04-02-02; 2-9-2; HS2-9-2	2782	HS 2 9 2	F.5607; HS 2-9-2	SKH 58		HS2-9-2
11	T4; T12004	1.3255	HS18-1-2-5; S 18-1-2-5	BT 4	Z 80 WKCV 19-05-04-01; HS 18-1-1-5		HS 18-1-1-5	F.5530; HS 18-1-1-5	SKH 3		HS18-1-2-5

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
11	T1; T12001	1.3355	HS18-0-1; S 18-0-1	BT 1	18-0-1; HS 18-0-1; Z 80 WCV 18-04-01	2750	HS 18-0-1	F.5520; HS 18-0-1	SKH 2	R18	HS18-0-1
11											
11											
11											
11											
11											
11											
11			X10NiMoCrV6								
12	430 F; S43020	1.4104	X12CrMoS17; X 12 CrMoS 17		Z 13 CF 17	2383	X 10 CrS 17	F.3413	SUS 430 F		X12CrMoS17
12	S31500	1.4417	GX2CrNiMoN25-7-3			2376					GX2CrNiMoN 25-7-3
12		1.4742	X10CrAlSi18; X10CrAl18		Z 12 CAS 18			F.3113; X 10 CrAl 18	SUS 21	15Ch18SJu	X10CrAlSi18
12		1.4724	X10CrAlSi13; X10CrAl13; X 10 CrAl 13				X 10 CrAl 12	F.3152; X 10 CrAl 13		10Ch13SJu	X10CrAlSi13
12	434; S43400	1.4113	X6CrMo17-1; X 6 CrMo 17 1	434 S 17	Z 8 CD 17-01	2325		F.3116	SUS 434		X6CrMo17-1
12	HNV-6; HNV6; S65006	1.4747	X80CrNiSi20; X 80 CrNiSi 20	443 S 65	Z 80 CSN 20-02		X 80 CrSiNi 20	F.320B	SUH 4		
12	446; S44600	1.4762	X10CrAlSi25; X10CrAl24; X 10 CrAl 24		Z 10 CAS 24	2322		F.3154	SUH 446		X10CrAlSi25
12	EV 8; S63008	1.4871	X53CrMnNiN21-9; X 53 CrMnNiN 21 9	349 S 52	Z 52 CMN 21-9 Az		X 53 CrMnNiN 21 9	F.3217	SUH 35, SUH 36	55Ch20G9AN4	X53CrMnNiN21-9
12		1.4001	X7Cr14; X 7 Cr 14; G-X 7 Cr 13		Z 8 C 13 FF				SUS 4105		X7Cr14
12	440 B; S44003	1.4112	X90CrMoV18		X 89 CrMoV 18-1			SUS 440B			X90CrMoV18
12	410 S; 403; S41008; S40300	1.4000	X6Cr13; X 6 Cr 13	403 S 17	Z 8 C 12	2301	X 6 Cr 13	F.3110	SUS 403; SUS 403 FB; SUS 410 S	08Ch13	X6Cr13
12	410; S41000; S41001; CA-15	1.4006	X12Cr13; GX12Cr13; X 12 Cr 13; X 10 Cr 13	410 S 21; ANC 1 grade A; En 56 A	Z 10 C 13; Z 13 C 13	2302	X 12 Cr 13 KG; X 12 Cr 13 KW	F.3401	SUS 410; SUS 410 FB; SUS 410 TB; SUS 410 TKA; SUS 410 TKC; SUS F 410-A; SUS F 410-B; SUS F 410-C	12Ch13; 15Ch13L	X13Cr13
12	405; S40500	1.4002	X6CrAl13; X 6 CrAl 13	405 S 17	Z 8 CA 12		X 6 CrAl 13	F.3111	SUS 405; SUS 405 TB; SUS 405 TP		X6CrAl13
12	416; S41600	1.4005	X12CrS13; X 12 CrS 13	416 S 21; En 56 AM	Z 11 CF 13	2380	X12 CrS 13	F.3411	SUS 416		X12CrS13
12		1.4015	X8Cr17								
12	430; S43000	1.4016	X6Cr17; X 6 Cr 17	430 S 17; 430 S 15; 430 S 18	Z 8 C 17	2320	X 8 Cr 17	F.310.D; F.3113	SUS 430; SUS 430 TB; SUS 430 TKA; SUS 430 TKC; SUS 430 TP	12Ch17	X6Cr17
12		1.4027	GX20Cr14	ANC 1 grade B; ANC 1 grade C; 420 C 24; 420 C 29	Z 20 C 13 M				SCS 2	20Ch13L	
12	420 F; S42020	1.4028	X30Cr13; X 30 Cr 13	420 S 37; 420 S 45; En 56 C; En 56 D	Z 33 C 13 Cl; Z 33 C 13; Z 30 C 13	2304	X 30 Cr 13	F.3403	SUS 420 F; SUS 420 J 2; SUS 420 J 2-CSP; SUS 420 J 2 FB; SUS 420 J 2 TKA	30Ch13	X30Cr13

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
12		1.4086	GX120Cr29; G-X 120 Cr 29	452 C 11							
12		1.4340	GX40CrNi27-4; G-X 40 CrNi 27 4								
12		1.4720	X20CrMo13; X 20 CrMo 13								
12	439; 430 Ti; S43035; S43036; XM 8	1.4510	X3CrTi17; X 6 CrTi 17		Z 4 CT 17		X 6 CrTi 17	F.3115; X 5 CrTi 17	SUS 430 LX; SUS 430 LXTB; SUS XM8TB	08Ch17T	X3CrTi17
12	446-1	1.4749	X18CrN28		Z 12 C 25						X18CrN28
12		1.4511	X3CrNb17; X 6 CrNb 17		Z 4 CNb 17		X 6 CrNb 17	F.3122; X 5 CrNb 17	SUS 430 LX; SUS 430 LXTB		X3CrNb17
12	409; S40900	1.4512	X2CrTi12; X 6 CrTi 12	LW 19; 409 S 19	Z 3 CT 12		X 6 CrTi 12	F.3121	SUH 409 L; SUS 409 LTB; SUS 409 TB		X2CrTi12
12		1.4418	X4CrNiMo16-5-1; X 4 CrNiMo 16 5		Z 6 CND 16-04-01	2387					X4CrNiMo16-5-1
12	420; S42000	1.4021	X20Cr13; X 20 Cr 13	420 S 37; 420 S 29; En 56 C	Z 20 C 13 Cl; Z 20 C 13	2303	X 20 Cr 13	F.310.J; F.3402	SUS 420 J 1; SUS 420 J 1 FB; SUS 420 J 1 TKA	20Ch13	X20Cr13
13	420; S42000; S42080	1.4031	X39Cr13; X 38 Cr 13		Z 40 C 14 Cl; Z 40 C 14	2304	X 40 Cr 14	F.3404; X40 Cr 13	SUS 420 J 2	40Ch13	X39Cr13
13		1.4922	X20CrMoV11-1; X20CrMoV12-1; X 20 CrMoV 12 1	BS 762		2317	X 20 CrMoNi 12 01				X20CrMoV11-1; X20CrMoV12-1
13		1.4923	X22CrMoV12-1; X21CrMoNiV12-1; X 22 CrMoV 12 1								X22CrMoV12-1; X21CrMoNiV12-1
13	420; S42000	1.4021	X20Cr13; X 20 Cr 13	420 S 37; 420 S 29; En 56 C	Z 20 C 13 Cl; Z 20 C 13	2303	X 20 Cr 13	F.310.J; F.3402; X 20 Cr 13	SUS 420 J 1; SUS 420 J 1 FB; SUS 420 J 1 TKA	20Ch13	X20Cr13
13	420; S42000	1.4034	X46Cr13; X 46 Cr 13		Z 44 C 14 Cl; Z 44 C 14; Z 38 C 13 M		X 40 Cr 14	F.3405; X 40 Cr 13		40Ch13	X46Cr13
13	431; S43100	1.4057	X17CrNi16-2; X 20 CrNi 17 2; X 22 CrNi 17	431 S 29; En 57	Z 15 CN 16.02 Cl; Z 15 CN 16-02	2321	X16 CrNi 16	F.313; F.3427; X 19 CrNi 17 2	SUS 431; SUS 431 FB	14Ch17N2; 20Ch17N2	X17CrNi16-2
13	CA 6-NM; S41500; J91540	1.4313	X3CrNiMo13-4; X 4 CrNi 13 4		Z 6 CN 13-04; Z 6 CN 13-4; Z 4 CND 13.4 M	2384					X3CrNiMo13-4
13		1.4122	X39CrMo17-1; X 35 CrMo 17				X 39 CrMo 17-1				X39CrMo17-1
13	422; S42200	1.4935	X20CrMoWV12-1; X 20 CrMoWV 12 1								X20CrMoWV12-1
13	HNV 3; S65007	1.4718	X45CrSi9-3; X 45 CrS 9 3; G-X 45 CrNi 9 3	401 S 45; En 52	Z 45 CS 9		X 45 CrSi 8	F.322; F.3220	SUH 1	40Ch9S2; 4Ch9S2	X45CrSi9-3
13		1.2083; 1.2083 ESR	X40Cr14; X 42 Cr 13		X40Cr14; Z 40 C 14	2314	X 41 Cr 13 KU	F.5263; X 40 Cr 13	SUS 420 J 2		X40Cr14
13	CA 6-NM; J91540	1.4317	GX4CrNi13-4; G-X 5 CrNi 13 4	425 C 11; 425 C 12	Z 4 CND 13 4 M		GX 6 CrNi 13 04		SCS 6; SCS 6X		GX4CrNi13-4
13	S13800; XM-13	1.4534	X3CrNiMoAl 13-8-2; X 3 CrNiMoAl 13 8 2	FE-PM1503							X3CrNiMoAl 13-8-2
14	15-5PH; 15-5 PH; XM-12; S15500; J92110	1.4545; 1.4545.9	X5CrNiCuNb15-5		Z 7 CNU 15-05						X5CrNiCu15-3

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
14	329; S31260; S32900	1.4460	X3CrNiMo27-5-2; X 4 CrNiMo 27 5 2		Z 3 CND 25-07 Az; Z 5 CND 27-05 Az	2324		F.3552; F.3309; X 8 CrNiMo 27-05; X 8 CrNiMo 26 6	SUS 329 J 1; SUS 329 J 1 FB; SUS 329 J 1 TB; SUS 329 J 1 TP	10Ch26N5M	X3CrNiMo27-5-2
14	321; S32100	1.4541	X6CrNiTi18-10	321 S 31; LW 18; LW 24; LWCF 18; LWCF 24; 321 S 12; 321 S 50; 321 S 51; 321 S 50-490; 1010; 1115	Z 6 CNT 18-10	2337	X 6 CrNiTi 18 11; X 6 CrNiTi 18 11 KG; X 6 CrNiTi 18 11 KW; X 6 CrNiTi 18 11 KT	F.332; F.3523; X 6 CrNiTi 18 10	SUS 321	06Ch18N10T; 08Ch18N10T; 09Ch18N10T; 12Ch18N10T	X6CrNiTi18-10
14		1.4425	X2CrNiMo18-13-3								
14	316; 316H; 316 H; S31600; S31609	1.4401	X5CrNiMo17-12-2; X 5 CrNiMo 18 10	316 S 31; 316 S 33; 316 S 17; 316 S 19; 316 S 40; 316 S 41; 845	Z 6 CND 17-11; Z 6 CND 17-11-02-FF; Z 7 CND 17-11-02; Z 7 CND 17-12-02	2347	X 5 CrNiMo 17 12; X 5 CrNiMo 17 12 KG; X 5 CrNiMo 17 12 KW	F.310.A; F.3534; X 5 CrNiMo 17 12 2	SUS 316; SUS 316 A; SUS 316 FB; SUS 316 HFB; SUS 316 HTB; SUS 316 HTP; SUS 316 TB; SUS 316 TBS	08Ch16N11M3	X5CrNiMo17-12-2
14		1.4821	X20CrNiSi25-4		Z20CNS25.04						X20CrNiSi25-4
14	J92701	1.4312	GX10CrNi18-8	ANC 3 grade A; ANC 3 A; 302 C 25	Z 10 CN 18.9 M				SCS 12; SCS 13A	10Ch18N9L	
14	J92605; J93005	1.4823	GX40CrNiSi27-4; G-X 40 CrNiSi 27 4						SCH 11 X		GX40CrNiSi27-4
14		1.4585	GX7CrNiMoCuNb18-18; G-X 7 CrNiMoCuNb 18 18				X 6 CrNiMoTi 17 12				
14	347; J92640; J82710	1.4552	GX5CrNiNb19-11; G-X 5 CrNiNb 18 9	347 C 17; 821 grade Nb	Z 4 CNNb 19.10 M; Z 6 CNNb 18.10 M			AM-X 7 CrNiNb 20 10; F.8413	SCS 21; SCS 21 X		GX5CrNiNb19-11
14		1.4500	GX7NiCrMoCuNb25-20; G-X 7 NiCrMoCuNb 25-20		23 NCDU 25.20 M						
14	304; S30400	1.4301	X5CrNi18-10; X 5 CrNi 18 9	304 S 15; 304 S 31; LW 13; LW 15; LW 21; LWCF 13; LWCF 15; 302 S 17; 304 S 16; 304 S 17; 304 S 40	Z 4 CN 19-10 FF; Z 5 CN 17-08; Z 6 CN 18-09; Z 7 CN 18-09	2333; 2332	X 5 CrNi 18 10; X 5 CrNi 18 10 KG; X 5 CrNi 18 10 KW; X 5 CrNi 18 10 KT	F.3504; X 5 CrNi 18 10	SUS 304; SUS 304 A; SUS 304-CSP; SUS 304 FB; SUS 304 TB; SUS 304 TBS; SUS 304 TKA; SUS 304 TKC	08Ch18N10	X5CrNi18-10
14	304L; 304 L; S30403; J92500; J92600	1.4306; 1.4309	X2CrNi19-11; GXCrNi19-11	304 S 11; LW 20; LWCF 20; S.536; T.74; 304 C 12; 305 S 11	Z 1 CN 18-12; Z 2 CN 18-10; Z 3 CN 19.10 M; Z 3 CN 18-10; Z 3 CN 19-11; Z 3 CN 19-11 FF	2352	X 3 CrNi 18 11; X 2 CrNi 18 11; GX 2 CrNi 19 10	F.310.G; F.3503; X 2 CrNi 19 10; AM-X 2 CrNi 19 10; F.8412	SCS19	03Ch18N11	X2CrNi19-11; GXCrNi19-11
14	304H; 304 H; CF-8; J92590; J92600; J92650; J92710	1.4308	GX5CrNi19-10; G-X 6 CrNi 18 9	304 C 15	Z 6 CN 18.10 M; Z 6 CN 19.9 M			AM-X 7 CrNi 20 10; F.8411	SCS 13; SCS 13 A; SCS 13 X	07Ch18N9L	GX5CrNi19-10; 58E
14	J92701	1.4312	GX10CrNi18-8; G-X 10 CrNi 18 8	ANC 3 grade A; ANC 3 A; 3025 S 25	Z 10 CND 18.9 M				SCS 12	10Ch18N9L	GX10CrNi18-8
14	S32304	1.4362	X2CrNiN23-4; X 2 CrNiN 23 4		Z 3 CN 23-04 Az	2327					X2CrNiN23-4

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
14	201; S20100	1.4372	X12CrMnNiN17-7-5		Z 12 CMN 17-07 Az				SUS 201		X12CrMnNiN 17-7-5
14	316; S31600	1.4436	X3CrNiMo17-13-3; X 5 CrNiMo 17 13 3	316 S 31; 316 S 33; LW 23; LWCF 23; 316 S 19; 316 S 40; 316 S 41; 1.4436	Z 6 CND 18-12-03; Z6 CND 18-13; Z 7 CND 18-12-03	2343	X 5 CrNiMo 17 13; X 8 CrNiMo 17 13	F.3538; X 5 CrNiMo 17 13 3	SUS 316; SUS 316 A; SUS 316 FB; SUS 316 TB; SUS 316 TBS; SUS 316 TKA; SUS 316 TKC; SUS 316 TP		X3CrNiMo17-13-3
14	316L; 316 L; S31603; J92700; J92800	1.4404	X2CrNiMo17-12-2; X2CrNiMo17-13-2; X 2 CrNiMo 17 12 2; X 2 CrNiMo 17 13 2	316 S 11; 316 S 13; 316 S 14; 316 S 30; S.161; S.537; T.75	Z 2 CND 17-12; Z 3 CND 17-11-02; Z 3 CND 17-12-02; Z 3 CND 17-12-02 FF; Z 3 CND 18-12-03	2348	X 2 CrNiMo 17 12	F.310.K; F.3533; F.3537	SUS 316 L; SUS 316 LFB; SUS 316 LTBS; SUS 316 LTP; SUS 316 F 316 L		X2CrNiMo17-13-2
14	316LN; 316 LN; S31653	1.4406	X2CrNiMoN17-11-2; X2CrNiMoN17-12-2; X 2 CrNiMoN 17 12 2	316 S 61; 316 S 63	Z 2 CND 17-11 Az		X 2 CrNiMoN 17 12	F.3542; X 2 CrNiMoN 17 12 2	SUS 316 LN; SUS F 316 LN		X2CrNiMoN 17-11-2
14	CF-8M; J92900	1.4408	GX5CrNiMo 19-11-2; G-X 6 CrNiMo 18 10	ANC 4 grade B; ANC 4 B; 316 C 16; 845 grade B				AM-X 7 CrNiMo 20 10; F.8414	SCS 14; SCS 14 A; SCS 14 X	07Ch18N10G2S2M2L	GX5CrNiMo 19-11-2
14	S32750	1.4410	X2CrNiMoN25-7-4; X 10 CrNiMo 18 9		Z 5 CND 25-06 Az	2328					X2CrNiMoN 25-7-4
14	316LN; 316 LN; S31563	1.4429	X2CrNiMoN17-13-3; X 2 CrNiMoN 17 13 3	316 S 63; 1.4429	Z 3 CND 17-12 Az	2375	X 2 CrNiMoN 17 13	F.3543; X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN; SUS F 316 LN		X2CrNiMoN 17-13-3
14	316L; 316 L; S31603; J92800	1.4435	X2CrNiMo18-4-3; X 2 CrNiMo18 14 3	316 S 13; 316 S 11; 316 S 14; 316 S 31; LW 22; LWCF 22; 845 B	Z 3 CND 17-12-03; Z 3 CND 18-14-03	2353	X 2 CrNiMoN 17 13; X 2 CrNiMoN 17 13 KG; X 2 CrNiMoN 17 13 KW	F.3533-X2 CrNiMo 17 13 2	SUS 316 L; SUS 316 LFB; SUS 316 LTBS; SUS 316 LTP; SUS F 316 L	O3Ch17N14M3	X2CrNiMo18-4-3
14	S31726	1.4439	X2CrNiMoN17-13-5; X 2 CrNiMoN 17 13 5		Z 3 CND 18-14-05 Az			F.3544; X 2 CrNiMoN 17 13 5			X2CrNiMoN 17-13-5
14	317; S31700	1.4449	X3CrNiMo18-12-3	317 S 16			X 5 CrNiMo 18 15		SUS 317; SUS 317 TB; SUS 317 TP; SUS F 317		X3CrNiMo18-12-3
14	329; S31260; S32900	1.4460	X3CrNiMoN27-5-2; X 4 CrNiMoN 27 5 2		Z 5 CND 27-05 Az; Z 3 CND 25-07 Az	2324		F.3552; F.3309; X 8 CrNiMo 27-05; X 8 CrNiMo 26 6	SUS 329 J 1; SUS 329 J 1 FB; SUS 329 J 1 TB; SUS 329 J 1 TP	10Ch26N5M	X3CrNiMoN27-5-2
14	S31803; S31260; S32900	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3; X 2 CrNiMoN 22 5 3	318 S 13; 1.4462	Z 2 CND 24-08 Az; Z 3 CND 25-06-03 Az; Z 3 CND 25 -05 Az	2377			SUS 329 J 3 L; SUS 329 J 3 LTB; SUS 329 J 3 LTP		X2CrNiMoN22-5-3
14	631; 17-7PH; 17-7 PH; S17700	1.4568; 1.4564; 1.4504	X7CrNiAl17-7; X 7 CrNiAl 17 7	301 S 81	Z 9 CNA 17-07; Z 8 CNA 17-07	2388		X 2 CrNiMo 17 12	SUS 631; SUS 631 J 1; SUS 631-CSP	09Ch17N7Ju1	X7CrNiAl17-7
14	443; 444; S44300; S44400	1.4521	X2CrMoTi18-2; X 2 CrMoTi 18 2		Z 3 CDT 18-02; Z 3 CDT 18-2	2326		F.3123; X 2 CrMoTiNb 18 2	SUS 444; SUS 444 TB; SUS 444 TP		X2CrMoTi18-2
14	904L; 904 L; N08904	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5; X 1 NiCrMoCuN 25 20 5	904 S 13	Z 2 NCDU 25-20	2562					X1NiCrMoCu 25-20-5
14	630; 17-4PH; 17-4 PH; S17400	1.4542	X5CrNiCuNb16-4; X 5 CrNiChNb 17 4		Z 7 CNU 15-05; Z 7 CNU 16-04; Z 7 CNU 17-04				SUS 630; SUS 630 FB; SUS F 630		X5CrNiCuNb16-4
14	S31254	1.4547	X1CrNiMoN20-18-7			2378					X1CrNiMoN 20-18-7

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
14	631; 17-7PH; 17-7 PH; S17700	1.4568	X7CrNiAl17-7; X 7 CrNiAl 17 7	301 S 81	Z 9 CNA 17-07; Z 8 CNA 17-07	2388		X 2 CrNiMo 17 12	SUS 631; SUS 631 J 1; SUS 631-CSP	09Ch17N7Ju1	X7CrNiAl17-7
14	316 Ti; S31635	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2; X 6 CrNiMoTi 17 12 2	320 S 31; 320 S 18	Z 6 CNDT 17-12	2350	X 6 CrNiMoTi 17 12; X 6 CrNiMoTi 17 12 KG; X 6 CrNiMoTi 17 12 KW	F.310.B; F.3535; X 6 CrNiMoTi 17 12 2	SUS 316 Ti; SUS 316 TiTB; SUS 316 TiTP	08Ch16N11M3T; 08Ch17N13M2T; 10Ch17N13M2T	X6CrNiMoTi 17-12-2
14	309S; 309 S; 309; S30908; S30900	1.4833	X12CrNi23-13; X 7 CrNi 23 14	309 S 24	Z 15 CN 23-13; Z 15 CN 24-13		X 6 CrNi 23 14		SUS 309 S; SUS 309 S TB; SUS 309 S TP		X12CrNi23-13
14	S30415	1.4891	X4CrNiSiN18-10; X 4 CrNiSiN 18 10			2372					X4CrNiSiN 18-10
14	S30815	1.4893	X9CrNiSiNCe21-11-2; X 8 CrNiSiN 21 11			2368					X9CrNiSiNCe 21-11-2
14	304H; 304 H; S30409; S30480	1.4948	X6CrNi18-10; X6CrNi18-11; X 6 CrNi 18 11;	304 S 50; 304 S 51; 801 grade A	Z 5 CN 18-09				SUS 302		X6CrNi18-10
14		1.4581	GX5CrNiMoNb19-11-2; G X 5 CrNiMoNb 18 10	ANC 4 grade C; ANC 4 C; 318 C 17; 845 grade Nb	Z 4 CNDNb 18.12 M		GX 6 CrNiMoNb 20 11		SCS 22		GX5CrNiMoNb 19-11-2
14	303; S30300	1.4305	X8CrNiS18-9; X 10 CrNiS 18 9	303 S 31	Z 8 CNF 18-09	2346	X 10 CrNiS 18 09	F.310.C; F.3508; X 10 CrNiS 18-09	SUS 303	30Ch18N11	X8CrNiS18-9; 58M
14	304L; 304 L; S30403	1.4306	X2CrNi19-11; X 2 CrNi 19 11	304 S 11; LW14; LW 20; LWCF 14; LWCF 20; S.536; T.74; 304 C 12; 304 S 11	Z 1 CN 18-12; Z 3 CN 18-10; Z 3 CN 19-11; Z 3 CN 19-11 FF	2352	X 2 CrNi 18 11; X 3 CrNi 18 11	F.310.G; F.3503; X 2 CrNi 18 10	SUS 304 L; SUS 304 LFP; SUS 304 LTB; SUS 304 LTBS; SUS 304 LTP; SUS F 304 L	03Ch18N11	X2CrNi19-11
14	301; J 230; S30100; S30200	1.4310	X10CrNi18-8; X 12 CrNi 17 7	301 S 21; 301 S 22	Z 11 CN 17-08; Z 11 CN 18-08; Z 12 18-09	2331	X 12 CrNi 17 07	F.3517; X 2 CrNiN 18 10	SUS 301; SUS 301-CSP; SUS 302; SUS 302 FB	12Ch18N9	X10CrNi18-8
14	304LN; 304 LN; S30453	1.4311	X2CrNiN18-10; X 2 CrNiN 18 10	304 S 61	Z 3 CN 18-10 Az; Z 3 CN 18-07 Az	2371	X 2 CrNiN 18 11	F.3541; X 2 CrNiN 18 10	SUS 304 LN; SUS F 304 LN		X2CrNiN18-10
14	304B1; 304B2; 304B3; 304 B1; 304 B2; 304 B3; S30461; S30462; S30463	1.4350	X5CrNi18-9	304 S 31	Z 6 CN 18.09	2332; 2333	X 5 CrNi 18 10	F.3551			58E
14	317L; 317 L; S31703	1.4438	X2CrNiMo18-15-4; X2 CrNiMo 18 16 4	317 S 12	Z 2 CND 19-15-04; Z 3 CND 19-15-04	2367	X 2 CrNiMo 18 16	F.3539; X2 CrNiMo 18 16 4	SUS 317 L; SUS 317 LFB; SUS 317 LTB; SUS 317 LTP; SUS F 317 L; SUS Y 317 L		X2CrNiMo18-15-4
14	321H; 321 H; S32109	1.4878	X12CrNiTi18-10; X 12 CrNiTi 18-9	321 S 31	Z 6 CNT 18-10	2337	X 6 CrNiTi 18.11	F.3553	SUS 321; SUS 321 HFB; SUS 321 HTB; SUS 321 HTP; SUS 321 TKA; SUS 321 TP; SUS F 321; SUS Y 321		X12CrNiTi18-10; 58B

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
14	347; 348; S34700; S34800	1.4550	X6CrNiNb18-10; X 6 CrNiNb 18 10	347 S 31; ANC 3 grade B; ANC 3 B; 347 S 20; 347 S 40; 347 S 50; 347 S 51	Z 6 CNNb 18-10	2338	X 6 CrNiNb 18 11; X 6 CrNiNb 18 11 KG; X 6 CrNiNb 18 11 KW; X 6 CrNiNb 18 11 KT	F.3524; X 6 CrNiNb 18 10	SUS 347; SUS 347 FB; SUS 347 HTB; SUS 347 TB; SUS 347 TKA; SUS 347 TP; SUS F 347	08Ch18N12B	X6CrNiNb18-10; 58F;
14	318; S31803	1.4583	X10CrNiMoNb18-12; X 10CrNiMoNb 18 12		Z 6 CNDNb 18-12		X 6 CrNiMoNb 20 11				
14	310H; 310 H; 310S; 310 S; S31008; S31009	1.4845	X8CrNi25-21; X 12 CrNi 25 21	310 S 16; 310 S 24; 310 S 25; 310 S 31	Z 8 CN 25-20; Z 12 CN 25-20; Z 12 CN 26-21	2361	X 6 CrNi 25 20 (X 6 CrNi 25 20)	F.331	SUS 310 S; SUS 310 FB; SUS 310 STG; SUS 310 STP; SUS310 TB; SYS Y 310 S	10Ch23N18; 20Ch23N18	X12CrNi25-21
14		1.4465; 1.4466	X1CrNiMoN25-22-2; X 2 CrNiMoN 25 22 7								X1CrNiMoN 25-22-2
14	309; S30900	1.4828	X15CrNiSi20-12; X 15 CrNiSi 20 12	309 S 24	Z 9 CN 24-13; Z 17 CNS 20-12		X 16 CrNi 23 14	F.3312; X 15 CrNiSi 20-12	SUH 309; SUS 309 TB; SUS 309 TP	20Ch20N14S2	58C; X15CrNiSi20-12
14	HK; J94203; J94204; J94224	1.4848	GX40CrNiSi25-20; G-X 40 CrNiSi 25 20	310 C 40; 310 C 45			G X 40 CrNi 26 20	AM-X 40 CrNi 25 20; F.8452	SCH 21; SCH 22; SCH 22 X		GX40CrNiSi25-20
14	HK 30; J93503; J94003; J94013; HH	1.4837; 1.4848+Nb	GX40CrNiSi25-12; G-X 40 CrNiSi 25 12	309 C 30			G X 35 CrNi 25 12		SCH 13; SCH 13 A; SCH 13 X; SCH 17; SCS 17	40Ch24N12SL	GX40CrNiSi25-12
14	310; 314; S3100; S31400; S31500	1.4841	X15CrNiSi25-21; X 15 CrNiSi 25 20	314 S 25	Z 15 CNS 25-20		X 16 CrNiSi 25 20	F.3310; X 15 CrNiSi 25-20	SUH 310; SUS 310 TB; SUS Y 310	20Ch25N20S2	X15CrNiSi25-21
14		1.4849	GX40NiCrSiNb38-19; G-X 40 NiCrSi 38 18								GX40NiCrSiNb 38-19
14	S32760; SA351/995; 25Cr-7Ni-Mo-N	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501	Z 3 CNDU 25-06 Az						X2CrNiMoCuWN 25-7-4
14	348; S34800	1.4546	X5CrNiNb18-10	2 S.130; 2 S.143; 3 S.144; 3 S.145; S.525; S.527							
14		1.4544; 1.4544.9		S.524; S.526; 2 S 129	Z 10 CNT 18-11; 9160/C 63; 9160C201		X 6 CrNiTi 18 11			08Ch18N12T	FE-PA 13
14		1.6900	X12CrNi18-9; X 12 CrNi 18 9								
14		1.4829	X12CrNi22-12; X 12 CrNi 22 12								
14		1.4882	X50CrMnNiNbN21-9		Z 50 CMNNb 21.09						X50CrMnNiNbN 21-9
14	316N; 316 N; J92804	1.4409	GX2CrNiMo19-11-2; G-X 2 CrNiMo 19 11 2		Z 3 CND 19.10 M		GX2 CrNiMo 19 11	AM-X 2 CrNiMo 19 11; F.8415	SCS 16 A; SCS 16 AX SCS 16 AXN		GX2CrNiMo 19-11-2
14	304L; 304 L J92500; J92620	1.4309	GX2CrNi19-11	304 C 12	Z 3 CN 19.10 M		GX 2 CrNi 19 10	AM-X 2 CrNi 19 10; F.8412	SCS 19; SCS 19 A		GX2CrNi19-11
15	A48 25 B; Class 25; No 25 B	0.6015	EN-GJL-150; GG 15; EN-JL 1020	Grade 150	Ft 15 D; R 15 D	01 15-00	G 14; G 15	FG 15	FC 15; FC 150	SCh 15	EN-GJL-150; EN-JL 1020
15	A48-30 B; Class 30, No.30 B	0.6020	EN-GJL-200; GG 20; EN-JL 1030	Grade 220	Ft 20 D	01 20-00	G 20; Gh 190	FG 20	FC 20; FC 200	SCh 20	EN-GJL-200; EN-JL 1030

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
15	A48-20 B; Class 20; No 20 B	0.6010	EN-GJL-100; GG 10; EN-JL 1010		Ft 10 D	01 10-00	G 10	FG 10	FC 10; FC 100	SCh10	EN-GJL-100; EN-JL 1010
16	A48-45 B; Class 45; No 45 B	0.6030	EN-GJL-300; GG 30; EN-JL 1050	Grade 300	Ft 30 D	01 30-00	G 30	FG 30	FC 30; FC 300	SCh 30	EN-GJL-300; EN-JL 1050
16	A48-50 B; Class 50; No 50 B	0.6035	EN-GJL-350; GG 35; EN-JL 1060	Grade 350	Ft 35 D	01 35-00	G 35	FG 35	FC 35; FC350	SCh 35	EN-GJL-350; GG 35; EN-JL 1060
16	A48-60 B; Class 60; No 60 B	0.6040	EN-JLZ; GG 40	Grade 400	Ft 40 D	01 40-00				SCh 40	EN-JLZ
16	A48-40 B; Class 40; No 40 B	0.6025	EN-GJL-250; GG 25; EN-JL 140	Grade260	Ft 25 D	01 25-00	G 25	FG 25	FC 25	SCh 25	EN-GJL-250; EN-JL 140
17		0.7033	EN-GJS-350-22-LT; GGG 35.3	350/22 L 40	FGS 370-/17	0717-15	GS 370-17	FNG 38-17	FCD 350-22L	VCh42-12	EN-GJS-350-22-LT
17	60-40-18; A536 60-40-18	0.7043	EN-GJS-400-18; EN-GJS-400-18-LT; GGG-40.3; EN-GJS-400-18A-LT	370/7; SNG 370/17	FGS 370-17	0717-15	GSO 400-12			VCh 42-2	EN-GJS-400-18; EN-GJS-400-18-LT; EN-GJS-400-18A-LT
17	60-40-18; A536 60-40-18	0.7040	EN-GJS-400-15; EN-JS 1030; GGG-40	420/12; SNG 420/12	FCS 400-12	0717-02	GS 400-12	FGE 38-17	FCD 40	VCh 42-12	EN-GJS-400-15; EN-JS 1030
17	65-45-12; A536 65-45-12	5.3107	EN-GJS-450-10	450/10; SNG 450/10	FGS 450-10		GS 400-12	FGE 42-12	FCD450	VCh 45	EN-GJS-450-10
18	65-45-12; A536 65-45-12	0.7050	EN-GJS-500-7; EN-GJS-500-7A; EN-JS 1050; GGG-50	500/7	FGS 500-7	0727-02	GS 500/7	FGE 50-7	FCD 50; FCD 500; FCD 500-7	VCh 50-2	EN-GJS-500-7; EN-GJS-500-7A; EN-JS 1050
18	80-55-06; A536 80-55-06	0.7060	EN-GJS-600-3; EN-GJS-600-3A; EN-JS 1060; GGG-60	600/3	FGS 600-3	0732-03	GS 600/3	FGE 60-2	FCD 60; FCD 600; FCD 600-3		
18		0.7652	GGG-NiMn 13 7	S-NiMn 13 7	S-NM 13 7	07 32-03	GGG 60	GGG 60			
18	100-70-03; A536 100-70-03	0.7070	EN-GJS-700-2; EN-JS 1070; GGG-70	700/2; SNG700/2	FGS 700-2	0737-01	GS 700-2	FGE 70-2	FCD 70; FCD 700; FCD 700-2	VCh 70-2	EN-GJS-700-2; EN-JS 1070
18	A439 Type D-2	0.7660	GGG-NiCr 20 2	S-NiCr 20 2	S-NC 20-2						
18	A439 Type D-2 B	0.7661	GGG-NiCr 20 3	S-NiCr 20 3	S-NC 20 3						
19	A47-32510; A47 Class 32510; A47 Grade 32510; 32510	0.8135	EN-GJMB-350-10; EN-JM 1130; GTS-35-10; GTS-35	B 340/12; 310 B340/12	MN 35-10; A32-702 MN 350-10	0810	B 35-10	GTS 35; 36114 Type A	FCMB 340; G5703 FCMB 340	KCh 35-10	EN-GJMB-350-10; EN-JM 1130
19	A47-35018, A47 Class 35018; A47 Grade 35018				MN 380-18; A32-702 MN 380-18					KCh 37-12	
19	A47-22010; A47 Class 22010; A47 Grade 22010; UNS F22200			B 32-10; 6681 B 32-10					FCMB 310	KCh 33-8	
20	A220-50005; A220 Class 50005; A220 Grade 50005	0.8155	EN-GJMB-550-4; EN-JM1160; GTS-55-04	P 55-04; P 510/4	MP 60-3; A32-703 MP 60-3; Mn 550-4	0856-00	P 55-04	Type C; 36116 Type C	FCMP 540	KCh 55-4; KCh60-3	EN-GJMB-550-4; EN-JM1160
20	A220-70003; A220 Class 70003; A220 Grade 70003	0.8165	EN-GJMB-650-2; EN-JM1180; GTS-65-02	P 65-02; 6681 P 65-02; P 570/3	Mn 650-3	0862-030	GMN 65		FCMP 590	KCh 63-3	EN-GJMB-650-2; EN-JM1180

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
20	A220-70003; A220 Class 70003; A220 Grade 70003	0.8170	EN-GJMB-700-2; EN-JM1190; GTS-70-02	P 70-2; 6681 P 70-2; P 690/2	MP 70-2; A 32-703 MP 70-2; Mn 700-2	0862-03	P 70-2; GMN 70	36116 Type A	FCMP 690	KCh 70-2	EN-GJMB-700-2; EN-JM1190
20	A220-45006; A220 Class 45006; A220 Grade 45006 A220-45008; A220 Class 45008; A220 Grade 45008	0.8145	EN-GJMD-450-6; EN-JM1140; GTS-45-06; GTS-45	P 45-06; 6681 P 45-06	MP 50-5; A32-703 MP 50-5	0854-00	P 45-06	Type E; 36116 Type E		KCh 45-7	EN-GJMD-450-6; EN-JM1140
20	A220-80002; A220 Class 80002; A220 Grade 80002			P 70-2	MN 700-2	854			FCMP 70; FCMP 700	KCh 80-1.5	
20	A220-90001; A220 Class 90001; A220 Grade 90001										
20	A220-60004; A220 Class 60004; A220 Grade 60004										
20	A220-40010; A220 Class 40010; A220 Grade 40010					0852-00					
20		0.8040	EN-GJMW-400-5; GTW-40-05	W 40-05	MB 400-5		W 40-05	36113 Type A	FCMW 370		EN-GJMW-400-5; EN-JM1030
20		0.8035	EN-GJMW-350-4; GTW-35-04	W 35-04	MB 35-7		W 35-04	36113 Type B	FCMW 330		EN-GJMW-350-4; EN-JM1010
21	AA5005; AA5006; A95005; A95006; 5005; 5005A; 5006	3.3315	AlMg1; AlMg1C	N41	A G0-6	144106	L3350		A5005	1510; AMg1	AlMg1C; 5005A
21	AA1050; A91050; 1050; 1050A	3.0255	Al99,5; Al99.5	1B	A5	14407	9001/2	L-3051		AD0	Al99.5; Al99,5; 1050A
21	AA1200; A91200 ; 1200; 1200A	3.0205	Al99,0; Al99.0; Al99	1C	A4	144010	Al99.0	L-3001	A1200	A0	Al99.0; AL99,0; 1200
22	AA2017; A92017; 2017; 2017A	3.1325; 3.1124	AlCu2,5Si(A); AlCu2.5Si(A); AlCuMg1		A-U4G			L-3120		V65	AlCu2,5Si(A); AlCu2.,5Si(A); 2017A
22		3.2315	AlMgSi1	H30	A-SGM0.7	144312	9006/4	L-3453		AD35	AlSiMgMn; 6082
22		3.4345	AlZnMgCuO,5; AlZnMgCuO.5								AlZnMgCu0.5; AlZnMgCu0,5; 7022
22		3.1655	AlCu6BiPb; AlCuBiPb	FC1	A-U5PbBi	144355	9002/5	L-3192	A2011		AlCu6BiPb; 2011
22	AA7075; A97075; 7075	3.4365; 3.4364	AlZn5,5MgCu; AlZn5.5MgCu; AlZnMgCu1,5; AlZnMgCu1.5	7075; L95; L96	A-Z5GU		9007/2	L-3710	A7075	B95	AlZn5.5MgCu; AlZn5,.5MgCu; AW-7075; 7075
22	AA2024; A92024; 2024	3.1355; 3.1354	AlCuMg2	2024; 2L97	A-U4G1		9002/4; 3583	L-3140	A2024	D16	AlCu4Mg1; 2024

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
22		3.4335	AlZn4,5Mg1; AlZn4.5Mg1	H17	A-Z5G	144425	9007/1	L-3741			AlZn4.5Mg1; AlZn4,5Mg1; 7020
22	AA6061; A96061; 6061	3.3211; 3.3214	AlMg1SiCu	H20	A-GSUC		9006/2	L-3420	A6061	AD33	EN AW-6061; EN AW-AlMg1SiCu; AlMg1SiCu
23		3.3261	G-AlMg5Si; GK-AlMg5Si; AlMg5Si; VDS 245	LM5		144163				AL13	EN AC-51400; EN AC-AlMg5Si; G-AlMg5Si; AlMg5Si
23		3.2982	GD-AlSi12(Cu); G-AlSi12(Cu); AlSi12(Cu); VDS 231 D		A-S12U		3048				EN AC-47100; EN AC-AlSi12C; G-AlSi12Cu; AlSi12Cu; AlSi12Cu1(Fe)
23	520.0; AA 520.0; A05200				A-G10S		3056	L-2310	AC7B	A18	
23	222.0; AA 222.0; A02220			LM12			3041	L-2110			
23	518.0; AA 518.0; A05180	3.3292	G-AlMg9; GD-AlMg9; AlMg9; VDS 349								EN AC-51200; EN AC-AlMg9; G-AlMg9; AlMg9
23	203.0; AA 203.0; A02030	3.1754	G-AlCu5Ni1,5; G-AlCu5Ni1.5		AU5NKZr						
23	ER4047; A94047	3.2585	SG-AlSi12	4047A; NG2		144262					SG-AlSi12; EL-AlSi12
23	712.0; AA 712.0; A07120		G-AlZn10Si8Mg; GK-AlZn10Si8Mg; AlZn10Si8Mg; VDS 108		A-Z5GF		3602				EN AC-71100; EN AC-AlZn10Si8Mg; G-AlZn10Si8Mg; AlZn10Si8Mg
23	514.0; 514.1; AA 514.0; AA 514.1; A05140; A05141	3.3561	G-AlMg5; GK-AlMg5; AlMg5; EN AC-51300; VDS 244		A-G6		3058	L-2331		AL28; AMg5Mz;	EN AC-51300; EN AC-AlMg5; G-AlMg5; AlMg5
23	B413.0; AA B413.0; A24130; B213.0; AA 213.0; A22130	3.2581; 3,2582	G-AlSi12; GK-AlSi12; GD-AlSi12; AlSi12	LM6	A-S13	144261	4514	L-2520	AC3		EN AC-44200; EN AC-AlSi12; G-AlSi12; GD-AlSi12; AlSi12
23		3.2211	G-AlSi11; GK-AlSi11; AlSi11								EN AC-44000; EN AC-AlSi11; G-AlSi11
23	A444.0; AA A444.0; A14440									AK7	
23		3.3541	G-AlMg3; GK-AlMg3; GF-AlMg3; AlMg3; VDC 244	H20	A-G3T	144224	3059	L-2341	ADC6		EN AC-51100; EN AC-AlMg3; G-AlMg3; AlMg3
24	515.0; AA 515.0; A05150	3.3241	G-AlMg3Si; GK-AlMg3Si; GF-AlMg3Si; AlMg3Si; AlMg3Si1								G-AlMg3Si1; AlMg3Si
24		3.2373	G-AlSi9Mg; GK-AlSi9Mg; AlSi9Mg		A-S9G		3051		AC4A	AK9	G-AlSi9Mg; AlSi9Mg
24	A356.0; AA A356.0; A13560; A356.2; AA A356.2; A13562	3.2371	G-AlSi7Mg; GK-AlSi7Mg; GF-AlSi7Mg; AlSi7Mg	2L99	A-S7G03			L-2651	AC4CH	AL9	G-AlSi7Mg; AlSi7Mg

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
24	204.0; AA 204.0; A02040	3.1371	G-AlCu4TiMg; GK-AlCu4TiMg; GF-AlCu4TiMg; AlCu4TiMg		AU5GT			L-2140	AC1B		EN AC-21000; EN AC-AlCu4TiMg; G-AlCu4TiMg
24	A333.0; AA A333.0; A13330	3.2161	G-AlSi8Cu3; GK-AlSi8Cu3			144163				AL13	EN AC-AlSi8Cu3; EN AC-AlSi8Cu3; G-AlSi8Cu3
24	380.0; AA 380.0; A03800	3.2163	G-AlSi9Cu3; GD-AlSi9Cu3; AlSi9Cu3; VDS 226	LM24	A-S9U3	144252	3610	L-2630	AC4B	AK8M3; AK8	EN AC-46200; EN AC-AlSi8Cu3; G-AlSi9Cu3; AlSi8Cu3
24	365.0; AA 365.0; A03650		G-AlSi10MnMg								EN AC-43500; EN AC-AlSi10MnMg; G-AlSi10MnMg
24	319.0; AA 319.0; A03190	3.2151	G-AlSi6Cu4; GK-AlSi6Cu4; AlSi6Cu4; VDS 225	LM21	A-S5UZ	144230	7369/4	L-2620	AC2B	AK5M	EN AC-45000; EN AC-AlSi6Cu4; G-AlSi6Cu4; AlSi6Cu4
24		3.2383	G-AlSi10MgCu; GK-AlSi10MgCu; G-AlSi10Mg(Cu); GK-AlSi10Mg(Cu); AlSi10MgCu; AlSi10Mg(Cu)		A-S10UG						
24		3.2381; 3.2385	G-AlSi10Mg; GK-AlSi10Mg; GD-AlSi10Mg; AlSi10Mg; VDS 239		A-S10G	144253					EN AC-43000; EN AC-AlSi10Mg; G-AlSi10Mg; AlSi10Mg
24		3.1841	G-AlCu4Ti; AlCu4Ti							AL19	EN AC-21100; EN AC-AlCu4Ti; G-AlCu4Ti; AlCu4Ti
25	390.0; AA 390.0; A03900		G-AlSi17Cu4Mg	LM30		4282					EN AB-48100; EN AC-48100; G-AlSi17Cu4Mg; AlSi17Cu4Mg
25	393.0; AA 393.0; A03930		G-AlSi20CuMgNi; AlSi20CuMgNi	LM29						AK21M2N2	
25			G-AlSi18Cu1MgNi; AlSi18Cu1MgNi	LM28							
26	C36000	2.0375	CuZn36Pb3	CZ124	CuZn36Pb3		12167		C3600; C3601; C3602		CuZn36Pb3; CW603N
26	C83810	2.1098	CuSn3Zn8Pb5-C; G-CuSn2ZnPb	LG1							CuSn3Zn8Pb5-C
26	C83600	2.1096; 2.1096.01	CuSn5Zn5Pb5-C; G-CuSn5ZnPb; Rg 5	LG2	CuPb5Sn5Zn5; UE5; U-E 5 Pb 5 Z 5	5204-15			H5111; H2203	BrO5Ts5S5	CuSn5Zn5Pb5-C
26	C93200	2.1090	CuSn7Zn4Pb7-C; G-CuSn7ZnPb; GC-CuSn7ZnPb; GZ-CuSn7ZnPb; Rg 7	GC 493K	CuSn7Pb6Zn4; UE7; U-E 7 Z 5 Pb 4						CuSn7Zn4Pb7-C
26	C93800	2.1182	CuSn7Pb15-C; G-CuPb15Sn; GC-CuPb15Sn; GZ-CuPb15Sn	LB1	U-Pb15E8; U-Pb 15 E8			C-3300			CuSn7Pb15-C; CC496K
26	C93700	2.1176	CuSn10Pb10-C; G-CuPb10Sn; GC-CuPb10Sn; GZ-CuPb10Sn	LB2	U-Pb10						CuSn10Pb10-C
27	C22000	2.0230	CuZn10; Ms90	CZ101	U-Z10; CuZn10		P-CuZn10; P-OT90		C2200	L90	CuZn10; CW501L
27	C86200; SAE 430A	2.0596	CuZn34Mn3Al2Fe1-C; G-CuZn34Al2; GK-CuZn34Al2; GZ-CuZn34Al2	HTB 1	U-Z36N3; CuZn19Al6Y20				HBSC4; H5102/class 3; H5102/class 4	LTs23A; LTs23A6Zh3MTs2	CuZn34Mn3Al2 Fe1-C; CC764S
27	C27200	2.0335	CuZn36; Ms64	CZ108	U-Z36; CuZn 36		C 2700			L63	CuZn36; CW507L

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
27	C27400	2.0321	CuZn37; Ms63	CZ108			P-CuZn37; P-OT63		C2720	L63	CuZn37; CW508L
27	C86400	2.0592	CuZn35Mn2Al1Fe1-C; G-CuZn35Al1; GK-CuZn35Al1; GZ-CuZn35Al1; G-Ms60	HTB 1					HBSC1; CAC301		CuZn35Mn2Al1 Fe1-C; CC765S
27	C46400	2.0530	CuZn38Sn1As; CuZn38Sn1	CZ112			P-CuZn39Sn1		C4640	LO60-1	CuZn38Sn1As; CW717R
27	C23000; 85Cu-15Zn	2.0240	CuZn15 ; CuZn 15	CZ102	U-Z15; CuZn15	5112-02; 5112-04; 5112-05			C2300		CuZn15; CW502L
27	C24000; 80Cu-20Zn	2.0250	CuZn20; CuZn 20; Ms80	CZ103	CuZn20	5114-02; 5114-04; 5114-05			C2400		CuZn20; CW503L
27	C26000; CA260	2.0265	CuZn30; CuZn 30	CZ106	CuZn30				C2600		CuZn30; CW505L
28	C63000	2.0966	CuAl10Ni5Fe4; CuAl 10 Ni 5 Fe 4	CA 104	U-A10N; CuAl9Ni5Fe3		P-CuAl10Ni5Fe5		C6301	BrAD; BrAZhN10-4-4; N10-4-4	CuAl10Ni5Fe4; CW307G
28	C90700	2.1050	CuSn10-C; G-CuSn 10; SnBz10	CT1	CuSn8						CuSn10-C; CC480K
28	C90800; C91700	2.1052; 2.1052.01; 2.1052.04; 2.1052.03	CuSn12-C; G-CuSn12; GZ-CuSn12; SnBz12, Gbz12	PB2	UE12P				CAC502C; PBC2C		CuSn12-C; CC483K
28	C95800; C95810	2.0975	G-CuAl10Fe5Ni5-C; G-CuAl 10 Ni; NiAlBz-F60		CuAl10Fe5Ni5 Y70				CAC703C		CC333G
28	C11000	2.0060	Cu-ETP; E-Cu57; E Cu 57	C101	Cu-B		Cu-DHP	C11020	C1100	M1	Cu-ETP; E-Cu57; CW004A
28	C81500	2.1292	G-CuCrF 35	CC1-FF	U-Cr0.8Zr						
28	C10300	2.0070	Cu-HCP; Cu-PHC; SE-Cu						C103	LS60-2	Cu-HCP; CW020A; Cu-PHC; CW021A
28	C10100; C10200	2.0040	Cu-OF; OF-Cu	C103; C110	Ci-c1; Cu-c2			C-1120	C1011; C1020	M0b	Cu-OF; CW008A
28	C86550	2.0590	G-CuZn40Fe; G-SoMsF30								G-CuZn40Fe
28	C18100; C18150	2.1293	CuCr1Zr; CuCrZr	CC102	U-C1Z; U-Cr0.8Zr						CuCr1Zr; CW106C
28	C11000; C12200	2.0090	Cu-DHP; E-Cu58; E Cu 58 SF-Cu	C106	Cu-B				C1100; C1220	M1f	Cu-DHP; E-Cu58; CW024A
28	C95500	2.0971	CuAl9Ni3Fe2		UA9					BrA10Zh4N4L	
28	C61000	2.0920	CuAl8; Cu Al 8		CuAl8					BrA7	CuAl8
29											
29											
30											
30											
31	330; N08330	1.4864	X12NiCrSi35-16; X12NiCrSi36-16; X12 NiCrSi 36 16	NA 17; INCOLOY alloy DS	Z 20 NCS 33-16; Z 12 NCS 37-18; Z 12 NCS 35-16			F.3313	SUH 330		
31	N08002; N08004; N08005; N08030	1.4865	GX40NiCrSi38-19 GX40NiCrSi38-18; G-X40 NiCrSi38 18	330 C 11; 330 C 40; 331 C 40			GX 50 NiCr 39 19		SCH 15; SCH 16		GX40NiCrSi38-18
31		1.4558	X2NiCrAlTi32-20; X2 NiCrAlTi 32 20	NA 15					NCF 800		X2NiCrAlTi32-20
31	N08031	1.4562	X1NiCrMoCu32-28-7; X1 NiCrMoCu 32 28 7								X1NiCrMoCu 32-28-7

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
31		1.4958	X5NiCrAlTi31-20; X5 NiCrAlTi 31 20	NA 15					NCF 800 H; NCF 718		X5NiCrAlTi31-20
31	N08811	1.4959	X8NiCrAlTi32-21; X8 NiCrAlTi 32 21	NA 15; NA 15 H	Z 8 NC 33-21; Z 10 NC 32-21						X8NiCrAlTi32-21
31	N08028	1.4563	X1NiCrMoCu31-27-4; X1 NiCrMoCu 31 27 4		Z 2 NCDU 31-27; Z 1 NCDU 31-27-03	2584				EK77; ChN30MDB	X1NiCrMoCu 31-27-4
31	B 163; N08800; N08810; N08332; N08811	1.4876	X10NiCrAlTi32-21; X10NiCrAlTi32-20; X10 NiCrAlTi 32 20	NA 15; NA 15 H	Z 10 NC 32-21; Z 8 NC 33-21			F.3314; F.3545	NCF 800; NCF 800 TB; NCF 800 TP		X10NiCrAlTi32-21
32	S590; J 467	1.4977	X40CoCrNi20-20; X40 CoCrNi 20 20		Z 42 CNKDWNb						
32	660; S66286	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2; X5NiCrTi26-15 X6 NiCrTiMoVB 25 15 2; X5 NiCrTi 26 15	HR 51; HR 52	Z 3 NCT 25; Z 6 NCTDV 25.15 B						X6NiCrTiMoVB 25-15-2; X5NiCrTi26-15
32		1.4943; 1.4944	X4NiCrTi25-15; X5NiCrTi26-15	HR 51	Z 6 NCTDV 25-15 B	2570					X4NiCrTi25-15; X5NiCrTi26-15
32	661; R30155	1.4971	X12CrCoNi21-20; X12 CrCoNi 21 20								X12CrCoNi21-20
32	Haynes 556; R30556										
33	Incoloy 825; N08825;	2.4858	NiCr21Mo	NA 16	NC 21 Fe DU					ChN38VT	
33	Hastelloy C-4; N06455	2.4610	NiMo16Cr16Ti								
33	Nimonic 75; N06075; AMS 5715	2.4630; 2.4951	NiCr20Ti	HR 5; HR 203-4	NC 20 T						
33	Inconel 625; N06625; AMS 5666	2.4856	NiCr22Mo9Nb	NA 21	NC 22 FeDNb						
33	Inconel 690; N06690	2.4642	NiC29Fe		NC 30 Fe						
33	Monel 400; N04400	2.4360; 2.4361	NiCu30Fe	NA 13	NU 30						
33	Hastelloy X; N06002; 5390A; AMS 5754; AMS 5536	2.4603; 2.4665	NiCr30FeMo; NiCr22Fe18Mo; NiCr21Fe18Mo9	HR 6	NC 22 FeD						
33	Inconel 617; N06617; AMS 5887	2.4663a	NiCr23Co12Mo		NC 14 K 9 T 5 DWA						
33	Nimonic 90; N07090; AMS 5829	2.4632; 2.4969	NiCr20Co18Ti; NiCr 20 Co 18 Ti	HR 2; HR202; HR 402; HR 501; HR 502; HR 503	Z 8 NCDT 42						NiCr20Co18Ti
33	Haynes 214; NO7214	2.4646	NiCr16Al								
33	Rene 41; N07041; AMS 5712; AMS 5713	2.4973	NiCr19Co11MoTi; NiCr 19 CoMo		NC 19 KDT						
33	Hastelloy B2; N10665	2.4617; 2.4616; 2.4615	NiMo28; EL-NiM29; SG(UP)-NiMo27						YNiMo-7		NiMo28
33	Udimet L-605; R30605	2.4964	CoCr20W15Ni								
33	Monel R-405; N04405	2.4360; 2.4361	NiCu30Fe	NA 13	NU 30						
33	Inconel 600; N06600; AMS 5665	2.4816	NiCr15Fe8; NiCr 15 Fe	NA 14	NC 16 FeT					ChN78T	NiCr15Fe8

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
33	Inconel 601; N06601	2.4851	NiCr23Fe15A; NiCr 23 Fe		N C 23 FeA					ChN60Yu	NiCr23Fe15A
33	Nimonic 263; N07263; AMS 5872; AMS 5886	2.4650	NiCo20Cr20MoTi; NiCo 20 Cr 20 MoTi MoTi	HR 10; HR 206; HR 404	NCK 20 D						NiCo20Cr20MoTi
34	Haynes 188; Jetalloy 209; R30188; AMS 5772	2.4964	CoCr22W14Ni		KC22WN						
34	Monel K-500; N05500	2.4375	NiCu30Al3Ti; NiCu 30 Al	NA 18	NU 30 AT						NiCu30Al3Ti
34	Inconel 718; N07718; AMS 5596; AMS 5589	2.4668	NiCr19Nb5Mo3; NiCr 19 NbMo; NiCr19Fe19Nb5Mo3	HR 8	NC 19 Fe Nb						NiCr19Nb5Mo3
34		2.4955	NiFe25Cr20NbTi; NiFe 25 Cr 20 NbTi		NiFe25Cr20NbTi						NiFe25Cr20NbTi
34	Incoloy 925; N09925	2.4670									
34	Nimonic 901; N09901; AMS 5660; AMS 5661	2.4662	NiFe35Cr14MoTi; NiCr13Mo6Ti3; NiCr 13 Mo 6 Ti 3		Z8 NCDT 42						
34	Udimet 500; N07500; AISI 684	2.4983	NiCr18Co18MoAlTi		NCK 19 DAT						NiCr18Co18MoAlTi
34	Nimonic 80A; N07080	2.4631; 2.4952	NiCr20TiAl; NiCr 20 TiAl	HR 401; HR 601	NC 20 TA				NCF 80 A	ChN77TYuR; ChN56VMTYu	NiCr20TiAl
34	Jetalloy 209; AMS 5772		CoCr22W14Ni		KC 22 WN						
34	Altemp S-816	2.4989	CoCr20Ni20W							Altemp S-816	
34	MAR-M 246	2.4675	NiCr23Mo16Cu; NiCr 23 Mo 16 Cu								NiCr23Mo16Cu
34	Inconel 722; N07722; AMS 5411										
34	Waspaloy; N07001; AISI 685; AMS 5704; AMS 5706; AMS 5708; AMS 5544	2.4654	NiCr20Co13Mo4Ti3AL; NiCr 19 Co 14 Mo 4 Ti		NC 20 K 14						NiCr20Co 13Mo4Ti3AL
34	Rene 80				NC14 K9 T5 DWA						
35	5388C; N30002; CW-12MW;	2.4883	G-NiM16CrW								
35	N7M; N-7M; N30007	2.4685	G-NiMo28		ND 30 M						
35	N12MV; N-12MV; N30012	2.4882; 9.4810; 2.4810/9.4810	G-NiMo30								
35	Nimocast PK24; N13100; AMS 5397	2.4674	G-NiCo15Cr10AlTiMo	HC 204	NK 15 CAT						
35	Jethete M-252; N07252; AMS 5551	2.4916	G-NiCr19Co; G-NICR 19 Co								
35	Nimocast 713; N07713; AMS 5391; Inconel 713LC	2.4670	G-NiCr13Al6MoNb	HC 203	NC 13 AD						
35	M-35-1; N214135	2.4365; 2.4365/9.4365	G-NiCu40Nb						NiCuC		

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
36	Titanium Grade 1; R50250; ASTM GR. 1	3.7024; 3.7025	Ti 1; Ti 99.8	TA1	T-35		Ti1-Type 1	Ti-PO1	Class 2; Gr-1	VT1-00	Ti 99.8
36	Titanium Grade 2; R50400; AMS 4902; AMS 4941; AST M Gr. 2	3.7034; 3.7035; 3.7036	Ti 2; Ti 99.7	TA2; TA3; TA4; TA5	T-40		Ti1-Type 2	Ti-PO2	Class 2; Gr-2	VT1-0	Ti 99.7
36	Titanium Grade 3; R50500; ASTM Gr. 3	3.7055; 3.7056	Ti 3; Ti 99.6	DTD 5023, DTD 5273	T-50		Ti1-Type 3		Class 3; Gr-3		Ti 99.6
36	Titanium Grade 4; R50700; ASTM Gr. 4	3.7064; 3.7065; 3.7066	Ti 4; Ti 99.5	TA7; TA8; TA9	T-60		Ti1-Type 4		Class 4; Gr-4		Ti 99.5
36	Titanium Grade 7; R52400; Ti-0.15Pd	3.7235					Ti2Pd-Type 7		Class 13; Gr-13		
37	Titanium Grade 5; R56400; Ti-6Al-4V	3.7165; 3.7164	Ti6Al4V	TA10; TA11; TA12; TA13; TA 28; TA56; Ti-Al-V	TA6V; T-A 6 V; Ti-P.63		TiAl6V4-Type 5	Ti-P63	Class 6 0; Gr 6 0; SAT-64	VT6	Ti6Al4V
37	Titanium Grade 6Al-2Sn-4Zr-2Mo; R54620; 6Al-2Sn-4Zr-2Mo	3.7145; 3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2							VT25	TiAl6Sn2Zr4Mo2
37		3.7175; 3.7174	TiAl6V6Sn2								
37	Titanium Grade 9; R56320; Ti-3Al-2.5V	3.7195; 3.7194	Ti6Al2.5V				TiAl3V2.5-Type 9		Class 6 1; Gr 6 1	PT-3V	Ti6Al2.5V
37		3.7124	TiCu2	TA 21; TA22; TA23; TA24	T-U2			Ti-P11			
37		3.7185; 3.7184	Ti4Al4Mo2Sn; TiAl4Mo4Sn4Si0.5	TA45; TA46; TA47; TA48; TA49; TA50; TA57	T-A4DE			Ti-P68			
37	Titanium Grade 6; R54520; Ti-5Al-2.5Sn	3.7115.1; 3.7115	TiAl5Sn2.5; TiAl 5 Sn 22	TA14; TA17	T-A5E; Ti-P.65				SAT-525	VT5-1	TiAl5Sn2.5
37	R56410; Ti-10V-2Fe-3Al										
37	Titanium grade 23; R56401; Ti-6Al-4V-ELI		Ti6Al4V ELI	TA11			TiAl6V4ELI-Type 5.1		Class 6 1; Gr 6 1		
37										VST 5553	Ti5Al5V5Mo3Cr; Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr
37	Ti-4Al-3Mo-1V				T-A4D3V					VT14	
37										VT22	
38		1.2762	75CrMoNiW6-7; 75 CrMoNiW 6 7								75CrMoNiW6-7

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
38	W1; T72301	1.1625	C80W2; C 80 W2	BW 18				F.520.U; F.5107; C 80	SK 75; SK 85; SK 85 M; SK 5; SK 5 M; SK 6	U8-1	C80W2
38	W110; T72301	1.1545	C105U; C 105 W 1; C 105 U		C 105 E 2 U; Y1 105; C105E2U	1880	C 100 KU	F.515; F.516	SK 105; SK 3; TC 105	U10A-1; U10A-2; U11-1	C105U
38		1.6746	32NiCrMo14-5; 32 NiCrMo 14-5	832 M 31	35 NCD 14			F.1262-32 NiCrMo 12			32NiCrMo14-5
38	W210; T72302	1.2833	100V1; 100 V 1	BW 2	C 105 E 2 UV 1; Y1 105 V; 100 V 2		102 V 2 KU		SKS 43		100V1
38	6145; 6150; 6150 H; G61500; H61500	1.8159	51CrV4; 50CrV4; 50 CrV 4	735 A 50; 735 A 51; 735 H 51; 735 M 50; En 47	50CrV4RR; 50 CV 4; 51 CV 4	2230	50 CrV 4	F.143; F.143.A; 51 CrV 4; F.1430	SUP 10; SUP 10-CSP; SUP 10 M	50ChFA; 50ChGFA	51CrV4
38	P20; T51620	1.2330	35CrMo4; 35 CrMo 4	708 A 37	34 CD 4	2234	35 CrMo 4				35CrMo4
38											
38											
38											
38											
38		1.8721	26MnCr6-3								26MnCr6-3
38											
38											
38											
38		1.2083; 1.2083 ESR	X40Cr14; X 42 Cr 13		X40Cr14; Z 40 C 14	2314	X 41 Cr 13 KU	F.5263; X 40 Cr 13	SUS 420 J 2		X40Cr14
38	300M; 4340M; K44220	1.6928	41SiNiCrMoV7-6								S 155
38										30ChGSA	
39	A2; T30102	1.2363	X100CrMoV5; X100CrMoV5-1; X 100 CrMoV 5 1	BA 2	X 100 CrMoV 5; Z 100 CDW 5	2260	X 100 CrMoV 5 1 KU	F.536; F.5227; X 100 CrMoV 5	SKD 12		X100CrMoV5
39	D2; T30402	1.2379	X153CrMoV12; X155CrVMo12-1; X155 CrVMo 12 1	BD 2	X 160 CrMoV 12; Z 160 CDV 12	2310	X 155 CrVMo 12 1 KU	F.520.A	SKD 10; SKD 11		X153CrMoV12
39	D3; T30403	1.2080	X210Cr12; X 210 Cr 12	BD 3	X200Cr12; Z 200 C 12		X 205 Cr 12 KU	F.521; F.5212; X 210 Cr 12	SKD 1	Ch12	X210Cr12
39	L3; T61203	1.2067	102Cr6; 102 Cr 6; 100 Cr 6	BL 3; BL3	100Cr6RR; 100 C 6; 100Cr6; Y 100 C 6		102 Cr 6 KU	F.5230; 100 Cr 6	SUJ 2	Ch	102Cr6
39	M1; H41; T11301; T20841	1.3346	HS2-9-1; S 2-9-1	BM 1	HS 2-8-1; Z 85 DCWV 08-04-02-01						HS2-9-1
39	T1; T12001	1.3355	HS18-0-1; S 18-0-1	BT 1	18-0-1; HS 18-0-1; Z 80 WCV 18-04-01	2750	HS 18-0-1	F.5520; HS 18-0-1	SKH 2	R18	HS18-0-1
39	O2; T31502	1.2842	90MnCrV8; 90 MnCrV 8	BO 2; BO2	90 MnV 8; 90 MV 8		90 MoVCr 8 KU	90 MnCrV 8; F.5229			90MnCrV8
39	H13; T20813	1.2344	X40CrMoV5-1; X40 CrMoV 5 1	BH 13	X 40 CrMoV 5; Z 40 CDV 5	2242	X 40 CrMoV 5 1 1 KU	F.5318; X 40 CrMoSiV 5	SKD 61	4Ch5MF1S	X40CrMoV5-1
39											
39											
39											
39											
39											
39	440C; S44004; S44025	1.4125	X105CrMo17; X105 CrMo 17		Z 100 CD 17 Cl; Z 100 CD 17				SUS 440 C	95Ch18; 110Ch18M-SChD	X105CrMo17

№ материала	США	Германия		В.Британия	Франция	Швеция	Италия	Испания	Япония	Россия	Евросоюз
	AISI/SAE/ UNS/ ASTM/AA	Werkstoff	DIN	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	ГОСТ	EN
40	A 532 III A 25% Cr	0.9650	G-X 260 Cr 27	Grade 3 D		0466-00				ChWG	
40	Ni-Hard 4	0.9630	G-X 300 CrNiSi 9 5 2								
40	Ni-Hard 1	0.9625	G-X 330 NiCr 4 2	Grade 2 B		0513-00					
40	A 532 III A 25% Cr	0.9655	G-X 300 CrMo 27 1	Grade 3 E						20Ch25N20S2	
40	Ni-Hard 2	0.9620	G-X 260 NiCr 4 2	Grade 2 A		0512-00					
41	A532 IID20%CrMo-LC	0.9645; 5.5609	G-X 260 CrMoNi 20 2 1	Grade 3C							EN-GJN-HV600(XCr23)
41	A532 IIC15%CrMo-HC	0.9635; 0.9640	G-X 300 CrMo 15 3; G-X 300 CrMoNi 15 2 1	Grade 3A; Grade 3B							EN-GJN-HV600(XCr14)

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

	60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT	649
	60° PARTIAL PROFILE THREADING FLT-CB	649
	60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTF	648
	60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTK	649
	60° PARTIAL PROFILE THREADING FLTP	650
A	ABC MAHDR-#-XL-JHP	782
	ACME THREADING FLA	678
	ACME THREADINGFLA-PT-E	679
	ACME THREADINGFLA-PT-I	679
	ACME THREADING FLAS	678
	ADMP D22	519
	ADMP D45	521
	AD-SET	87
	A/E-SDXNR/L-07	107
	A/E-SDZNR/L-07	107
	A/E-SEXPR/L-03	112
	A/E/S-SCLCR/L	111
	A/E/S-SDUCR/L	112
	A/E/S-STFPR/L	117
	A/E-STFPR-X	117
	A/E-SWLNR/L-04	103
	A/E-SWUCR	119
	AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-A	688
	AMERICAN STANDARD BUTTRESS THREADING FLTB-B	688
	Anti-Vibration Blades	284
	A-PCLXR/L	99
	API BUTTRESS THREADING FLDC-B-E	692
	API BUTTRESS THREADING FLDC-B-I	693
	API PARTIAL PROFILE THREADING FLD	691
	API ROUND THREADING FLDC-RD-75	689
	API ROUND THREADING FLDC-RD-75-CB	689
	API ROUND THREADING FLDC-RD-75M	690
	API THREADING FLDC-E	691
	API THREADING FLDC-I	691
	A-PSKNR/L-09	115

A

A-PTFNR/L-X/G	108
A-PWLNR/L-X/G	104
A-SDUCR/L-13-SL	112
A/S-MWLNR/L-W	103
A/S-PCLNR/L	101
A/S-PCLNR/L-X/G	102
A/S-PDUNR/L	106
A/S-PWLNR/L	104
A/S-STLPR/L	118
A/S-SVLBCR/L	114, 455
A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L	113, 455
A/S-SVQCR/L	113, 455
A-SVLFNR-AL-JHP	108
A-SVQNR/L-AL-JHP	108, 458
A-SVUNR/L	107
A-SXFOR-DR	120
A-SXFOR/L	119
AVC-D80-VH	98
AVC-DDUNR/L	97
AVC-DDUNR/L-VH	98
AVC-D-SIR/L	707
AVC-DVUNR/L	97
AVC-GAIC	347
AVC-GAIR/L	347
AVC-GEAIR/L	346, 707
AVC-PCLNR/L	96
AVC-PCLXR/L	96
AVC-SCLCR/L	95
AVC-SDJCN-Y	76
AVC-SDUCR/L	95
AVC-SDUCR/L-VH	98
AVC-SET	94
AVC-SET-LEV	94
AVC-SRDCN-Y	77
AVC-SVLCR/L	96
AVC-SVLCR/L-VH	98
AVC-SVUCR/L	95
AV-D	93
AV-D-VH	97
AV FLEX-SLEEVE	742

B	BGM N-J	492
	BGM R/L-J	492
	BGTR/L-B-JHP	492
	BHDN	441
	BHSR/L-JHP	568
	BI## V##-JHP	776
	BMT## V85-JHP	775
C	C#-ABB	733
	C#-ADE	732
	C#-ADES	732
	C#-ADI	733
	CAMFIX (ISO 26623-1)	731, 622
	CAMFIX - ISO 26623-1 Standard Quick Change Shanks	623
	C#-ASHA	731
	C#-ASHA-HPMC	734
	C#-ASHR/L	731
	C#-ASHR/L-45	732
	C#-ASHR/L-45-HPMC	734
	C#-ASHR/L-HPMC	734
	C#-AV-JHP	734
	CC95MT-SM	208
	CCET-WF	189
	CCGT-AF	212
	CCGT-AS	212
	CCGT-F1M-20P	185
	CCGT-F1P	184
	CCGW/CCMT (CBN)	227
	CCGW/CCMW-2 (CBN)	228
	CCLNR/L	88
	CCMT-14	188
	CCMT/CCGT	188
	CCMT/CCGT-SM	187
	CCMT-CERMET	187
	CCMT-F3M	186
	CCMT-F3P	185
	CCMT-M3M	186
	CCMT-M3P	185
	CCMT (PCD)	222
	CCMT-PF	188
	CCMT-WG	189

C

C#-DDJNR/L	31
C#-DT##/2-L23	758
C#-DTGNR/L	44
CGFG 51-P8	580
C#-GHAD-8	625
C#-GHAD-JHP	626
C#-GHAIR/L	629
C#-GHAPR/L-8	626
C#-GHDR/L	274
C#-GHIC	629
CGHN-8-10D	287
CGHN 26-M	356
CGHN 32-DGM	358
CGHN 32-M	357
CGHN-D	283
CGHN-DG	283
CGHN-P8	283
CGHN-S	282
CGHR/L-12-14D	333
CGHR/L-P8DG	284
CGIN 26	348
CGPAD	281
CGPAD-JHP	282
C#-HAD	627
C#-HAPR/L	627
C#-HATA	627
C#-HELIR/L	265
C#-HFIR/L-MC	573
CKJNR/L	32
CKNNR/L	32
C#-MAHD	624
C#-MAHD-JHP	624
C#-MAHDOR	624
C#-MAHDR-45	623
C#-MAHPD	625
C#-MAHPD-JHP	625
C#-MULNR/L-MW	16
CNGA-2 (CBN)	226
CNGA-4 (CBN)	225
CNGA-Ceramic	217

C

CNGA-J(CBN)	226
CNGG-F3N	209
CNGG-J(CBN)	227
CNGG-M4HF/M4HM (CBN)	226
CNGN-Ceramic	216
CNGX-Ceramic	217
CNGX-M3N	209
CNMA	149
CNMA-MW4 (CBN)	225
CNMA (PCD)	221
CNMA-T/M1/WG (CBN)	225
CNMG-Ceramic	216
CNMG-CERMET	145
CNMG/CNGG-PP	150
CNMG/CNGG-SF	148
CNMG/CNGG-TF	150
CNMG-F3M	146
CNMG-F3P	144
CNMG-F3S	147
CNMG-GN	151
CNMG-M3M	146
CNMG-M3P	144
CNMG-MR	151
CNMG-NF	148
CNMG-NR	151
CNMG-R3M	147
CNMG-VL	147
CNMG-WF	148
CNMG-WG/NRW	149
CNMM-H3P	153
CNMM-H4P	153
CNMM-H5P	154
CNMM-M4PW	152
CNMM-NR	154
CNMM-R3P	153
CNMS-12	214
CNMX-M3/4MW	152
CNMX-M3/4PW	152
COMG-R3P-IQ	145
COMM-R3P-IQ	146

C

C#-PCLNR/L-12-JHP	21
C#-PCLNR/L-X	24
C#-PCLNR/L-X-JHP	24
C#-PCLOR/L-IQ	27
C#-PDJNR/L-JHP	29
CPGT-SM	189
CPMT-PF	190
C#-PSROR/L-IQ	43
C#-PWLNR/L-08-JHP	9
C#-PWLNR/L-X	13
C#-PWLNR/L-X-JHP	14
C#-PWLOR/L-IQ	19
C#-RCMT-16-Y	77
CRDNN	90
CRGNR/L	90
CR HFIR-M	575
CR THDN-IQ	329
C#-SCLCR/L-JHP	54
C#-SDJCN-13-Y	76
C#-SDJCR-JHP	59
C#-SDJCR/L	59
C#-SDJCR/L-13-SL-JHP	57
C#-SDNCN	64
C#-SDNCN-13-SL-JHP	63
CSDNN-CE/CEA	89
CSDPN	74
C#-SER/L	701
C#-SH-E-JHP	630
C#-SH-JHP	630
C#-SIR/L	705
C#-SLANR/L-TANG	48
C#-SRGCR-12-JHP	72
C#-SRGCR/L	71
CSSPR/L	74
C#-SVJCR/L	66
C#-SVJCR/L-JHP	66
C#-SVJNR/L-F	33
C#-SVVCN	69
C#-TBK-R/L	623
C#-TBU	623

C	CTFPR/L	75
	CTGPR/L	74
	C#-V60-JHP	776
	CXMG-F3M	184
	CXMG-F3P	183
	CXMG-M3M	184
	CXMG-M3P	183
D	DCBNR/L	26
	DCET-WF	195
	DCGT-AF	213
	DCGT-AS	213
	DCGT-F1M-20P	192
	DCGW/DCMW-2 (CBN)	230
	DCLNR/L	25
	DCLNR/L-JHP-MC	25
	DCMT-14	194
	DCMT (CBN)	230
	DCMT-CERMET	192
	DCMT/DCGT	194
	DCMT/DCGT-PF	193
	DCMT/DCGT-SM	194
	DCMT-F3P	190
	DCMT-F3P-SL	190
	DCMT-M3M	191
	DCMT-M3M-SL	191
	DCMT (PCD)	222
	DCMT-PF-SL	193
	DCMT-SM-SL	193
	DDJNR/L	30
	DDJNR/L-JHP-MC	30
	DGAD-B-D	479
	DGAD/HGAD	479
	DGAQ	515
	DGAQ-JHP	515
	DGFH	268, 467
	DGFH-JHP	269, 468
	DGFHL-26B-TR-D	470
	DGFHR/L	468
	DGFHR/L-BC-JHP	469
	DGFHR/L-B-D..(R/L)	470

D

DGFS	469
DGHAL-DECO	478
DGN-C-XL	490
DGN/DGNC/DGNM-C	481
DGN/DGNM-J/JS/JT	483
DGN-J-XL	491
DGN-LF/LFT	485
DGN-MF	485
DGN-P	487
DGN-UT/UA	487
DGN-W	482
DGN-WP	488
DGN-Z	486
DGPAD-JHP	480
DGPAD-XL-JHP	480
DGR/L-C DGRC/LC-C	482
DGR/L-C-XL	491
DGR/L-J/JS	484
DGR/L-J-XL	491
DGR-P	488
DGR-WP	488
DGR-Z/ZS	486
DGTR/L	476
DGTR/L-B/BC-D	475
DGTR/L-BC-T	476
DGTR/L-B-D-JHP-SL	473
DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC	474
DGTR/L-B-D-SH	471
DGTR/L-B-D-TR	477
DGTR/L-B-T-SH	476
DGTR/L-XL	477
D/HGAD RE/LE-JHP	499
DNGA-2 (CBN)	229
DNGA-4 (CBN)	229
DNGA-Ceramic	218
DNGA-J(CBN)	229
DNGG-M3N	210
DNGG-M4HF/M4HM (CBN)	230
DNGP-F2M	156
DNGP-F2P	155

D	DNGX-Ceramic	219
	DNMA	161
	DNMA (CBN)	228
	DNMG-CERMET	158
	DNMG/DNGG-PP	160
	DNMG/DNGG-SF	159
	DNMG/DNGG-TF	160
	DNMG-F3M	157
	DNMG-F3P	156
	DNMG-F3S	157
	DNMG-GN	161
	DNMG-M3M	157
	DNMG-M3P	156
	DNMG-NF	158
	DNMG-NR	161
	DNMG-PF	159
	DNMG-VL	160
	DNMG-WG	159
	DNMM-NM	162
	DNMM-R3P	162
	DNMS-12	214
	DNMX-M3P	162
	DSBNR/L	40
	DSDNN	39
	DSKNR/L	39
	DSSNR/L	39
	DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP	758
	DT30/2 ADR-##-20-55	758
	DT30/2 ASH# 16/20-1-35080	759
	DT30/2 ##L70WN	758
	DTF50 FSHDR-8	451
	DTF50 FSHIUR	451
	DTF50 SVXCR-16X2	452
	DTF50 SVXCR-22	452
	DTGNR/L	44
	DWLNR/L	10
	DWLNR/L-JHP-MC	10
	DXJNR/L-X-JHP-MC	27
E	E-GEHIR / E-GHIR	340
	EPGT-F1P	189

E	E-PWLNR/L-HEAD	105
	ER-BUT	692
	ER-EL	693
	ER/L-55°	640
	ER/L-60°	644
	ER/L-ABUT	687
	ER/L-ACME	677
	ER/L-API	690
	ER/L-API RD	688
	ER/L-BSPT	673
	ER/L-ISO	653-654
	ER/L-NPT	669
	ER/L-RND	694
	ER/L-SAGE	686
	ER/L-STACME	675
	ER/L-TR	684
	ER/L-UN	660-661
	ER/L-UNJ	680
	ER/L-W	666
	ER-MJ	683
	ER-NPTF	672
	ER-PG	685
	E-SCLCR/L-HEAD	110
	E-SDUCR/L-HEAD	113
	E/S-SWUBR/L	118
	E-STFCR-HEAD	115
	E-STFPR-HEAD	116
	EX C# (CAMFIX extension)	628
F	FGHDUR	450
	FGPAM	450
	FLASR/L	708
	FLSR/L	708
	FSHDR	449
	FSHIUR	448
	FSPA/FSMA	449
	FTB	360
	FTHN	360
G	GADR/L-8	286
	GADR/L-JHP	287
	GAFG-R/L-8	580

G

GAIR/L	346
GDK	304
GDMA	300, 448
GDMF	288
GDMM-CC	583
GDMN	289
GDMU	290
GDMW 2.4	306, 524
GDMY	289, 582
GDMY-F	291, 582
GDMY (full radius)	291, 582
GDP	304
GDPY	293
GEAIR/L	340
GEHIMR/L	337
GEHIMR/L-SC	337
GEHIR/L	338
GEHIR/L-SC	339
GEHIUR/L	339
GEHSR	373
GEHSR/L-SL	372
GEMI	341
GEMI (full radius)	341
GEPI	342
GEPI (full radius)	342
GEPI-MT	648
GEPI-RX/LX	343
GEPI-UN/UR/UL	343
GEPI (W<M)	341
GEPI-WT	642
GFF-N	589
GFF-R/L	589
GFI ST-ER	746
GFQR	598
GFT-C	520
GFT-J	520
GHAIR/L-GE	339
GHAIR/L-GI	345
GHAIR/L-SC-GE	340

G

GHAPR/L-8	286, 580
GHAR/L-8	285, 580
GHAR/L-JHP	286
GHDKR/L	446
GHDR/L-8A	445
GHDR/L-JHP (long pocket)	285
GHDR/L-JHP-MC (short pocket)	277
GHDR/L-JHP (short pocket)	276
GHDR/L (long pocket)	285
GHDR/L/N 12/14	333
GHDR/L (short pocket)	275
GHFG-R/L-8	579
GHFGR/L-8	579
GHGR/L	278
GHIC-50	346
GHIC-70	355
GHIC-85	356
GHIFR/L-A	445
GHIR/L-C (W=4-6.4)	344
GHIR/L-SC (W=2-4.8)	345
GHIR/L (W=1.9-6.4)	344
GHIR/L (W=7.0-8.3)	355
GHIUR/L	345
GHIUR/L-C-22.5A-8V	444
GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Bars	444
GHIUR/L-UC	444
GHMPR/L	273
GHMR/L	273
GHMUR/L	303
GHPCOR	409
GHSR/L	373
GHSR/L-JHP-SL	374
GHVR/L	445
GIA-K (long pocket)	299, 581
GIA-K (W=3-6)	298
GIF	297
GIF-E (W=4-6)	292
GIF-E (W=4-6 full radius)	294
GIF-E (W=8,10)	292, 581
GIF-E (W=8,10 full radius)	294

G

GIF (full radius)	298
GIFG-E (W=8)	581
GIFI	352
GIFI-E	349
GIFI-E (full radius)	350
GIF (long pocket)	298
GIG	296
GIM-C	521
GIMF	288
GIMIY	349
GIM-J	522
GIM-J-RA/LA	522
GIMM 8CC	583
GIMN	289
GIMT	287
GIM-UT	524
GIM-UT-RA/LA	524
GIM-W	523
GIM-W-RA/LA	523
GIMY	288
GIMY 1260	290
GIMY-F	291
GIMY (full radius)	290
GIMY-UN	303
GINI-E	350
GIP	297
GIPA 8-35V (V-shape)	447
GIPA (full radius W=3-6)	301, 446
GIPA/GIDA 8 (full radius)	302, 447
GIPA (W=3-6)	300
GIP-E	293
GIP-E (full radius)	294
GIP (flat top W<M)	295
GIP (full radius)	296
GIP (full radius W<M)	295
GIPI	351
GIPI-E	349
GIPI (full radius)	352
GIPI (full radius W<M)	351
GIPI-RX/LX	352

G	GIPI-UR/UL	353
	GIPI (W<M)	350
	GIPM-A46 / GIP-1250	375
	GIP-RX/LX	302
	GIP-UN	303
	GIPY	300
	GIQR/L 8	415
	GIQR/L 8-R	415
	GIQR/L 11	416
	GIQR/L 11-15	417
	GIQR/L 11-15-R	417
	GIQR/L 11-R	416
	GIQR/L-A18	417
	GIQR/L-B18	418
	GIQR/L-MT	418, 651
	GIQR/L-WT	418, 643
	GITM	299
	GITM (full radius)	299
	GPV	304
	GRIP	269, 577
	GRIP (full radius)	270, 578
	GTGA	325
	GTMA	326
H	HAI-C	572
	HAPR/L	565
	HAR/L	564
	HELIIR/L	355
	HELIR/L	266
	HFAER/L-4	565
	HFAER/L-5T, 6T	566
	HFAIR/L-4	572
	HFAIR/L-DG	573
	HFFA	557
	HFFH	557
	HFFR/L-T	564
	HFHPR/L-M	566
	HFHR/L-3T	558
	HFHR/L-4T	559
	HFHR/L-5T	560
	HFHR/L-6T	561

H

HFHR/L 20-25-4T12	559
HFHR/L-M	566
HFIR/L-MC	574
HFPAD-3	562
HFPAD-4	563
HFPAD-5	563
HFPAD-6	564
HFPAD-JHP	562
HFPN	575
HFPR/L	576
HFPR/L (full radius)	576
HGAER/L-3	565
HGAIR/L-3	568
HGFH	268
HGHR/L-3	558
HGN-C	489
HGN-J	489
HGN-UT	490
HGPAD	267
HGPAD-JHP	267
HGPL	578
HGR/L-C	489
HGR/L-J/JS	490
HLPGR/L	305
HMSN-New Britain	478
HSK 63 HATA	632
HSK A63TM ABB	739
HSK A63TM-ASHN-45-HPMC	738
HSK A63TM-ASHR/L-45-HPMC	738
HSK A63WH-ASHN-45	736
HSK A63WH-ASHR/L-2	736
HSK A63WH-ASHR/L-3	737
HSK A63WH-ASHR/L-45	736
HSK A63WH-ASHR/L-45-HPMC	737
HSK A63WH-ASHR/L-HPMC	737
HSK A63WH-DDJNR/L	31
HSK A63WH-DDNNN	31
HSK A63WH-MAHDOR	631
HSK A63WH-MAHDR-45	631
HSK A63WH-MAHUR/L	632

H	HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	17
	HSK A63WH-MULNR/L-MW	16
	HSK A63WH-MUMNN-MW	17
	HSK A63WH-RCMT-Y	76
	HSK A63WH-SDJCN-13-Y	75
	HSK A63WH-SVJCR/L	67
	HSK A63WH-SVVNN-F	35
	HSK A-TM-ASHR/L-1-HPMC	738
	HSK A-WH ABB	737
	HSK A-WH-ASHR/L-1	736
	HSK A-WH-TBK-R/L	632
	HSK-C#	735
	HSK T ## V60-JHP	776
I	IH-HFAIR	569
	IH-HFPAD	571
	IHSR-MIFR	599
	IH-TNFPAD	570
	IM-GHAD-8	634
	IM-HAD	634
	IM-HAPR/L	634
	IM-HFIR-MC	574
	IM-MAHD	633
	IM-MAHPD	633
	IM-TBU	633
	IR-BUT	692
	IR-EL	693
	IR/L-55°	640
	IR/L-60°	645
	IR/L-ABUT	687
	IR/L-ACME	677
	IR/L-API	690
	IR/L-API RD	689
	IR/L-BSPT	673
	IR/L-ISO	655-657
	IR/L-NPT	670
	IR/L-NPTF	672
	IR/L-PG	686
	IR/L-RND	694
	IR/L-SAGE	686
	IR/L-STACME	675

I	IR/L-TR	685
	IR/L-UN	662-663
	IR/L-UNJ	681
	IR/L-W	667
	IR-MJ	683
J	JHP CONNECTOR	86, 438
	JHP COPPER SEAL	86, 438
	JHP ELBOW	85, 437
	JHP HOSE	85, 437
	JHP NIPPLE	85, 437
K	KIT PICCO Face	597
	KIT PICCO SET	411
	KNMX	163
	KNUX	163
L	LNMX 19/30	182
	LNMX-HF	181
	LNMX-HM	181
	LNMX-HT	180
	LNMX-WG	181
	LOMX-H6P	180
	LPGIR/L	305
M	MAHPR/L	280
	MAHPR/L-JHP	281
	MAHPR/L-XL-JHP	561
	MAHR/L	279
	MAHR/L-JHP	279
	MAHR/L-JHP-MC	280
	MAHR/L-MG-XL-JHP	501
	MAHR/L-MG-XL-JHP-MC	501
	MA##### V##-JHP	776
	MCLNR/L	21
	MEFL	600
	MFHR-JHP	599
	MG	414
	MGCH	414
	MGCH-C (face)	598
	MGSIR/L	118, 706
	MG STFPR-X	117
	MG-SWUBR/L	119
	MG-SWUCR	119

M	MGUHR	411
	MIFHR	413, 598
	MIFR	600
	MIGR 8	413
	MINCUT KIT	601
	MITR 8-MT	650
	MIUR 8	413
	MI## V60-JHP	777
	MORI## V85-JHP	775
	MS-ES#####-GWS-MG-JHP	759
	MS##-##-MG-JHP	757
	MTENN-W	38
	MTJNR/L-W	38
	MULNR/L-12MW	15
	MVJNR/L	33
	MVVNN	35
	MWLNR/L-13W	18
	MWLNR/L-W	18
	NMAHR/L-JHP	498
N	NPT THREADINGFLDC-NPT-E	671
	NPT THREADINGFLDC-NPT-I	672
	NPT THREADING FLDC-V-75	671
	NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP	472
	NQCH-GHSR/L-JHP	374
	NQCH-JHP	61
	NQCH-PCHR/L-S-JHP	378
	NQCH-PCLXR/L-S-JHP	53
	NQCH-SCACR/L-JHP	55
	NQCH-SCHR/L-BF-JHP	364
	NQCH-SDACR/L-S-JHP	60
	NQCH-SDJNR/L-S-JHP	28
	NQCH-SVACR/L-S-JHP	67
	NQCH-SWLNR/L-S-JHP	8
	NQCH-Y-SCHR-BF-JHP	364
	NQCH-Y-SDJCR-S-JHP	58
	NQCH-Y-SVJCR-S-JHP	65
	NT## V60-JHP	777
O	OKUMA # V60-JHP	777
P	PADR/L	306
	PCAD RE/LE-JHP	499

P	PCADR/L	316
	PCADR/L 34N-RE	318
	PCADR/L-JHP	317
	PCADRS/LS-JHP	317
	PCBNR/L	22
	PCBOR/L-IQ	27
	PCHBR/L	318
	PCHPR/L	316, 590
	PCHPRS/LS	590
	PCHR/L-24	312
	PCHR/L-24-JHP	313
	PCHR/L-24-JHP-MC	313-314, 335
	PCHR/L-34	315
	PCHR/L-34-JHP	315
	PCHR/L-34-JHP-MC	315
	PCHR/L-D-IQ	525
	PCHR/L-D-JHP	526
	PCHRS/LS	314
	PCHRS/LS-17	307, 376
	PCHRS/LS-17-JHP	307, 377
	PCLCR/L-JHP-MC	56
	PCLCR/L-S	55
	PCLCR/L-S-JHP	56
	PCLNR/L	20
	PCLNR/L-12-JHP	21
	PCLNR/L-X	22
	PCLNR/L-X-JHP	23
	PCLNR/L-X-JHP-MC	23
	PCLOR/L-IQ	26
	PCLXR/L	52
	PCLXR/L-JHP	52
	PCLXR/L-JHP-MC	53
	PCLXR/L-S	52
	PCLXR/L-S-JHP	53
	PDACR/L-JHP	62
	PDACR/L-JHP-MC	62
	PDACR/L-S	57
	PDJNR/L	28
	PDJNR/L-JHP	29
	PDJNR/L-S	28

P

PENTA 17-ER/EL	310, 379
PENTA 17-MT-RS/LS	383, 645
PENTA 17-NP-RS/LS	310, 379
PENTA 17-P-RS/LS	309, 380
PENTA 17-P-RS/LS (full radius)	311, 381
PENTA 17R/L-P-RS	309, 382
PENTA 17R/L-SP-RS	310, 382
PENTA 17-WT-RS/LS	383, 641
PENTA 24-BSPT	674
PENTA 24-ISO	657
PENTA 24-MT	646
PENTA 24N-C	320, 530
PENTA 24N-C (full radius)	321
PENTA 24N-J	319, 529
PENTA 24N-J (full radius)	320
PENTA 24N-J-RS	323
PENTA 24N-PF (full radius)	322
PENTA 24N-PF/P	321, 531
PENTA 24-NPT	670
PENTA 24N-RS/LS	323
PENTA 24N-Z	322, 532
PENTA 24R-C	531
PENTA 24R/L-J	530
PENTA 24R/L-Z	533
PENTA 24R-P	534
PENTA 24-UN	664
PENTA 24-W	668
PENTA 24-WT	641
PENTA 34F-R/L	589
PENTA 34F-RS/LS	590
PENTA 34N-C	324, 534
PENTA 34N-J	325, 535
PENTA 34N-PB	324, 536
PENTA 34R/L-C	535
PENTA 34R/L-J	536
PENTA 34R/L-PB	537
PENTA D-N-C	527
PENTA D-N-J	527
PENTA D-N-PB	528
PENTA D-R/L-C	528

P	PENTA D-R/L-J	527
	PENTA D-R/L-PB	528
	PENTAS 27 blanks	323, 335
	PHAR/L	306
	PHGR/L	305
	PHSR/L	373
	PICCO-010/610(Face Grooving)	593
	PICCO-010/610-N(Face Grooving)	592
	PICCO-010-N (Full Radius for Face Grooving)	594
	PICCO-010(Round Face Groove)	594
	PICCO-015 (Face Grooving)	597
	PICCO-015-N(Face Grooving)	597
	PICCO-016/020(Face Grooving)	596
	PICCO-016/020-N(Face Grooving)	596
	PICCO-55°-N(55° Threading)	397, 643
	PICCO-55°-Thread	409, 643
	PICCO-620(Groove Along Shaft)	595
	PICCO-620-N (Face Grooving along Shaft)	595
	PICCO ACE	398, 709
	PICCO ACE-N	387, 710
	PICCO ISO Full Profile	407, 659
	PICCO ISO Full Profile Fine	408, 659
	PICCO-MFT	652
	PICCO/MG PCO (holder)	709, 399
	PICCO-N (holder)	710, 388
	PICCO R 050.20	403
	PICCO R 050.20-N (Turning)	390
	PICCO R 050 (CBN)	404
	PICCO R 050-N(Turning with CBN)	391
	PICCO R/L 002-007	405
	PICCO R/L 002-007-N (Grooving and Turning)	393
	PICCO R/L 004-007-N(Full radius)	394
	PICCO R/L 004-007 (radius)	406
	PICCO R/L 047	407
	PICCO R/L 047-N	395
	PICCO R/L 050, 053, 055	400-401
	PICCO R/L 050, 053, 055-N (Turning)	389
	PICCO R/L 050-C	402
	PICCO R/L 050-NC (Turning, with Chipbreaker)	390
	PICCO R/L 060	406

P

PICCO R/L60°-N(60° Threading)	396, 652
PICCO R/L-60°-Thread	408, 651
PICCO R/L 060-N	394
PICCO R/L 070	407
PICCO R/L 070-N(Back Chamfering)	396
PICCO R/L 080	404
PICCO R/L 080-N(Back Turning)	392
PICCO R/L 090	404
PICCO R/L 090-N(Turning 90°)	392
PICCO R/L 520	406
PICCO R/L 520-N (Chamfering)	395
PICCO R/LHD 050	403
PICCO R/LHD 050-N (Turning for Hard Steel)	391
PICCO R/LM	410
PICCO R/LX050	410
PICIN-MGSIR/L	386
PICIN-SCLCR/L	386
PICIN-SWUBR/L	386
PICMU	384, 385
PLANR/L-TANG	46
PLBOR/L	45
PQFNR/L	51
PQLCR/L	73
PQLCR/L-S	73
PQLNR/L	50
PQSNR/L	51
PRDCN	72
PRGCR	72
PRWR/L	49
PRWR/L 175-CA	50
PRWR/L 177-CA	50
PSANR/L	51
PSBNR/L	43
PSBOR/L-IQ	43
PSDNN	41
PSDNN-JHP	41
PSDON-IQ	40
PSKNR/L	41
PSSNR/L	42
PSSNR/L-JHP	42

P	PTFNR/L	37
	PTGNR/L	35
	PTGNR/L-X	36
	PTGNR/L-X-JHP	36
	PTGNR/L-X-JHP-MC	37
	PVACR/L-JHP	68
	PVACR/L-JHP-MC	68
	PVACR/L-S	64
	PWLNR/L	8
	PWLNR/L-08-JHP	9
	PWLNR/L-S	8
	PWLNR/L-X	11
	PWLNR/L-X-JHP	12
	PWLNR/L-X-JHP-MC	13
	PWLOR/L-IQ	18
	PWXOR/L-TF-IQ	19
Q	QCMT-PF	203
	QCMT-SM	203
	QNMG-GN	183
	QNMG-NF	182
	QNMG-PP	182
	QNMG-TF	182
R	RCGT-AS	213
	RCGX (CBN)	235
	RCGX-Ceramic	221
	RCMT-14	202
	RCMT-SR	202
	RCMX	203
	RCMX-NR	203
	RE-C#	628
	RNGN-Ceramic	220
	RNMG	172
	RPGN-Ceramic	220
	RPGX-Ceramic	221
S	S/A-SQLCR/L	110
	S/A-SVJCR/L	114
	SBB	120
	SC45MT-SM	209
	SCACR/L-S	55
	SCB	442

S

SCB (light fit)	442
SCB (tight fit)	442
SCGT-AS	211
SCHR/L-22BF	363
SCHR/L-22BF-JHP	363
SCHR/L-41BF	369
SCIR-22-MTR-ISO	658
SCIR/L-22-AD	367
SCIR/L-22-AR/AL	367
SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA	365
SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA	366
SCIR/L-22-MTR/MTL	646
SCIR/L-22-NP	369
SCIR/L-22-N/R/L	368
SCIR/L-22-NX	369
SCIR/L-41-AD	370
SCIR/L-41-AR/AL	371
SCIR/L-41-BRA/BLA	370
SCIR/L-41-ERA/ELA	370
SCIR/L-41-MTR/MTL	647
SCIR/L-41-NP	372
SCIR/L-41-N/R/L	371
SCLCR/L	54
SCLCR-PAD	55
SCMT-14	200
SCMT-19	200
SCMT-F3M	199
SCMT-F3P	198
SCMT-M3M	199
SCMT-M3P	199
SCMT-SM	200
S-CSKPR	116
S-CTFPR/L	116
SC-T (sleeves)	739
SDACR/L	60
SDACR/L-13S-SL-JHP	61
S-DCLNR/L	99
S-DDUNR/L	106
SDHCR/L	59
SDJCR/L	58

S

SDJCR/L-13-SL	57
SDJCR-PAD	59
SDNCN	64
SDNCN-13-SL	63
S-DWLNR/L	99
SER-D	702
SER/L	700
SER/L-JHP	701
SER/L-JHP-MC	702
SGAQ	376
SGBHR/L	494
SGFFA	587
SGFFH	588
SGFFR/L	586
SGTBF	618
SGTBK	617
SGTBR/L	617
SGTBU/SGTBN	616
SH-D	92
SH-S#-N-AVC	90
SIR/L	703
SKJNR/L	32
SLANR/L-15-TANG-JHP	48
SLANR/L-TANG	47
SLBNR/L-TANG	49
SLFNR/L-TANG	49
S-MTLCR/L-W	114
S-MTLNR/L-W	109
S-MULNR-MW	105
SNGA-Ceramic	218
SNGN-Ceramic	217
SNGX-Ceramic	218
SNMA	177
SNMA (CBN)	235
SNMG-EM-M/R	176
SNMG-F3M	174
SNMG-F3P	173
SNMG-F3S	175
SNMG-GN	177
SNMG-M3M	174

S

SNMG-M3P	173
SNMG-NR	177
SNMG-PP	175
SNMG-R3M	174
SNMG-TF	176
SNMG-VL	175
SNMM-H3P	178
SNMM-H4P	178
SNMM-H5P	179
SNMM-NM	179
SNMM-NR	179
SNMM-R3P	178
SNMX 150608R-..	215
SNMX 150708R-..	215
SOMG-R3P-IQ	173
S-PLANR-TANG	100
SPMR	204
S-PQFNR/L	100
S-PQLNR/L	101
S-PTFNR/L	109
SRDCN	72
SRGCR-12-JHP	71
SRGCR/L	71
SSBCR/L	70
S-SLANR/L-TANG	100
SSSCR/L	70
S-STFCR/L	115
S-STLCR/L	115
S-SUXCR/L-CM	110
ST-ER	743
ST-ER-MF-D (double-ended)	745
ST-ER-MF (mini flat)	744
STFCR/L	70
STGCR/L	70
STUB ACME THREADING FLAS-PT-E	676
STUB ACME THREADING FLAS-PT-I	676
SUXCR/L-CM	54
SVACR/L	67
SVANR/L-FS	32
SVHNR/L-AL-JHP	34, 457

S	SVJCR/L	65, 453
	SVJCR/L-16-JHP	66, 454
	SVJCR-PAD	67
	SVJNR/L-F	33
	SVPCR/L	69
	SVVCN	69, 454
	SVVNN-AL-JHP	34, 457
	SVVNN-F	34
	SVXCR/L	69, 454
	SWAPR/L	73
	SWAPR-PAD	73
	SWDPR/L	74
	SXCIB	440
	SXCIR	359
	SXCNN	359
T	TAGB/TAGBA	333
	TAG N-A	510
	TAG N-C/W/M	506
	TAG N-HF	506
	TAG N-J/JS/JT	508
	TAG N-LF	509
	TAG N-MF	507
	TAG N-UT	510
	TAGPAD-JHP	500
	TAGPAD-XL-JHP	500
	TAGPAD-Y-JHP	519
	TAG R/L-C	507
	TAG R/L-J/JS	509
	TCBNR/L-CH	88
	TCGT-AS	211
	TCKNR/L-CH	88
	TCLNR/L-CH	88
	TCMT (CBN)	234
	TCMT-F3P	201
	TCMT-M3M	201
	TCMT (PCD)	223
	TCMT-PF	201
	TCMT-SM	202
	TGAD	498
	TGAD RE/LE-JHP	498

T

TGAQ	514
TGAQ-ECD (JET-CROWN)	516
TGAQ-JHP	513
TGBHR/L	330
TGBHR/L-JHP	331
TGDR/L	270
TGFH-JHP	494
TGFHL-TR	505
TGFH-MB	497
TGFH/R/L	332, 493
TGFHR/L	495
TGFHR/L-JHP	495
TGFH-S	494
TGFS	502
TGHN 26-M	354
TGHN-D	271
TGHN-S	271
TGIR/L-C	353
TGMA	272
TGMF (full radius)	272
TGMF/P	272
TGPAD	270
TGPAD-JHP	271
TGSU	496
TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN)	516
TGTBQ-JHP	511
TGTBQ-JHP-MC	512
TGTBU	496
TGTBU-JHP	497, 617
TGTBY-JHP	517
TGTR/L-2T..SH-L120	504
TGTR/L-D	505
TGTR/L-IQ	502
TGTR/L-IQ-2Z	503
TGTR/L-JHP	503
TGTR/L-JHP-MC	504
THBR/L/N-IQ	329
THDR/L-IQ	328
THDR/L/N	334
THMPR/L D22-JHP	519

T

THMPR/L D45-JHP	520
THQR/L	375
Thread anvils EL/IR	695
Thread anvils ER/IL	696
TIGER	334
TIGER-IQ	329
TIGERV	334
TIPI-MT	648
TIPI-WT	642
TIP-MT	647
TIP-P-BSPT	674
TIP-P-BSW	668
TIP-P-ISO	658
TIP-P-NPT	671
TIP-P-UN	664
TIP-WT	641
TNFFA-IQ	584
TNFFH-IQ	583
TNF GN-IQ	585
TNF-M-IQ	585
TNFPAD-XL-JHP	569
TNF-P-IQ	585
TNGA-Ceramic	219
TNGA-J(CBN)	233
TNGA-M3 (CBN)	234
TNGA-MC/M6 (CBN)	233
TNGG-M3N	210
TNGN-Ceramic	219
TNMA	172
TNMA (CBN)	233
TNMG-F3M	168
TNMG-F3P	167
TNMG-F3S	169
TNMG-FFG-CERMET	169
TNMG-GN	171
TNMG-M3M	168
TNMG-M3P	167
TNMG-NF	171
TNMG-PF	170
TNMG-SF	169

T	TNMG-TF	170
	TNMG/TNGG-PP	171
	TNMG-VL	170
	TNMM-NR	172
	TNMS-12	214
	TNMX-M3/4MW	168
	TNMX-M3/4PW	167
	TPGB	206
	TPGB-XL	206
	TPGH-R/L	206
	TPGH-XL	206
	TPGN-Ceramic	220
	TPGT-SP	205
	TPGW-M3 (CBN)	235
	TPGX	207
	TPGX (CBN)	234
	TPGX (PCD)	224
	TPMR	204
	TPMR-FTF	205
	TPMR-PF	204
	TPMT	205
	TPMT-PF	205
	TR45 MAHDR-#-XL-JHP	781
	TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	781
	TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	782
	TSDNN-CH	89
	TSSNR/L-CH	89
	TSU-M08 V60-JHP	777
U	UBHCR/L	618
	UMGR	412
	UMGR-A55	412, 642
	UMGR-A60	412, 650
	UNJ THREADING FLJ	681
	UNJ THREADING FLJF	682
	UNJ THREADING FLJK	682
	UNJ THREADING FLJP	682
	UN THREADING FLTC-E	665
	UN THREADING FLTC-I	665
V	V-ASH-MC	779
	VBGW/VBMW-2 (CBN)	232

V

VBMT (CBN)	232
VCET-WF	197
VCGT-AF	212, 456
VCGT-AS	211, 456
VCGT-DW (PCD)	223, 456
VCGT-F1M-20P	196
VCGT-MD/PF	197
VCGT (PCD)	223, 457
VCGW-2 (CBN)	232
VCMT-14	198
VCMT (CBN)	222
VCMT-F3M	195
VCMT-F3P	195
VCMT-FPC-CERMET	196
VCMT-M3M	196
VCMT-SM	197
VCMW	198
VDI AV-JHP	742
VDI-B1/B4A-JHPMC	740
VDI-B1/B4AK-JHPMC	740
VDI-B2/B3A-JHPMC	740
VDI-B2/B3AK-JHPMC	740
VDI-C1/C4A-JHPMC	741
VDI-C1/C4AK-JHPMC	741
VDI-C2/C3A-JHPMC	741
VDI-C2/C3AK-JHPMC	741
VDI-DTF50	453
VDI-DTF50E-L60R	453
VDI##-P V60-JHP	775
VDI#### V##-JHP	775
V## MAHD-XL-JHP	779
V## MAHD#-#-XL-##-JHP	778
VNGA-2 (CBN)	231
VNGA-4 (CBN)	231
VNGA-Ceramic	219
VNGA-J(CBN)	231
VNGG-M3N	210
VNGG-M4HM (CBN)	231
VNGU-R3N	210, 458
VNMG-F3M	164

V

VNMG-F3P	163
VNMG-F3S	164
VNMG-FNF-CERMET	165
VNMG-M3M	164
VNMG-SF	165
VNMG-TF	166
VNMG/VNGG-NF	165
VNMM-PP	166
VNMS-12	214
V## SQ#-#-D82-JHP	512, 780
V## V##-L##	779

W

WBGT	207
WBMT	207
WCGT	208
WNGA-Ceramic	216
WNGA-M3 (CBN)	224
WNGA-MC/M6 (CBN)	224
WNGG-F3N	209
WNGP-F2M	137
WNGP-F2P	135
WNMA/WNMA-WG	143
WNMG-CERMET	136
WNMG-F3M	137
WNMG-F3P	135
WNMG-F3S	138
WNMG-GN	141
WNMG-M3M	138
WNMG-M3P	135
WNMG-NF	139
WNMG-NR	142
WNMG-PP	140
WNMG-SF	138
WNMG-TF	141
WNMG-TNM	142
WNMG-VL	139
WNMG-WF	140
WNMG-WG	139
WNMM-NM	142
WNMX-M3/4MW	143
WNMX-M3/4PW	143

W	WOMG-10-T3P-IQ	136
	WOMG-13-R3P-IQ	137
	WPEX	208
X	XNMG-F3M	155
	XNMG-F3P	154
	XNMG-M3M	155
	XNMG-M3P	154
	XNUW	360
	XNUWB	440
	XNUWB (light fit)	441
	XNUWB (tight fit)	441
	XOMT-DT	200
Y	YNMG-F3P	166
	Y-PCHRS-17	308, 377
	Y-PCHRS-17-JHP	308, 378
	Y-SCHR-22BF	363
	Y-SCHR-22BF-JHP	364
	Y-SDJCR	58
	Y-SDJCR-JHP	58
	Y-SVJCR	65
	Y-SVJCR-JHP	65

ISCAR LTD.
Israel
Headquarters
Tel +972 (0)4 997 0311
Fax+972 (0)4 987 3741
www.iscar.com
headquarter@iscar.co.il

Argentina
ISCAR TOOLS ARGENTINA SA
Tel +54 114 912 2200
Fax+54 114 912 4411
admin@iscararg.com.ar
www.iscararg.com.ar

Australia
ISCAR AUSTRALIA PTY. LTD
Tel +61 (0) 2 8848 3500
Fax+61 (0) 2 8848 3511
iscaraus@iscar.com.au
www.iscar.com.au

Austria
ISCAR AUSTRIA GmbH
Tel +43 7252 71200-0
Fax+43 7252 71200-999
office@iscar.at
www.iscar.at

Belarus
JV ALC "TWING-M"
Tel +375 17 506-32-38
+375 17 506-33-31/65
Tel/Fax +375 17 506-32-37
info@twing.by
www.twing.by, www.iscar.by

Belgium
n.v. ISCAR BENELUX s.a.
Tel +32 (0) 2 464 2020
Fax+32 (0) 2 522 5121
info@iscar.be
www.iscar.be

Bosnia
(Representative Office)
Tel +387 32 201 100
Fax+387 32 201 101
info@iscar.ba

Brazil
ISCAR DO BRASIL COML. LTDA.
Tel +55 19 3826-7100
Fax+55 19 3826-7171
DDG 0800 701 8877
iscar@iscarbrasil.com.br
www.iscar.com.br

Bulgaria
ISCAR BULGARIA
Tel/Fax +359 431 62557
aa_iscar@infotel.bg
www.iscar.bg

Canada
ISCAR TOOLS INC.
Tel +1 905 829 9000
Fax+1 905 829 9100
admin@iscar.ca
www.iscar.ca

Chile
J&A INTERNATIONAL
Tel +56 2 2232 5838
amedina@jya.cl
www.jya.cl

China
ISCAR CHINA
Tel +86 21 8024 8888
iscar@iscar.com.cn
www.iscar.com.cn

Colombia
ISCAR Andina
Tel +57 310 380 9932
Tel/fax +57 1 896 65 78
iscar@iscar.com.co
www.iscar.com.co

Croatia
ISCAR ALATI d.o.o.
Tel +385 (0) 1 33 23 301
Fax+385 (0) 1 33 76 145
iscar@zg.t-com.hr
www.iscar.hr

Cyprus
WAMET (Demetriades) Ltd.
Tel +357 (0) 2 336660/5498
Fax+357 (0) 2 333386
wamet@cytanet.com.cy

Czech Republic
ISCAR CR s.r.o.
Tel +420 377 420 625
Fax+420 377 420 630
iscar@iscar.cz
www.iscar.cz

Denmark
KJ VAERKTOEJ AS/ISCAR DENMARK
Tel +45 70 11 22 44
Fax+45 46 98 67 10
kj@kj.dk
www.iscar.dk

Ecuador
ISCAR Andina
Tel/fax +57 1 821 93 38
iscar@iscar.com.co
atencioncliente@iscar.com.co
www.iscar.com.co

Estonia
KATOMSK AS
Tel +372 6775 671
Fax+372 6720 266
aleksei@katomsk.ee

Finland
ISCAR FINLAND OY
Tel +358-(0)9-439 1420
Fax+358-(0)9-466 328
info@iscar.fi
www.iscar.fi

France
ISCAR FRANCE SAS
Tel +33 (0)1 30 12 92 92
Fax+33 (0)1 30 12 95 82
info@iscar.fr
www.iscar.fr

Germany
ISCAR Germany GmbH
Tel +49 (0) 72 43 9908-0
Fax+49 (0) 72 43 9908-93
gmbh@iscar.de
www.iscar.de

Greece
INTERNATIONAL TOOLS
K.-X. GEORGOPOULOS & SIA O.E
Tel +30 210 346 0133
Fax+30 210 342 5621
info@internationaltools.gr

VIMA
V. Mazloumian & Sons
Tel +30 2310 517-117 / 544-521
Fax+30 2310 529-107
vimaco@otenet.gr
http://www.vimaco.gr

Hong Kong
MTC TOOLING SYSTEMS LTD
Tel +85-2-23054838
Fax+85-2-27988789
yoongkamsing@hotmail.com

Hungary
ISCAR HUNGARY KFT.
Tel +36 28 887 700
Fax+36 28 887 710
iscar@iscar.hu
www.iscar.hu

India
ISCAR India Ltd.
Tel +91 77009 63707
sales@iscar.in
www.iscar.in

Indonesia
CV MULTI TEKNIK
Tel +62-21-29206242/44/45/59
Fax+62-21-29206243
contact@multi-teknik.co.id

Ireland
HARD METAL MACHINE TOOLS
Tel +353 (0) 1 286 2466
Fax+353 (0) 1 286 1514
phannigan@hardmetal.ie
www.hardmetal.ie

Italy
ISCAR ITALIA srl
Tel +39 02 93 528 1
Fax+39 02 93 528 213
marketing@iscaritalia.it
www.iscaritalia.it

Japan
ISCAR JAPAN LTD.
Tel +81 6 6835 5471
Fax+81 6 6835 5472
iscar@iscar.co.jp
www.iscar.co.jp

Latvia
MECHA, UAB
Tel +370 37 407 230
Fax+370 37 407 231
info@mecha.lt

Lithuania
MECHA, UAB
Tel +370 37 407 230
Fax+370 37 407 231
sigitas@mecha.lt

Mexico
ISCAR DE MÉXICO
Tel +52 (442) 214 5505
Fax+52 (442) 214 5510
iscarmex@iscar.com.mx
www.iscar.com.mx

The Netherlands
ISCAR NEDERLAND B.V.
Tel +31 (0) 182 535523
Fax+31 (0) 182 572777
info@iscar.nl
www.iscar.nl

New Zealand
ISCAR PACIFIC LTD.
Tel +64 (0) 9 573 1280
Fax+64 (0) 9 573 0781
iscar@iscarpac.co.nz

North Macedonia
(Representative Office)
Tel +389 2 309 02 52
Fax+389 2 309 02 54
info@iscar.com.mk

Norway
SVEA MASKINER AS
Tel +47 32277750
Fax+47 32277751
per.martin.bakken@svea.no

Peru
HARTMETALL SAC
Tel: (511) 6612699
otorres@hartmetallgroup.com

Philippines
MESCO
Tel +63 2631 1775
Fax+63 2635 0276
mesco@mesco.com.ph

Poland
ISCAR POLAND Sp. z o.o.
Tel +48 32 735 7700
Fax+48 32 735 7701
iscar@iscar.pl
www.iscar.pl

Portugal
ISCAR Portugal, SA
Tel +351 256 579950
Fax+351 256 586764
info@iscarportugal.pt
www.iscarportugal.pt

Romania
ISCAR Tools SRL
Tel +40 (0)312 286 614
Fax+40 (0)312 286 615
iscar-romania@iscar.com

Russia
Moscow
ISCAR LLC
Tel/fax +7 495 660 91 25/31
iscar@iscar.ru
www.iscar.ru

Serbia
ISCAR TOOLS d.o.o.
Tel +381 11 314 90 38
Fax+381 11 314 91 47
info@iscartools.rs

Singapore
SINO TOOLING SYSTEM
Tel +65 6566 7668
Fax+65 6567 7336
sinotool@singnet.com.sg

Slovakia
ISCAR SR, s.r.o.
Tel +421 (0) 41 5074301
Fax+421 (0) 41 5074311
info@iscar.sk
www.iscar.sk

Slovenia
ISCAR SLOVENIJA d.o.o.
Tel +386 1 580 92 30
Fax+386 1 562 21 84
info@iscar.si
www.iscar.si

South Africa
ISCAR SOUTH AFRICA (PTY) LTD.
ShareCall 08600-47227
Tel +27 11 997 2700
Fax+27 11 388 9750
iscar@iscarsa.co.za
www.iscar.co.za

South Korea
ISCAR KOREA
Tel +82 53 760 7594
Fax+82 53 760 7500
leeyj@taegutec.co.kr
www.iscarkorea.co.kr

Spain
ISCAR IBERICA SA
Tel +34 93 594 6484
Fax+34 93 582 4458
iscar@iscarib.es
www.iscarib.es

Sweden
ISCAR SVERIGE AB
Tel +46 (0) 18 66 90 60
Fax+46 (0) 18 122 920
info@iscar.se
www.iscar.se

Switzerland
ISCAR HARTMETALL AG
Tel +41 (0) 52 728 0850
Fax+41 (0) 52 728 0855
office@iscar.ch
www.iscar.ch

Taiwan
ISCAR Taiwan Ltd.
Tel +886 (0)4-24731573
Fax+886 (0)4-24731530
iscar.taiwan@msa.hinet.net
www.iscar.org.tw

Thailand
ISCAR Thailand Ltd.
Tel +66 (2) 7136633-8
Fax+66 (2) 7136632
iscar@iscarthailand.com
www.iscarthailand.com

Turkey
ISCAR Kesici Takim
TIC. VE. IML. LTD
Tel +90 (262) 751 04 84 (Pbx)
Fax+90 (262) 751 04 85
iscar@iscar.com.tr
www.iscar.com.tr

Ukraine
ISCAR UKRAINE LLC
Tel +38 (050) 440 23 91
info@iscar.com.ua
www.iscar.com.ua

United Arab Emirates
SVRS General Trading LLC
Tel +971 4 342 6699
www.svrs-mena.com

United Kingdom
ISCAR TOOLS LTD.
Tel +44 (0) 121 422 8585
Fax+44 (0) 121 423 2789
sales@iscar.co.uk
www.iscar.co.uk

United States
ISCAR METALS INC.
Tel +1 817 258 3200
Tech Tel 1-877-BY-ISCAR
Fax+1 817 258 3221
info@iscarmetals.com
www.iscarmetals.com

Venezuela
FERREINDUSTRIAL ISO-DIN C.A.
Tel +58 2 632 8211/633 4657
Fax+58 2 632 5277
iso-din@cantv.net

Vietnam
ISCAR VIETNAM
(Representative Office)
Tel +84 8 38 123 519/20
Fax+84 8 38 123 521
iscarvn@hcm.fpt.vn
www.iscarvn.com

"© 2013 Iscar Ltd. Настоящий документ и вся информация и другие данные, содержащиеся в документе и/или вытекающие из них, включая, помимо прочего, все торговые марки, логотипы, торговые наименования, концепции, изображения, конструкции и/или устройства, а также любые данные, на которые могут распространяться права собственности и/или интеллектуальной собственности ("информация"), являются единоличной и исключительной собственностью Iscar Ltd. и защищаются законами об авторских правах и другими применимыми законами. Никакая часть любой информации не может использоваться или распространяться любым образом в любых целях без письменного разрешения Iscar Ltd.". Позиции, представленные в этом каталоге, могут быть улучшены, изменены или удалены без предварительного уведомления."

Самую последнюю информацию о продукции ISCAR смотрите в онлайн-каталоге на странице www.iscar.com.

2022
3419152G

ТОКАРНЫЙ **ИНСТРУМЕНТ** ISCAR

Метрический каталог

Установите приложение
ISCAR WORLD

E-CAT

TURNING INDUSTRY4.0 INTELLIGENTLY

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.ru