



2021



ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ HOLEX
РАСШИРЕННЫЙ АССОРТИМЕНТ



Европейский лидер в области комплексных поставок
профессионального инструмента

Содержание:

СИСТЕМЫ ОБОЗНАЧЕНИЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	06 – 13
ОБЗОР ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММЫ СБОРНОГО ИНСТРУМЕНТА	14 – 17
СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ И ДЕРЖАВКИ ПО ИСО (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)	19 – 41
СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ И ДЕРЖАВКИ ПО ИСО (ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)	42 – 61
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ДЕРЖАВКИ И СМП	62 – 63
КАНАВОЧНЫЕ И ОТРЕЗНЫЕ ДЕРЖАВКИ И СМП	64 – 67
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ СМП И РЕЗЦЫ	68 – 71
РЕЗЦЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ И С НАПАЙНЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ВСТАВКАМИ	71 – 73
ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	74 – 77
ДЕРЖАТЕЛИ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ VDI	78 – 85
ТОКАРНЫЕ УПОРНЫЕ ЦЕНТРЫ	86 – 87
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	88 – 105



Отличительной особенностью продукции бренда HOLEX являются доступность и надежность. Данное сочетание обеспечивается за счет качества, которое всегда является основным критерием для Hoffmann Group, и неизменно доступным ценовым уровнем. На сегодня HOLEX – это свыше 14 000 номенклатурных наименований инструмента, созданных для успешной работы в соответствии с высокими стандартами, и представленных во всех товарных разделах программы поставок.

В данном каталоге представлена подборка комплектного ассортимента продуктов HOLEX, предназначенных для выполнения наиболее распространенных типовых операций токарной обработки. Она включает в себя преимущественно сборный режущий инструмент, а также

вспомогательный инструмент и станочную оснастку. Номенклатура включает в себя позиции из Основного Каталога Hoffmann Group, а также локальный ассортимент, выпускаемый специально под потребности российского рынка.

Вся продукция HOLEX производится из высококачественных материалов с использованием современного оборудования и технологий, при непрерывном тщательном контроле всех выполняемых операций. Большая часть инструмента изготавливается в соответствии с требованиями ИСО, что обеспечивает её взаимозаменяемость и совместное использование с изделиями нашей премиум-марки GARANT и продукцией ведущих производителей.

В целях обеспечения оперативной поставки продуктов HOLEX российским потребителям на складе в Санкт-Петербурге сформирован и поддерживается в постоянном наличии запас наиболее популярных позиций.

За дополнительной информацией и консультацией по выбору и использованию просим обращаться к нашим менеджерам и инженерам по применению, отвечающим за работу с вашим предприятием/организацией.

Откройте для себя ассортимент токарных инструментов HOLEX – промышленное качество по привлекательной цене!

Электронная версия данного каталога представлена на нашем сайте в разделе Услуги/Электронный каталог Hoffmann/Каталог - Токарный инструмент HOLEX. Также Вы можете скачать мобильную версию каталога, воспользовавшись нашим мобильным приложением Электронный каталог Hoffmann (бесплатно в App Store и Google Play):

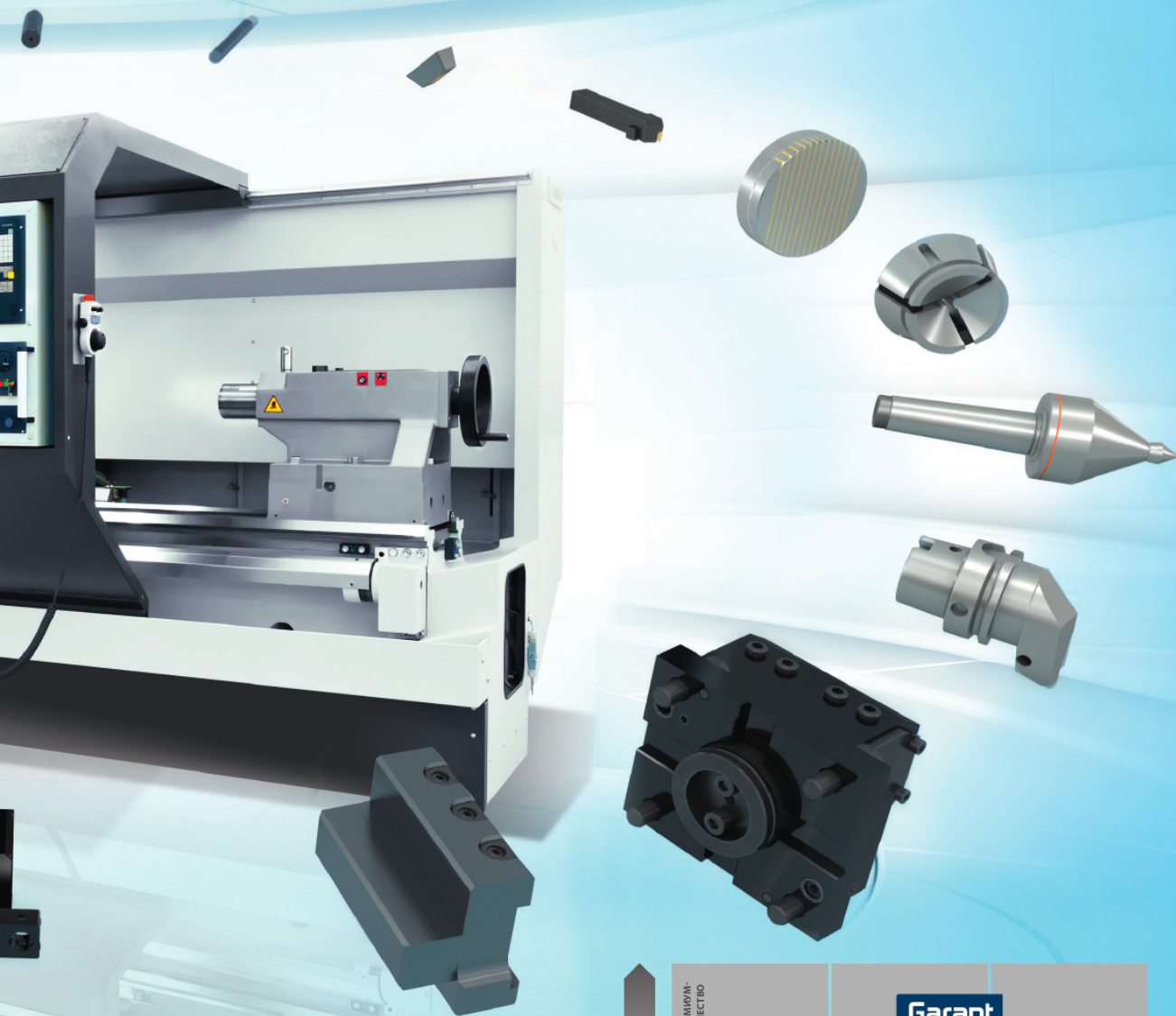


Правильный инструмент для любых задач

Hoffman Group предлагает широкий ассортимент для комплексного оснащения токарных станков, включающий в себя продукты премиум марки GARANT, инструмент промышленного качества HOLEX и другие марки ведущих производителей.

Дополнительную информацию о наших сервисах, позволяющих выбрать инструмент и его параметры применения, см. https://hoffmann-group.ru/page/service_360tooling





УРОВЕНЬ КАЧЕСТВА	ПРЕМИУМ-КАЧЕСТВО	Garant	
	ПРОМЫШЛЕННОЕ КАЧЕСТВО	HOLEX	
	БЫТОВОЕ КАЧЕСТВО		
ЦЕНА			

Артикульные номера СМП для заказа

Обозначения СМП по ИСО

Изображение СМП
Цвет СМП зависит от марки тв. сплава

Минимальное количество для заказа
Кратное количество

Марка сплава	НВТ035-R	НВТ230-R	НВТН35-R	НВТ135-R1	НВТ435-R	НВТ430-R	
Основное применение	P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания							
25 0506HR CNMG 250924-RPR	24,34 ■	24,34	(24,34)	24,34 ■	24,34 ■	по запросу	10
a _p мм	3 - 12	3 - 12	3 - 12	3 - 12	3 - 12	3 - 12	
f мм/об.	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	
v _c для основной области применения м/мин	50 - 200	50 - 200	20 - 75	45 - 75	20 - 75	35 - 75	

Рекомендуемые режимы резания для основной области применения
Глубина резания - a_p (мм)
Подача - f (мм/об.)
Скорость резания - v_c (м/мин)

Цена без скобок
Поставка с центрального склада в Германии

Цена в скобках
Заказной товар.
Требуется уточнение сроков поставки

Символ ■ означает, что товар доступен на складе в России

Цена отсутствует
Требуется запрос на возможность изготовления

Условные обозначения

- Непрерывная обработка
- Обработка с переменным припуском
- Прерывистая обработка

Пример выбора и заказа стандартной твердосплавной пластины CNMG 250924 для черновой обработки стали:

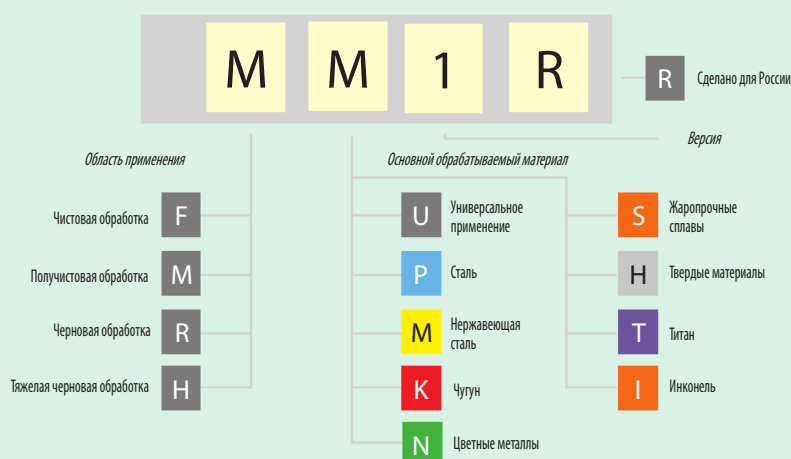
- 1) **НВТ035-R** стандартный твердый сплав предназначен для прерывистой обработки или обработки с переменным припуском материалов группы P.
- 2) Стружколом **RPR** для чернового точения.
- 3) Выбранной пластине **CNMG250924-RPR НВТ035-R** соответствует артикульный номер для заказа **25 0506HR НВТ035-R**.
- 4) Заказ на пластины с арт. номером **25 0506HR НВТ035-R** размещается кратно **10 шт.**

Система обозначения инструментальных материалов



Система обозначения стружколомов HOLEX - R

Система обозначения геометрий передних поверхностей (стружколомов)



Последовательность выбора

Шаг 1

КОНФИГУРАЦИЯ
ДЕТАЛИ И
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ
МАТЕРИАЛ

Шаг 2

ТИП ОПЕРАЦИИ /
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ

Шаг 3

ГЕОМЕТРИЯ
ПЕРЕДНЕЙ
ПОВЕРХНОСТИ /
ПОДАЧА

Шаг 4

МАРКА
СПЛАВА

Шаг 5

СКОРОСТЬ
РЕЗАНИЯ

При выборе формы пластины исходят из того, какую поверхность необходимо обработать, каким должен быть инструмент специализированным или универсальным, какой главный угол должен быть обеспечен.

В таблице представлены наиболее распространенные формы токарных СМП. Стрелками указано влияние различных форм пластин на изменение параметров обработки.

		← + — Стабильность (прочность) ← + — Универсальность ← + — Склонность к вибрации ← + — Потребляемая мощность							
Вид обработки	Обрабатываемая поверхность	R	90° S	80° C	80° W	60° T	55° D	55° K	35° V
Подрезка торца		○	●	○	○	○	○	○	
Продольное точение, подрезка		○	○	●	○	○	○	○	
Контурная обработка		○				○	●	○	○
Врезание		●				○	○		
Продольное точение		○	○	○	○	●	○		
Подрезка торца		○		●	○	○	○		
Контурная обработка						○	●	●	○

● Оптимальный выбор

○ Возможный вариант

Исходя из экономических критериев целесообразно использовать СМП с наибольшим возможным углом при вершине, что обеспечивает повышение прочности пластины и, соответственно, позволяет назначить более высокие режимы резания. Однако при этом невозможно достичь универсальности, возрастает склонность к возникновению вибрации, увеличивается потребляемая мощность.

В случае нестабильных условий обработки переменного припуска рекомендуется применять инструмент с наименьшим возможным углом в плане. При этом необходимо обеспечить достаточную прочность режущей кромки.

При обработке профильных поверхностей СМП выбирается таким образом, чтобы угол между режущей кромкой и касательной к обрабатываемой поверхности был не менее 2 градуса.

Приведенные таблицы содержат базовые рекомендации по выбору пластин для токарной обработки наиболее распространенных конструкционных материалов. В таблицы включены, основанные на опыте практического использования, селективные данные об основных наиболее употребительных и хорошо зарекомендовавших себя на российских предприятиях геометриях СМП и марках сплавов. В соответствии с общепризнанными мировыми тенденциями развития металлообработки рекомендуется приоритетное использование инструментальных материалов с износостойкими покрытиями.

Указанные в таблицах режимы резания являются начальными значениями, рекомендуются для первого выбора и должны быть оптимизированы по результатам пробной обработки. При этом для обеспечения эффективной обработки целесообразно учитывать следующие практические аспекты:

- Следует выбирать инструмент максимально возможного сечения. Вылет инструмента, по возможности, должен быть минимальным.
- Форма пластины должна соответствовать конфигурации обрабатываемой детали и выбираться исходя из необходимого для инструмента угла в плане.
- Размер пластины должен соответствовать эффективной глубине резания.
- Угол при вершине пластины следует, по возможности, выбирать наибольшим, тем самым увеличивая прочность пластины и экономичность.
- Величина рабочей подачи не должна превышать величину радиуса при вершине пластины.
- Для тяжелых условий обработки рекомендуется использование односторонних пластин, в остальных случаях - двухсторонних.

Рекомендованная глубина резания при обработке стали

Форма пластины	Длина режущей кромки, L, мм	Черновой проход, мм	Универсальный проход, мм	Чистовой проход, мм
	06	0,5-3,0	0,3-2,0	0,1-1, 5
	09	1,0-4,0	0,3-3,0	0,15-2,0
	12	1,5-5,5	0,5-3,5	0,15-3,0
	16	1,5-7,0	0,5-4,0	
	19	2,0-10,0	1,0-5,0	
	25	3,0-13,0		
	07	0,5-3,0	0,5-3,0	0,1-1,0
	11	1,5-5,0	1,0-4,0	0,2-2,0
	15	3,0-8,0	1,5-5,0	0,25-2,5
	06	0,5-3,0	0,5-2,0	0,5-1,0
	09	1,0-4,0	1,0-3,0	
	12	1,5-5,0	0,5-4,0	0,1-2,5
	15	2,0-7,0	1,0-5,0	
	19	2,5-8,0	2,0-7,0	
	25	4,0-13,0	3,0-10,0	
	06		0,1-3,0	
	11	0,5-3,0	1,0-3,0	0,2-1,5
	16	3,0-4,0	1,5-4,0	0,25-2,0
	22	3,5-6,0	2,0-5,0	0,3-2,5
	27	4,0-7,0	2,5-6,0	
	33	5,0-10,0	3,0-7,0	
	11			0,1-1,0
	16		0,1-4,0	0,2-1,5
	22		1,5-5,0	
	06		0,5-3,0	0,3-1,0
	08	2,5-8,0	1,0-4,0	0,5-2,5
	13	3,0-10,0	2,0-8,0	

Соответствия при выборе СМП и державок

Выбор державок для крепления СМП осуществляется исходя из характера выполняемой операции и присоединительных размеров оборудования. При возможности выбора предпочтение отдается варианту с максимальным сечением и минимальным вылетом. Посадочное гнездо в державке должно соответствовать по форме и размерам используемым СМП:

					C	N	M	G	1	2	0	4	0	8	-	M	M	R
				P	C	L	N	R	2	5	2	5	-	M	1	2		
S	2	5	T	-	P	C	L	N	R	-	1	2						

Системы обозначений СМП, наружных и расточных державок указаны на стр. 100-109

ISO	ОПИСАНИЕ	Kc	УСЛОВИЕ РЕЗАНИЯ		ПРИМЕНЕНИЕ СОЖ / МАРКА ТВ.СПЛАВА
P	Низкоуглеродистые стали. Нелегированные стали. Автоматные стали.	1350	Непрерывная обработка		HBT015-R
	Низколегированные литейные стали (требуется прочная режущая кромка). Кованая сталь.	1500			
	Конструкционные стали. Низколегированные стали (C < 0,5%).	1500	Обработка с переменным припуском		HBT020 HBT025-R
	Высокоуглеродистые стали (C > 0,5%). Стали средней твердости после улучшения. Нержавеющие стали ферритного и мартенситного класса. Стальной прокат.	1700			
	Инструментальные стали. Высоколегированные стали. Нержавеющие стали мартенситного класса.	1900	Прерывистая обработка		HBT035-R
	Стали содержащие марганец. Стальной прокат. Высоколегированные литейные стали (требуется прочная режущая кромка).	2000			
M	Нержавеющие стали легкой обрабатываемости. Автоматные нержавеющие стали. Нержавеющие стали, содержащие кальций. Нержавеющие стали аустенитного класса.	1750	Непрерывная обработка		HBT115-R1
	Нержавеющие стали аустенитного класса.	1900	Обработка с переменным припуском		HBT125-R1 HBT125-R2 HBT130
	Нержавеющие стали средней обрабатываемости. Нержавеющие стали аустенитного класса.	2050			
	Нержавеющие стали дуплексного (аустенитно-ферритного) класса.	2150	Прерывистая обработка		HBT135-R1 HBT135-R2
K	Серый чугун.	1150	Непрерывная обработка		HBT205-R
	Чугун слаболегированный. Ковкий чугун. Чугун с шаровидным графитом.	1225	Обработка с переменным припуском		HBT215-R
	Среднелегированный чугун. Ковкий чугун средней обрабатываемости. Чугун с шаровидным графитом.	1350			
	Высоколегированный и ковкий чугун сложной обрабатываемости. Чугун с шаровидным графитом.	1470	Прерывистая обработка		HBT230-R

Kc* = Удельная сила резания (Н/мм²)



ISO	ОПИСАНИЕ	Kc	УСЛОВИЕ РЕЗАНИЯ		ПРИМЕНЕНИЕ СОЖ / МАРКА ТВ.СПЛАВА
N	Сплавы на основе алюминия. Сплавы на основе магния.	350	Непрерывная обработка		HUT310-R
			Обработка с переменным припуском		
	Сплавы на основе меди.	700	Прерывистая обработка		
H	Высокопрочные закаленные стали сложной обрабатываемости (42-56 HRC). Закаленные нержавеющие стали мартенситного класса.	2900	Непрерывная обработка		HBTН15-R
			Обработка с переменным припуском		BUX220 HBTН25-R
			Прерывистая обработка		HBTН35-R
S	Сплавы на основе железа.	2400	Непрерывная обработка		HBT415-R
	Сплавы на основе кобальта	3000	Обработка с переменным припуском		HBT425-R
	Сплавы на основе никеля	2900	Прерывистая обработка		HBT435-R
T	Сплавы на основе титана	1400	Непрерывная обработка		HBT410-R
			Обработка с переменным припуском		HBT420-R
			Прерывистая обработка		HBT430-R

Kc* = Удельная сила резания (Н/мм²)

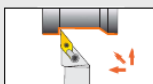
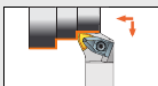
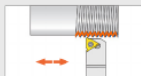
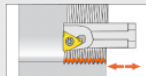
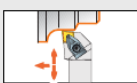
Описание марки сплава	Марка сплава	ISO										P	M	K	N	H	S	T
		05	10	15	20	25	30	35	40	45	50							
Износостойкий тв.сплав с CVD покрытием для чистового непрерывного точения. Цвет наружного покрытия - желтый	HBT015-R											●		●		●		
Тв.сплав с CVD покрытием для общей обработки стали, в том числе прерывистой. Цвет наружного покрытия - серый	HBT020											●						
Тв.сплав с CVD покрытием для полустого точения. Цвет наружного покрытия - желтый	HBT025-R											●						
Прочный тв.сплав с CVD покрытием для прерывистого точения. Цвет наружного покрытия - желтый	HBT035-R											●						
Износостойкий тв.сплав с PVD покрытием для чистового непрерывного точения. Цвет наружного покрытия - красный	HBT115-R1											●	●					
Высокоскоростной тв.сплав с PVD покрытием для универсальной обработки нерж.сталей. Цвет наружного покрытия - голубой	HBT125-R											●	●					
Тв.сплав с PVD покрытием для точения нержавеющих сталей. Цвет наружного покрытия - красный	HBT125-R1											●	●					
Тв.сплав с CVD покрытием для точения нержавеющих сталей. Цвет наружного покрытия - желтый	HBT125-R2											●	●					
Тв.сплав с CVD покрытием для общей обработки нержавеющей стали, в том числе прерывистой. Цвет наружного покрытия - желтый	HBT130												●					
Высокоскоростной тв.сплав с PVD покрытием для обработки нержавеющих сталей с переменным припуском. Цвет наружного покрытия - красный	HBT135-R											●	●					
Прочный тв.сплав с PVD покрытием для предварительного точения нержавеющих сталей. Цвет наружного покрытия - красный	HBT135-R1											●	●					
Прочный тв.сплав с CVD покрытием для предварительного точения нержавеющих сталей. Цвет наружного покрытия - красный	HBT135-R2											●	●					
Износостойкий тв.сплав с CVD покрытием для непрерывного точения чугунов. Цвет наружного покрытия - черный	HBT205-R													●				
Тв.сплав с CVD покрытием для универсальной обработки чугунов. Цвет наружного покрытия - черный	HBT215-R													●				
Прочный тв.сплав с PVD покрытием для обработки чугунов с переменным припуском. Цвет наружного покрытия - черный	HBT230-R													●				
Износостойкий углеродистый тв.сплав без покрытия для обработки цветных металлов	HUT310-R												●		●			
Износостойкий тв.сплав с PVD покрытием для непрерывного твердого точения. Цвет наружного покрытия - красный	HBTN15-R											●				●		
Износостойкий и высокопрочный кубический нитрид бора (КНБ) для твердого точения закаленных сталей и чугунов. Обрабатываемая твердость 48-63 HRC	BUX220															●		
Тв.сплав с PVD покрытием для твердого точения. Цвет наружного покрытия - красный	HBTN25-R											●				●		
Прочный и износостойкий тв.сплав с PVD покрытием для твердого точения. Цвет наружного покрытия - красный	HBTN35-R											●				●		
Износостойкий тв.сплав с PVD покрытием для непрерывного точения нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов. Цвет наружного покрытия - красный	HBT415-R											●	●				●	
Тв.сплав с PVD покрытием для универсального точения нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов. Цвет наружного покрытия - красный	HBT425-R											●	●				●	
Прочный тв.сплав с PVD покрытием для предварительного точения нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов. Цвет наружного покрытия - красный	HBT435-R											●	●				●	
Износостойкий тв.сплав с PVD покрытием для универсальной обработки титанов. Цвет наружного покрытия - желто-белый	HBT410-R																●	●
Тв.сплав с PVD покрытием для универсальной обработки титанов. Цвет наружного покрытия - желто-белый	HBT420-R																●	●
Прочный тв.сплав с PVD покрытием для предварительной обработки титанов. Цвет наружного покрытия - желто-белый	HBT430-R																●	●

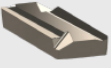
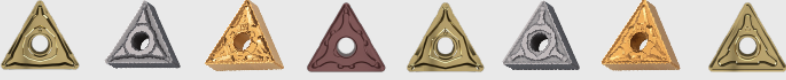
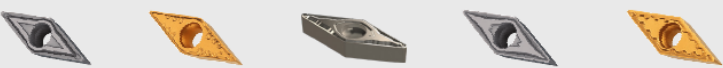
Назначение	Тип операции	Стружколом	Описание	Изображение	Геометрия	Тип операции	Стружколом	Описание	Изображение	Геометрия
Негативные токарные СМП	Чистовая обработка	FMR	Стружколом для непрерывного точения			Чистовая обработка	MF	Стружколом с острой режущей кромкой для непрерывного точения нержавеющей стали		
		PF	Стружколом с острой режущей кромкой для непрерывного точения стали							
	Получистовая обработка	FPR	Стружколом для непрерывного точения вязких материалов			Получистовая обработка	PM	Хороший контроль стружкообразования при универсальном точении стали		
		MMR	Универсальный стружколом для непрерывного точения и обработки с переменным припуском. Применяется для СМП до 16 p-ра				MM	Стружколом для универсального точения нержавеющей стали.		
		MPR	Стружколом для обработки с переменным припуском для размеров СМП 16-19-25							
		MM1R	Стружколом для обработки с переменным припуском. Применяется с односторонними СМП							
		-11	Специализированный стружколом для применения с СМП типа KNUX							
	Черновая обработка	RMR	Основной стружколом для прерывистого высокоподачного точения			Черновая обработка	PR	Прочная режущая кромка для стабильного предварительного точения стали		
		RPR	Стружколом для предварительного прерывистого точения				MR	Оптимизированная режущая кромка для стабильного предварительного точения нержавеющей стали		
		RP1R	Стружколом для предварительного прерывистого точения. Применяется с односторонними СМП							
Позитивные токарные СМП	Чистовая обработка	FNR	Основной универсальный стружколом для непрерывного точения цветных металлов. Полированная передняя поверхность			Чистовая обработка	PF	Стружколом с острой режущей кромкой для непрерывного точения стали		
		FPR	Стружколом для непрерывного точения вязких материалов				MF	Стружколом с острой режущей кромкой для непрерывного точения нержавеющей стали		
	Получистовая	MPR	Основной универсальный стружколом для непрерывного точения			Получистовая	PM	Универсальный стружколом для умеренно прерывистого точения стали		
		MMR	Универсальный стружколом для непрерывного и умеренно прерывистого точения позитивными СМП типа VBMT1604..				MM	Универсальный стружколом для умеренно прерывистого точения стали		

Форма применяемых СМП	Державки по ИСО (главный угол в плане)				№ стр.
C					19
					20
					21
					22
CNMG	DCLN(R/L) 95°	PCSNR/L 45°	PCBN(R/L) 75°	A(S)..-D(P)CLN(R/L) 95°	22
C					19
					20
					21
					22
CNMG(M)	PCLN(R/L) 95°	PCSNR/L 45°	PCBN(R/L) 75°	A(S)..-D(P)CLN(R/L) 95°	22
C					42
					-
					48
CCM(G)T	SCLCR/L 95°	S..-SCLC(R/L)	A..-SCLC(R/L)		
D					27
					28
DNMG	D(P)DJN(R/L) 93°	PDNN(R/L) 62,5°	S..-PDUN(R/L) 93°		
D					50
					-
					53
DCM(G)T	SDJCR/L 93°	A(S)..-SDUC(R/L) 93°	S..-SDQC(R/L) 107,5°		
S					30
					31
SNMG	PSBN(R/L) 75°	PSSN(R/L) 45°	DSSN(R/L) 45°	D(P)SDNN 45°	
S					30
					31
SNMG(M)	PSBN(R/L) 75°	P(D)SSN(R/L) 45°	DSDNN 45°	PSDNN 45°	
S					54
					55
SCM(G)T	SSSC(R/L) 45°				

HOLEX Обзор производственной программы СМП

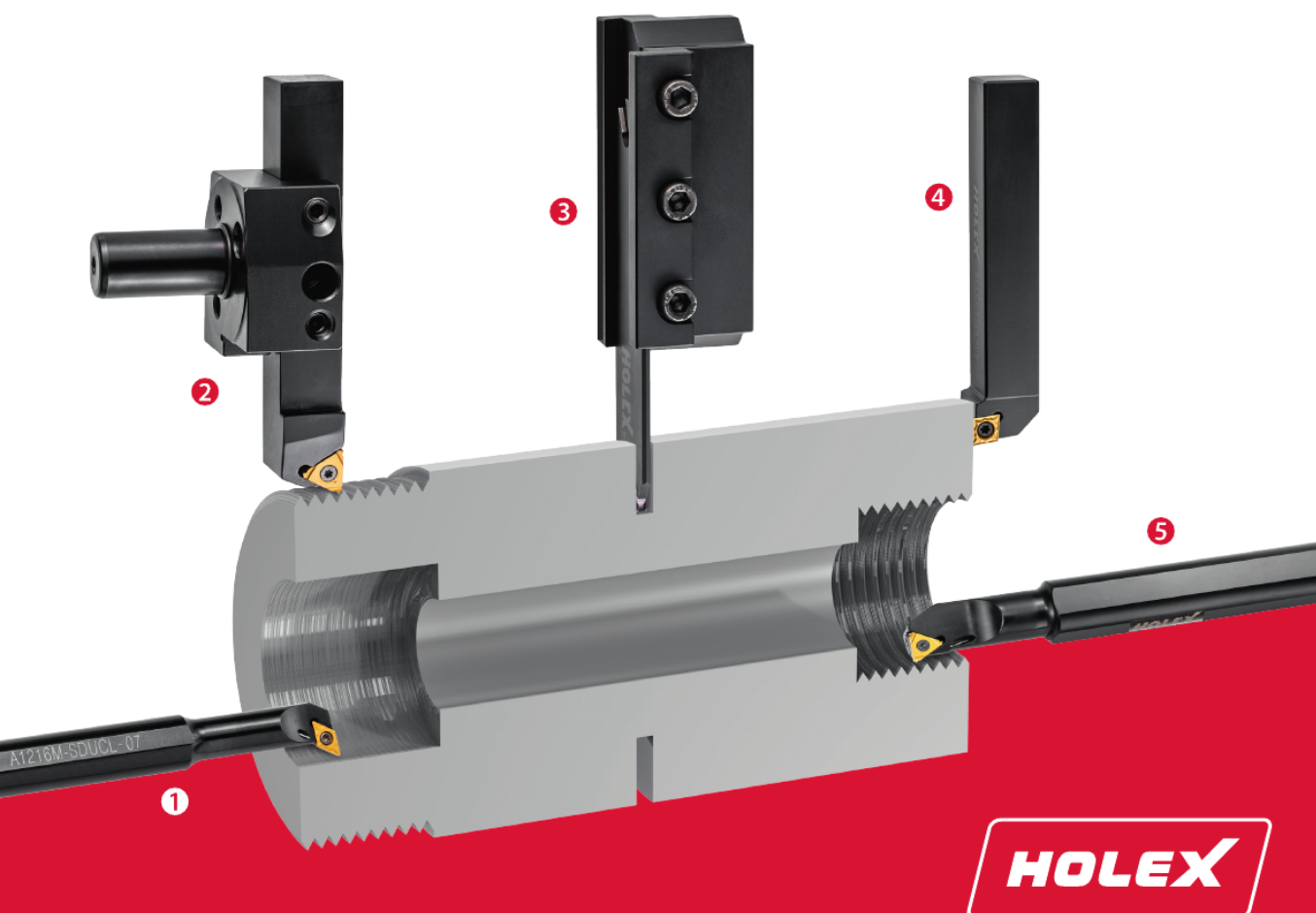
Форма СМП	Геометрии передних поверхностей	№ стр.
 C CNMG	      	22 23 24
	      	24 25 26
	     	45 - 49
 D DNMG	         	28 29
	      	51 53
 S SNMG	      	32 - 35
	     	32 - 35
 S SCM(G)T	      	54 55

Форма примен. СМП	Державки по ИСО (главный угол в плане)			№ стр.			
K				29			
KNUX	CKJNR 93°						
T 				36 37			
TNMG	PTGN(R/L) 91°						
T 				56 57			
TCM(G)T	STGC(R/L) 90°						
V 				38			
VNMG	MVJN(R/L) 93°	MVVNN 72,5°					
V 				58 59			
VBM(G)T	SVJB(R/L) 93°	SVVBN 72,5°					
V 				60 61			
VCM(G)T	SVJC(R/L) 93°	S..-SVUC(R/L) 93°					
W 				40			
WNMG	DWLN(R/L) 95°	PWLN(R/L) 95°	S..-PWLN(R/L) 95°				
СМП для точения резьбы				64			
ER	ERH	IRH					
СМП для точения канавок и отрезки				76 78			
MGEHR/L	MGIVR/L	Отрезной резец + блок					
СМП с КНБ							19 - 61
	DCLN(R/L) 95°	S..-DCLN(R/L) 95°	DDJN(R/L) 93°	MVVNN 72,5°	SCLCR/L 95°	SVJB(R/L) 93°	...

Форма СМП	Геометрии передних поверхностей	№ стр.
K		29
KNUX	R-11	
T 		36 37
TNMG	-FMR -PF -MF -FPR -MMR -PM -MM -RMR	
T 		56 57
TCM(G)T	-FNR -FPR -PF -MF -MPR -PM -MM	
V 		39
VNMG	-FMR -PF -MF -MMR -PM -MM	
V 		58 59
VBM(G)T	-PF -MF -MMR -PM -MM	
V 		60 61
VCM(G)T	-FNR -PF -MF -PM -MM	
W 		41
WNMG	-FMR -PF -MF -FPR -MMR -PM -MM -RPR -PR -MR	
СМП для точения резьбы		65
ER	метр.полн.профиль 60° метр.неполн.профиль 60° дюйм.профиль 55°	
СМП для точения канавок и отрезки		77 78
	MGMN 300 MGMN 400 273010	
СМП с КНБ		68 69
	CNMA DNMA TNMA VNMA CCMW DCMW VBMW VCMW	

Откройте для себя наш ассортимент токарных инструментов HOLEX

Наш новый ассортимент токарных инструментов HOLEX подходит для универсального использования и для всех стандартных вариантов применения. Стабильно высокое промышленное качество по выгодной цене!



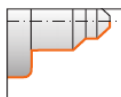
- | | |
|---|------------------------------------|
| 1. Державка для внутренней обработки | 4. Державка для наружной обработки |
| 2. Гнездо для инструментов VDI и державка для наружной резьбы | 5. Державка для внутренней резьбы |
| 3. Базовый держатель и прорезной резец | |

HOLEX**HOLEX:**

очевидно выгодно – продуманный ассортимент – универсально



Комплекты державок для СМП CN..

DIN
ISO 5610

PCLNR/L



PCSNR/L

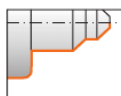


25 5110

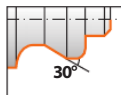
Размер хвостовика	25 5110		25 5111		Обозначение державки по коду ISO	Подходящая СМП				Запасные части	
	Набор державок для СМП										
			255110	255111							
мм	правые		левые				мм	мм	мм		
16	114,33 		114,33 		PCLNR1616-H09; PCSNR1616-H09	PCLNL1616-H09; PCSNL1616-H09	CN..09T3..	20	22; 25	100	259981_4
20	121,41 		121,41 		PCLNR2020-K12; PCSNR2020-K12	PCLNL2020-K12; PCSNL2020-K12	CN..1204..	25	28	125	259981_5
25	128,77 		128,77 		PCLNR2525-M16; PCSNR2525-M16	PCLNL2525-M16; PCSNL2525-M16	CN..1606..	32	33	150	259981_6



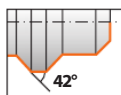
Комплекты державок для СМП CN../DN../SN..

DIN
ISO 5610

PCLNR/L



PDJNR/L



PSSNR/L

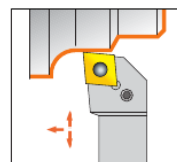
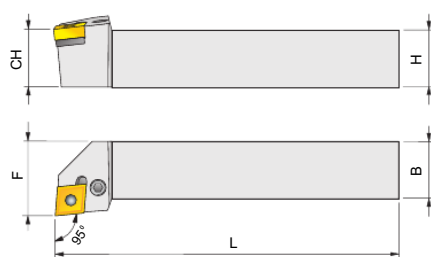
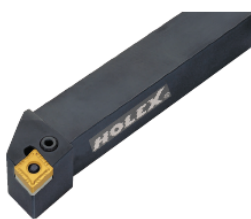


25 5130

Размер хвостовика / пластины	25 5130		25 5131		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП				Запасные части
	Набор державок для СМП				255130	255131					
мм	правые		левые					мм	мм	мм	
16	171,92 		171,92 		PCLNR1616-H09; PDJNR1616-H11; PSSNR1616-H12	PCLNL1616-H09; PDJNL1616-H11; PSSNL1616-H12	CN..09T3.; DN..1104.; SN..1204..	20	25	100	259981_1
20	182,54 		182,54 		PCLNR2020-K12; PDJNR2020-K11; PSSNR2020-K12	PCLNL2020-K12; PDJNL2020-K11; PSSNL2020-K12	CN..1204.; DN..1104.; SN..1204..	25	28	125	259981_2
25	193,86 		193,86 		PCLNR2525-M16; PDJNR2525-M15; PSSNR2525-M12	PCLNL2525-M16; PDJNL2525-M15; PSSNL2525-M12	CN..1606.; DN..1506.; SN..1204..	32	33	150	259981_3



Державки PCLNR/L 95° для СМП CN..

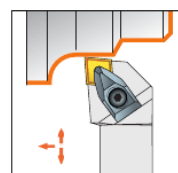
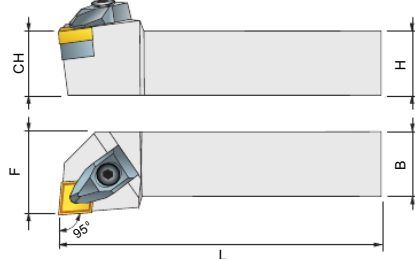


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 0018HR 25 0019HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части				
	правая	левая	250018HR	250019HR		H мм	B мм	CH мм	F мм	L мм	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
16/09	(47,2)	(47,2)	PCLNR1616-H09	PCLNL1616-H09	CN.. 09T3..	16	16	16	20	100	3028HR	8006HR	2006HR	11006HR	5004HR
16/12	47,2	(47,2)	PCLNR1616-H12	PCLNL1616-H12	CN.. 1204..	16	16	16	20	100	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
20/12	55,92	55,92	PCLNR2020-K12	PCLNL2020-K12	CN.. 1204..	20	20	20	25	125	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
25/12	62,95	62,95	PCLNR2525-M12	PCLNL2525-M12	CN.. 1204..	25	25	25	32	150	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
3225/12	73,56	73,56	PCLNR3225-P12	PCLNL3225-P12	CN.. 1204..	32	25	32	32	170	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
32/12	73,56	73,56	PCLNR3232-P12	PCLNL3232-P12	CN.. 1204..	32	32	32	40	170	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
25/16	62,95	(62,95)	PCLNR2525-M16	PCLNL2525-M16	CN.. 1606..	25	25	25	32	150	3029HR	8008HR	2014HR	11007HR	5001HR
32/16	73,56	73,56	PCLNR3232-P16	PCLNL3232-P16	CN.. 1606..	32	32	32	40	170	3029HR	8008HR	2014HR	11007HR	5001HR
25/19	62,95	62,95	PCLNR2525-M19	PCLNL2525-M19	CN.. 1906..	25	25	25	32	150	3003HR	8003HR	2005HR	11002HR	5002HR
3225/19	73,56	73,56	PCLNR3225-P19	PCLNL3225-P19	CN.. 1906..	32	25	32	32	170	3003HR	8003HR	2005HR	11002HR	5002HR
32/19	73,56	73,56	PCLNR3232-P19	PCLNL3232-P19	CN.. 1906..	32	32	32	40	170	3003HR	8003HR	2005HR	11002HR	5002HR
40/19	133,72	(133,72)	PCLNR4040-S19	PCLNL3232-P19	CN.. 1906..	32	32	32	40	250	3003HR	8003HR	2005HR	11002HR	5002HR



Державки DCLNR/L 95° для СМП CN..

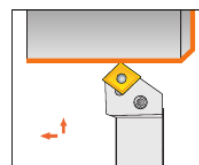
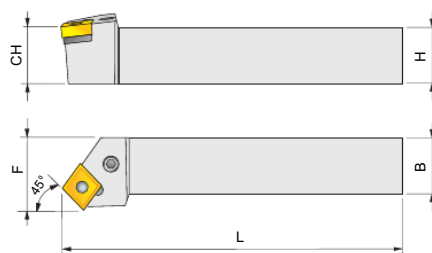


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 0016HR 25 0017HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части					
	правая	левая	250016HR	250017HR		H мм	B мм	CH мм	F мм	L мм	Подкладная пластина	Кронштейн	Зажимной винт	Пружина	Винт подкладной пластины	Ключ
20/12	58,5	58,5	DCLNR2020-K12	DCLNL2020-K12	CN.. 1204..	20	20	20	25	125	3015HR	4005HR	2010HR	12002HR	1005HR	5001HR
25/12	62,95	62,95	DCLNR2525-M12	DCLNL2525-M12	CN.. 1204..	25	25	25	32	150	3015HR	4005HR	2010HR	12002HR	1005HR	5001HR
32/12	82,82	82,82	DCLNR3232-P12	DCLNL3232-P12	CN.. 1204..	32	32	32	40	170	3015HR	4005HR	2010HR	12002HR	1005HR	5001HR
25/16	62,95	(62,95)	DCLNR2525-M16	DCLNL2525-M16	CN.. 1606..	25	25	25	32	150	3029HR	4020HR	2011HR	12003HR	1012HR	5001HR
32/19	82,82	82,82	DCLNR3232-P19	DCLNL3232-P19	CN.. 1906..	32	32	32	40	170	3019HR	4006HR	2012HR	12003HR	1006HR	5001HR
40/19	110,92	(110,92)	DCLNR4040-S19	DCLNR4040-S19	CN.. 1906..	40	40	40	50	250	3019HR	4006HR	2012HR	12003HR	1006HR	5001HR



Державки PCSNR/L 45° для СМП СН..

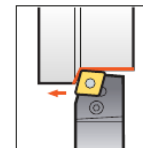
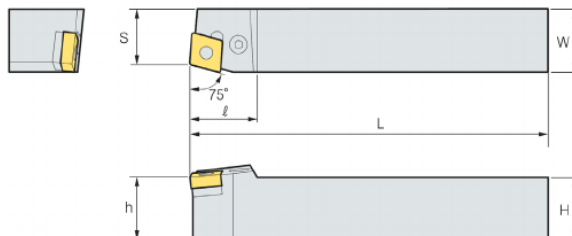


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 0024HR		25 0025HR		Обозначение державки по коду ISO	Подходящая СМП	Размеры					Запасные части				
			250024HR	250025HR			H мм	B мм	CH мм	F мм	L мм					
	мм	правая										левая	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт
16/12	(47,2)	(47,2)	PCSNR1616-H12	PCSNL1616-H12	CN.. 1204..	16	16	16	20	100	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR	
20/12	(55,92)	(55,92)	PCSNR2020-K12	PCSNL2020-K12	CN.. 1204..	20	20	20	25	125	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR	
25/12	(62,95)	(62,95)	PCSNR2525-M12	PCSNL2525-M12	CN.. 1204..	25	25	25	32	150	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR	
3225/12	73,56 ■	(73,56)	PCSNR3225-P12	PCSNL3225-P12	CN.. 1204..	32	25	32	32	170	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR	
32/12	(73,56)	(73,56)	PCSNR3232-P12	PCSNL3232-P12	CN.. 1204..	32	32	32	40	170	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR	
25/16	(62,95)	(62,95)	PCSNR2525-M16	PCSNL2525-M16	CN.. 1606..	25	25	25	32	150	3029HR	8008HR	2014HR	11007HR	5001HR	
32/16	73,56 ■	(73,56)	PCSNR3232-P16	PCSNL3232-P16	CN.. 1606..	32	32	32	40	170	3029HR	8008HR	2014HR	11007HR	5001HR	



Державки PCBNR/L 75° для СМП СН..

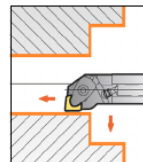
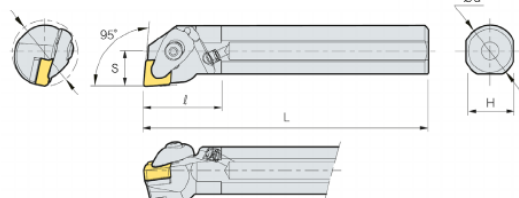


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 0020HR		25 0021HR		Обозначение державки по коду ISO	Подходящая СМП	Размеры						Запасные части				
							H	W	h	I	S	L					
	мм	правая	левая	250020HR			250021HR	мм	мм	мм	мм	мм	мм	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт
32/19	73,56	73,56	PCBNR3232-P19	PCBNL3232-P19	СН.. 1906..	32	32	32	36	27	170	3003HR	8003HR	2005HR	11002HR	5002HR	



Расточные державки A..DCLNR/L 95° для СМП CN..

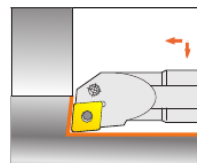
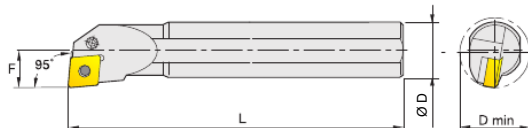


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика/ пластины	25 1944HR 25 1945HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части							
	правая	левая	251944HR	251945HR			d	D min	S	L	I	H							
мм						мм	мм	мм	мм	мм	мм	Подкладная пластина	Кронштейн	Зажимной винт	Пружина	Винт подкладной пластины	Ключ	Ключ Тогх	
25/12	119,52	(119,52)	A25R-DCLNR-12	A25R-DCLNL-12	CN.. 1204..	25	32	17	200	40	24	3002HR	4005HR	2010HR	12002HR	1007HR	5001HR	6001HR	
32/12	151,7	(151,7)	A32S-DCLNR-12	A32S-DCLNL-12	CN.. 1204..	32	40	22	250	50	30	3002HR	4005HR	2010HR	12002HR	1007HR	5001HR	6001HR	
40/12	192,65	(192,65)	A40T-DCLNR-12	A40T-DCLNL-12	CN.. 1204..	40	50	27	300	60	38	3002HR	4005HR	2010HR	12002HR	1007HR	5001HR	6001HR	



Расточные державки S..PCLNR/L 95° для СМП CN..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 0036SHR 25 0037SHR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры				Запасные части				
	правая	левая	250036SHR	250037SHR		D	D min	F	L	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм					
16/09	82,21	(82,21)	S16R-PCLNR-09	S16R-PCLNL-09	CN.. 0903..				200	3028HR	8006HR	2006HR	11006HR	5004HR
20/09	93,87	(93,87)	S20S-PCLNR-09	S20S-PCLNL-09	CN.. 0903..				250	3028HR	8006HR	2006HR	11006HR	5004HR
25/12	91,6	91,6	S25R-PCLNR-12	S25R-PCLNL-12	CN.. 1204..	25	32	17	200	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
25T/12	100,91	(100,91)	S25T-PCLNR-12	S25T-PCLNL-12	CN.. 1204..	25	32	17	300	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
32/12	116,23	116,23	S32S-PCLNR-12	S32S-PCLNL-12	CN.. 1204..	32	40	22	250	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
32U/12	132,9	(132,9)	S32U-PCLNR-12	S32U-PCLNL-12	CN.. 1204..				350	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
40T/12	144,6	(144,6)	S40T-PCLNR-12	S40T-PCLNL-12	CN.. 1204..				300	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
40/12	(146,5)	(146,5)	S40V-PCLNR-12	S40V-PCLNL-12	CN.. 1204..	40	50	27	400	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
50/19	146,5	(146,5)	S50U-PCLNR-19	S50U-PCLNL-19	CN.. 1906..	40	50	27	350	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR



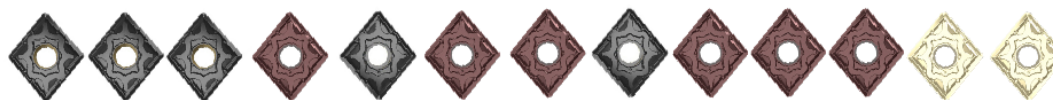
Негативный тип СМП HOLEX

CNMG для чистовой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT205-R	HBT115-R	HBT115-R1	HBT130	HBT135-R	HBT415-R	HBT410-R	
Основное применение	P	P	P	K	H	M	M	M	S	Ti	
Условия резания	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
25 0090 CNMG 09T304	-	(5,32)	-	-	-	-	(5,32)	-	-	-	10
25 0059HR CNMG 120404	5,47	-	(5,47)	(5,47)	(5,47)	(5,47)	-	(5,47)	(5,47)	(5,47)	10
25 0092 CNMG 120404	-	(6,34)	-	-	-	-	(6,34)	-	-	-	10
25 0093HR CNMG 120408	(5,47)	-	-	5,47	5,47	5,47	-	-	5,47	5,47	10
25 0093 CNMG 120408	-	(6,34)	-	-	-	-	(6,34)	-	-	-	10
Стружколом	FMR	PF	FMR	FMR	FMR	FMR	MF	FMR	FMR	FMR	
a _p мм	0,2 - 2	0,5 - 2	0,2 - 2	0,2 - 2	0,1 - 1	0,2 - 2	0,5 - 2,5	0,2 - 2	0,1 - 1	0,1 - 1	
f мм/об.	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,25	0,1 - 0,3	0,15 - 0,45	0,1 - 0,3	0,1 - 0,25	0,1 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	220 - 405	120 - 330	210 - 355	235 - 375	50 - 130	170 - 285	40 - 220	160 - 215	30 - 110	40 - 85	

CNMG для полустачечной обработки



Марка сплава	HBTO15-R	HBTO25-R	HBTO35-R	HBTT15-R1	HBTT25-R	HBTT25-R1	HBTT25-R2	HBTT35-R	HBTT45-R	HBTT45-R	HBTT45-R	HBTT410-R	HBTT420-R	
Основное применение	P	P	P	M	M	M	M	M	S	S	S	Ti	Ti	
Условия резания	○	□	□	○	□	□	□	□	○	□	□	○	□	
25 0058HR CNMG 120404	-	(5,47)	-	5,47 ■	-	5,47 ■	(5,47)	-	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	10
25 0060HR CNMG 120408	(5,47)	(5,47)	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	10
25 1675HR CNMG 120412	-	-	-	5,47 ■	-	5,47 ■	(5,47)	(5,47)	-	5,47 ■	5,47 ■	-	5,47 ■	10
Стружколом	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	
a _p мм	0,3 - 4	0,3 - 4	0,3 - 4	0,3 - 4	0,3 - 4	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 4	0,3 - 4	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 4	0,3 - 5	
f мм/об.	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	0,15 - 0,5	0,2 - 0,5	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,2 - 0,5	0,15 - 0,5	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,15 - 0,5	0,18 - 0,6	
v _c для основной области применения м/мин	200 - 370	190 - 325	170 - 235	145 - 195	160 - 255	145 - 195	145 - 195	85 - 140	30 - 95	25 - 80	25 - 80	45 - 95	40 - 80	



Марка сплава	HBTO15-R	HBTO20	HBTO25-R	HBTO35-R	HBTT15-R	HBTT25-R	HBTT15-R1	HBTT25-R	HBTT130	HBTT135-R	HBTT425-R	HBTT435-R	HBTT430-R	
Основное применение	P	P	P	P	K	H	M	M	M	M	S	S	Ti	
Условия резания	○	□	□	□	□	□	○	□	□	□	□	□	□	
25 0188 CNMG 09T304	-	(5,32)	-	-	-	-	-	-	(5,32)	-	-	-	-	10
25 0196 CNMG 120404	-	(6,34)	-	-	-	-	-	-	(6,34)	-	-	-	-	10
25 0156HR CNMG 120404	-	-	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	-	-	-	(5,47)	-	5,47 ■	-	10
25 0197 CNMG 120408	-	(6,34)	-	-	-	-	-	-	(6,34)	-	-	-	-	10
25 0158HR CNMG 120408	(5,47)	-	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	-	(5,47)	(5,47)	5,47 ■	(5,47)	10
25 0198 CNMG 120412	-	(6,34)	-	-	-	-	-	-	(6,34)	-	-	-	-	10
25 0160HR CNMG 120412	(5,47)	-	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	-	-	-	-	-	-	-	10
Стружколом	MMR	PM	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MM	MMR	MMR	MMR	MMR	
a _p мм	0,3 - 4	0,8 - 5	0,3 - 5	0,6 - 4	0,3 - 5	0,3 - 5	0,7 - 5	0,7 - 5	0,5 - 5	0,7 - 5	0,5 - 4	0,5 - 4	0,5 - 4	
f мм/об.	0,16 - 0,5	0,1 - 0,45	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,15 - 0,45	0,15 - 0,45	0,12 - 0,45	0,15 - 0,45	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	200 - 370	100 - 280	190 - 340	150 - 280	190 - 340	25 - 80	160 - 255	160 - 255	40 - 220	80 - 140	30 - 100	25 - 80	40 - 85	



Марка сплава	HBTO20	HBTO25-R	HBTO35-R	HBTT15-R	HBTT25-R	HBTT25-R1	HBTT25-R2	HBTT130	HBTT135-R	HBTT425-R	HBTT435-R	HBTT420-R	
Основное применение	P	P	P	K	H	M	M	M	M	S	S	Ti	
Условия резания	○	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	
25 0204 CNMG 160608	(12,34)	-	-	-	-	-	-	(12,34)	-	-	-	-	10
25 0336HR CNMG 160612	-	8,47 ■	(8,47)	(8,47)	(8,47)	8,47 ■	(8,47)	-	(8,47)	(8,47)	8,47 ■	(8,47)	10
25 0338HR CNMG 160616	-	8,47 ■	(8,47)	(8,47)	8,47 ■	8,47 ■	(8,47)	-	(8,47)	8,47 ■	8,47 ■	(8,47)	10
Стружколом	PM	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MM	MPR	MPR	MPR	MPR	
a _p мм	0,8 - 5	1 - 6	1 - 6	1 - 6	1 - 6	1 - 6	1 - 6	0,5 - 5	1 - 6	1 - 6	1 - 6	1 - 6	
f мм/об.	0,1 - 0,45	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,12 - 0,45	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	
v _c для основной области применения м/мин	100 - 280	150 - 320	150 - 280	150 - 320	50 - 130	50 - 250	50 - 250	40 - 220	80 - 140	30 - 100	25 - 80	30 - 85	

CNMG (M) для полустачечной обработки



Марка сплава	HBTO25-R	HBTO35-R	HBT215-R	HBTH25-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT125-R2	HBT135-R	HBT425-R	HBT435-R	HBT420-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	M	M	S	S	Ti	
Условия резания												
25 0383HR CNMG 190612	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	11,45 ■	11,45 ■	10
25 0341HR CNMG 190616	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	-	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	10
Стружкойлом	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	
a_p мм	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	
f мм/об.	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	
v_c для основной области применения м/мин	150-350	120-280	150-350	30-90	50-200	50-200	50-200	80-140	30-90	25-80	30-85	



Марка сплава	HBTO25-R	HBTO35-R	HBT215-R	HBTH25-R	HBT125-R1	HBT125-R2	HBT135-R1	HBT425-R	HBT420-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	M	S	Ti	
Условия резания										
25 0344HR CNMG 250924	24,34 ■	(24,34)	(24,34)	(24,34)	24,34 ■	(24,34)	(12,96)	(24,34)	(24,34)	10
Стружкойлом	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	
a_p мм	3-12	3-12	3-12	3-12	3-12	3-12	3-12	3-12	3-12	
f мм/об.	0,5-1,5	0,5-1,5	0,2-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	
v_c для основной области применения м/мин	75-180	50-160	75-180	30-70	50-100	50-100	40-85	30-70	30-70	

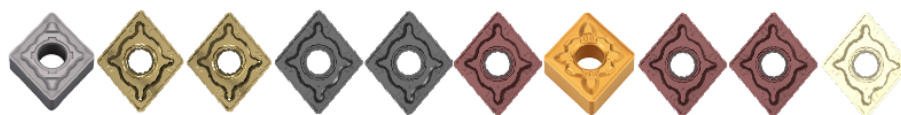


Марка сплава	HBTO25-R	HBTO35-R	HBT215-R	HBTH25-R	HBT125-R1	HBT125-R2	HBT425-R	HBT420-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания									
25 0478HR CNMM 190612	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
25 0464HR CNMM 190616	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
25 0466HR CNMM 190624	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
Стружкойлом	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	
a_p мм	2,5-12	2,5-12	2,5-12	2,5-12	2,5-12	2,5-12	2,5-12	2,5-12	
f мм/об.	0,35-1	0,35-1	0,35-1	0,35-1	0,35-1	0,35-1	0,35-1	0,35-1	
v_c для основной области применения м/мин	100-320	85-260	100-320	30-100	80-220	80-220	30-100	30-90	



Марка сплава	HBTO25-R	HBT215-R	HBTH25-R	HBT125-R1	HBT125-R2	HBT425-R	HBT420-R	
Основное применение	P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания								
25 0467HR CNMM 250924	24,34 ■	(24,34)	(24,34)	(24,34)	(24,34)	(24,34)	(24,34)	10
Стружкойлом	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	
a_p мм	3-17	3-17	3-17	3-17	3-17	3-17	3-17	
f мм/об.	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	
v_c для основной области применения м/мин	75-180	75-180	30-70	50-100	50-100	30-70	30-70	

CNMG для черновой обработки



Марка сплава		HBT020	HBT025-R	HBT035-R	HBT215-R	HBT230-R	HBTH35-R	HBT130	HBT135-R1	HBT435-R	HBT430-R	
Основное применение		P	P	P	K	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания												
25 0218	CNMG 120408	(6,34)	-	-	-	-	-	(6,34)	-	-	-	10
25 0322HR	CNMG 120408	-	(5,47)	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	-	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	10
25 0219	CNMG 120412	(6,34)	-	-	-	-	-	(6,34)	-	-	-	10
25 0324HR	CNMG 120412	-	(5,47)	5,47 ■	-	5,47 ■	5,47 ■	-	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	10
Стружкойлом		PR	RMR	RMR	RMR	RMR	RMR	MR	RMR	RMR	RMR	
a_p	мм	1,8 - 6	1,5 - 6	1,5 - 6	1,5 - 6	1,5 - 6	1 - 4	2 - 6	1,2 - 5	1 - 4	1 - 4	
f	мм/об.	0,2 - 0,6	0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,16 - 0,4	0,15 - 0,55	0,25 - 0,5	0,16 - 0,4	0,16 - 0,4	
v_c для основной области применения м/мин		80 - 260	180 - 295	110 - 260	180 - 295	180 - 285	30 - 75	40 - 220	80 - 135	30 - 75	30 - 75	

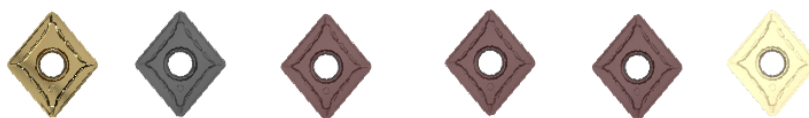


Марка сплава		HBT020	HBT035-R	HBT230-R	HBTH35-R	HBT130	HBT135-R1	HBT435-R	HBT430-R	
Основное применение		P	P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания										
25 0220	CNMG 160608	(10,9)	-	-	-	(10,9)	-	-	-	10
25 0221	CNMG 160612	(10,9)	-	-	-	(10,9)	-	-	-	10
25 0377HR	CNMG 160612	-	8,47 ■	8,47 ■	(8,47)	-	8,47 ■	(8,47)	(8,47)	10
25 0378HR	CNMG 160616	-	8,47 ■	8,47 ■	8,47 ■	-	(8,47)	8,47 ■	(8,47)	10
Стружкойлом		PR	RPR	RPR	RPR	MR	RPR	RPR	RPR	
a_p	мм	1,8 - 6	1,5 - 7	1,5 - 7	1,5 - 6,5	2 - 6	1,5 - 7	1,5 - 6,5	1,5 - 6,5	
f	мм/об.	0,2 - 0,6	0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,23 - 0,5	0,15 - 0,55	0,25 - 0,5	0,23 - 0,5	0,23 - 0,5	
v_c для основной области применения м/мин		80 - 260	90 - 150	90 - 150	20 - 75	40 - 220	50 - 140	20 - 75	35 - 75	



Марка сплава		HBT035-R	HBT230-R	HBTH35-R	HBT135-R1	HBT435-R	HBT430-R	
Основное применение		P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания								
25 0339HR	CNMG 190612	11,45 ■	11,45 ■	11,45 ■	11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	10
25 0340HR	CNMG 190616	11,45 ■	11,45 ■	11,45 ■	11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	10
Стружкойлом		RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	
a_p	мм	2 - 10	2 - 10	2 - 8	2 - 10	2 - 8	2 - 8	
f	мм/об.	0,3 - 1	0,3 - 1	0,3 - 0,8	0,3 - 0,8	0,3 - 0,8	0,3 - 0,8	
v_c для основной области применения м/мин		50 - 250	50 - 250	30 - 70	45 - 150	30 - 70	30 - 80	

CNMG (M) для черновой обработки



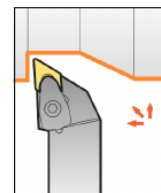
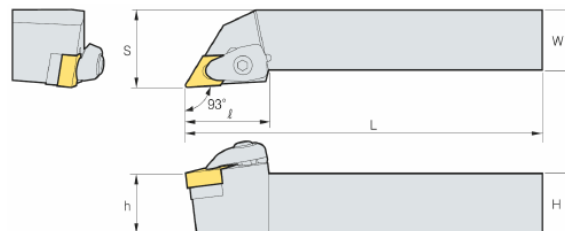
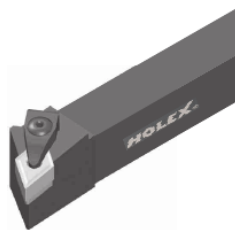
Марка сплава	HBТ035-R	HBТ230-R	HBТН35-R	HBТ135-R1	HBТ435-R	HBТ430-R	
Основное применение	P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания							
25 0506HR CNMG 250924	24,34 ■	(24,34)	(24,34)	24,34 ■	24,34 ■	(24,34)	10
Стружкойлом	RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	
a_p мм	3 - 12	3 - 12	3 - 12	3 - 12	3 - 12	3 - 12	
f мм/об.	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	
v_c для основной области применения м/мин	50 - 200	50 - 200	20 - 75	45 - 75	20 - 75	35 - 75	



Марка сплава	HBТ035-R	HBТ230-R	HBТН35-R	HBТ135-R1	HBТ435-R	HBТ430-R	
Основное применение	P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания							
25 0385HR CNMM 190612	11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
25 0386HR CNMM 190616	11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
25 0387HR CNMM 190624	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
Стружкойлом	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	
a_p мм	2,5 - 10	2,5 - 10	2,5 - 10	2,5 - 10	2,5 - 10	2,5 - 10	
f мм/об.	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	
v_c для основной области применения м/мин	50 - 250	50 - 250	30 - 70	45 - 150	30 - 70	30 - 80	

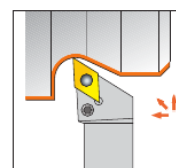
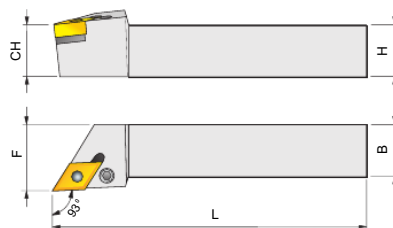


Марка сплава	HBТ035-R	HBТ230-R	HBТН35-R	HBТ135-R1	HBТ435-R	HBТ430-R	
Основное применение	P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания							
25 0468HR CNMM 250924	24,34 ■	(24,34)	(24,34)	(24,34)	(24,34)	(24,34)	10
Стружкойлом	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	
a_p мм	3 - 17	3 - 17	3 - 17	3 - 17	3 - 17	3 - 17	
f мм/об.	0,5 - 1,5	0,5 - 1,5	0,5 - 1,5	0,5 - 1,5	0,5 - 1,5	0,5 - 1,5	
v_c для основной области применения м/мин	50 - 200	50 - 200	20 - 75	45 - 75	20 - 75	35 - 75	

HOLEX**Державки DDJNR/L 93° для СМП DN..**

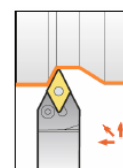
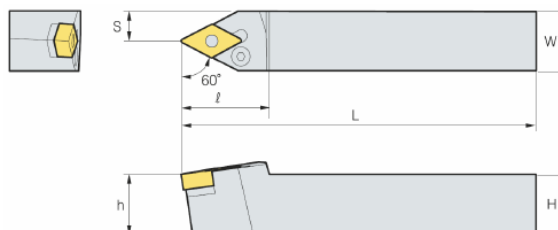
На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 0606HR		25 0607HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части							
	мм	правая	левая	250606HR	250607HR	H		W	S	I	h	L	Подкладная пластина	Кронштейн	Зажимной винт	Пружина	Винт подкладной пластины	Ключ	Ключ Torx		
25/15	62,95	(62,95)	DDJNR2525-M15	DDJNL2525-M15	DN.. 1506..	25	25	32	35	25	150	3016HR	4005HR	2010HR	12002HR	1005HR	5001HR	6001HR			

HOLEX**Державки PDJNR/L 93° для СМП DN..**

На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 0610HR/25 0611HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части				
	правая	левая	250610HR	250611HR		H	B	CH	F	L		Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм		3004HR	8004HR	2006HR	11003HR	5004HR
16/11	(57,46)	(57,46)	PDJNR1616-H11	PDJNL1616-H11	DN.. 1104..	16	16	16	20	100						
20/11	61,21 ■	61,21 ■	PDJNR2020-K11	PDJNL2020-K11	DN.. 1104..	20	20	20	25	125						
25/11	62,95 ■	(62,95)	PDJNR2525-M11	PDJNL2525-M11	DN.. 1104..	25	25	25	32	150						
3225/11	(83,77)	(83,77)	PDJNR3225-P11	PDJNL3225-P11	DN.. 1104..	32	25	32	32	170						
20/15	61,21 ■	(61,21)	PDJNR2020-K15	PDJNL2020-K15	DN.. 1506..	20	20	20	25	125						
25/15	62,95 ■	62,95 ■	PDJNR2525-M15	PDJNL2525-M15	DN.. 1506..	25	25	25	32	150						
3225/15	(83,77)	83,77 ■	PDJNR3225-P15	PDJNL3225-P15	DN.. 1506..	32	25	32	32	170						
32/15	83,77 ■	83,77 ■	PDJNR3232-P15	PDJNL3232-P15	DN.. 1506..	32	32	32	40	170						

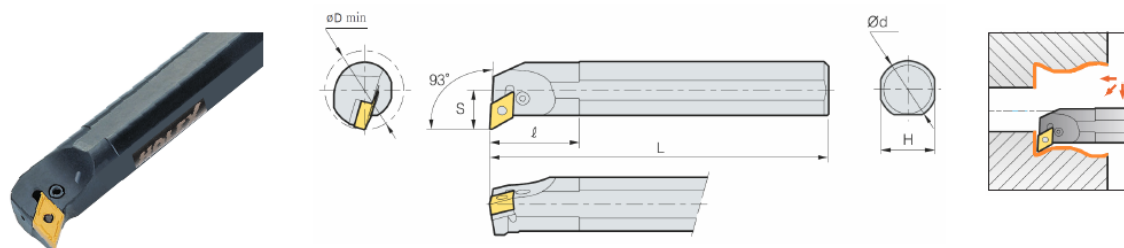
HOLEX**Державки PDNNR/L 62,5° для СМП DN..**

На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 0612HR/25 0613HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры							Запасные части				
	правая	левая	250612HR	250613HR		H	W	S	I	h	L		Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм	мм		3005HR	8005HR	2007HR	11001HR	5001HR
25/15	62,95 ■	(62,95)	PDNNR2525-M15	PDNNL2525-M15	DN.. 1506..	25	25	12,5	37	25	150						



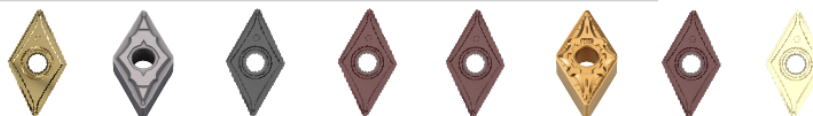
Расточные державки S..PDUNR/L 93° для СМП DN..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 0626SHR 25 0627SHR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры							Запасные части				
	правая	левая	250626SHR	250627SHR		d	D min	S	L	I	H		Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм	мм						
25/11	91,6	(91,6)	S25R-PDUNR-11	S25R-PDUNL-11	DN.. 1104..	23,5	32	17	250	40	23		3004HR	8004HR	2006HR	11003HR	5004HR
32/15	116,23	(116,23)	S32S-PDUNR-15	S32S-PDUNL-15	DN.. 1506..	32	40	22	250	50	30		3005HR	8005HR	2007HR	11001HR	5001HR

DNMG для чистовой обработки



Марка сплава	HBTO15-R	HBTO20	HBTO25-R	HBTH15-R	HBTH15-R1	HBTH130	HBTH15-R	HBTH410-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания	○	□	○	○	○	□	○	○	
25 0666 DNMG 110404	-	(7,7)	-	-	-	(7,7)	-	-	10
25 0668 DNMG 150604	-	(9,3)	-	-	-	(9,3)	-	-	10
25 0668HR DNMG 150604	7,51	-	(7,51)	7,51	7,51	-	7,51	(7,51)	10
25 0669 DNMG 150608	-	(9,3)	-	-	-	(9,3)	-	-	10
25 0669HR DNMG 150608	7,51	-	(7,51)	7,51	7,51	-	7,51	(7,51)	10
Стружколом	FMR	PF	FMR	FMR	FMR	MF	FMR	FMR	
a _p мм	0,3 - 2	0,5 - 2	0,3 - 2	0,3 - 2	0,3 - 2	0,5 - 2	0,3 - 2	0,3 - 2	
f мм/об.	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,3	0,1 - 0,3	0,1 - 0,3	0,15 - 0,45	0,1 - 0,3	0,1 - 0,3	
v _c для основн. обл. примен. м/мин	220 - 405	120 - 330	220 - 405	50 - 120	170 - 285	40 - 220	30 - 110	40 - 85	

DNMG для полустачевой обработки



Марка сплава	HBTO15-R	HBTH15-R1	HBTH125-R1	HBTH125-R2	HBTH425-R	HBTH420-R	
Основное применение	P	M	M	M	S	Ti	
Условия резания	○	○	□	□	□	□	
25 0796HR DNMG 150604	-	7,51	7,51	(7,51)	7,51	(7,51)	10
25 0660HR DNMG 150608	(7,51)	7,51	7,51	(7,51)	7,51	(7,51)	10
25 0798HR DNMG 150612	-	-	7,51	(7,51)	7,51	(7,51)	10
Стружколом	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	
a _p мм	0,3 - 3,5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	
f мм/об.	0,1 - 0,4	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	
v _c для основн. обл. примен. м/мин	220 - 405	145 - 195	145 - 195	145 - 195	25 - 80	40 - 80	

DNMG для полустойкой обработки



Марка сплава	HBTO20	HBTO25-R	HBTO35-R	HBTO215-R	HBTH25-R	HBTO130	HBTO135-R	HBTO435-R	HBTO420-R	
Основное применение	P	P	P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания										
25 0780 DNMG 110404	(7,7)	-	-	-	-	(7,7)	-	-	-	10
25 0781 DNMG 110408	(7,7)	-	-	-	-	(7,7)	-	-	-	10
25 0783 DNMG 150604	(9,3)	-	-	-	-	(9,3)	-	-	-	10
25 0783HR DNMG 150604	-	7,51 ■	-	7,51 ■	7,51 ■	-	-	-	-	10
25 0784 DNMG 150608	(9,3)	-	-	-	-	(9,3)	-	-	-	10
25 0762HR DNMG 150608	-	7,51 ■	(7,51)	(7,51)	7,51 ■	-	(7,51)	7,51 ■	(7,51)	10
25 0764HR DNMG 150612	-	(7,51)	(7,51)	(7,51)	(7,51)	-	-	-	-	10
Стружколом	PM	MMR	MMR	MMR	MMR	MM	MMR	MMR	MMR	
a _p мм	0,8 - 5	0,3 - 5	0,6 - 4	0,3 - 5	0,3 - 5	0,5 - 5	0,7 - 5	0,3 - 2,5	0,3 - 2,5	
f мм/об.	0,1 - 0,45	0,18 - 0,6	0,16 - 0,5	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,12 - 0,45	0,15 - 0,45	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	
v _c для основн. обл. примен. м/мин	100 - 280	190 - 340	190 - 310	190 - 340	25 - 80	40 - 220	80 - 140	25 - 85	30 - 85	

СМП для черновой обработки



Марка сплава	HBTO20	HBTO35-R	HBTO230-R	HBTH35-R	HBTO130	HBTO135-R1	HBTO435-R	HBTO430-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания									
25 0786 DNMG 150608	(9,3)	-	-	-	(9,3)	-	-	-	10
25 0786HR DNMG 150608	-	7,51 ■	7,51 ■	7,51 ■	-	7,51 ■	7,51 ■	(7,51)	10
25 0787 DNMG 150612	(9,3)	-	-	-	(9,3)	-	-	-	10
25 0787HR DNMG 150612	-	7,51 ■	7,51 ■	(7,51)	-	(7,51)	(7,51)	(7,51)	10
Стружколом	PR	RPR	RPR	RPR	MR	RPR	RPR	RPR	
a _p мм	1,8 - 6	1,5 - 6	1,5 - 6	1 - 4	2 - 6	1,2 - 5	1 - 4	1 - 4	
f мм/об.	0,2 - 0,6	0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,16 - 0,4	0,15 - 0,55	0,25 - 0,5	0,16 - 0,4	0,16 - 0,4	
v _c для основн. обл. примен. м/мин	80 - 260	180 - 295	180 - 285	30 - 75	40 - 220	80 - 135	30 - 75	30 - 75	

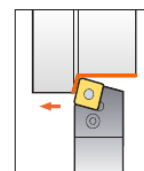
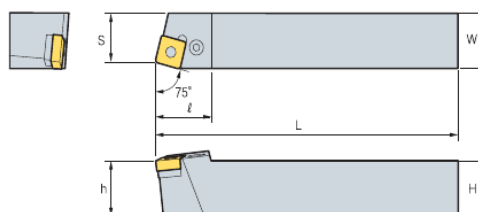
KNUX для полустойкой обработки



Марка сплава	HBTO25-R	HBTO35-R	
Основное применение	P	P	
Условия резания			
25 1030HR KNUX 160405R-11	8,89 ■	8,89 ■	10
a _p мм	1 - 6	1 - 6	
f мм/об.	0,16 - 0,35	0,25 - 0,5	
v _c для основной области применения м/мин	190 - 340	120 - 280	



Державки PSBNR/L 75° для СМП SN..



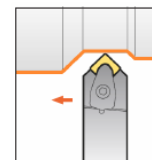
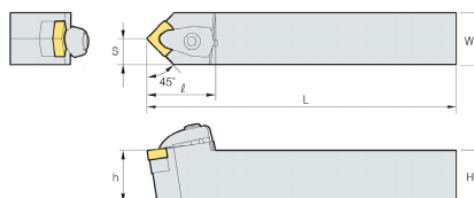
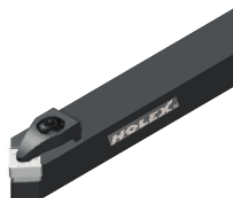
75°

На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 1106HR 25 1107HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части				
	правая	левая	251106HR	251107HR		H	W	S	I	h	L	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм	мм					
20/12	55,92 ■	(55,92)	PSBNR2020-K12	PSBNL2020-K12	SN.. 1204..	20	20	17	28	20	125	3009HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
25/12	62,95 ■	62,95 ■	PSBNR2525-M12	PSBNL2525-M12	SN.. 1204..	25	25	22	28	25	150	3009HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
32/19	73,56 ■	(73,56)	PSBNR3232-P19	PSBNL3232-P19	SN.. 1906..	32	32	27	40	32	170	3052HR	8003HR	2005HR	11002HR	5002HR
40/19	(133,72)	133,72 ■	PSBNR4040-S19	PSBNL4040-S19	SN.. 1906..	40	40	35	40	40	250	3052HR	8003HR	2005HR	11002HR	5002HR



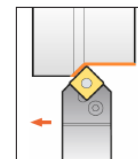
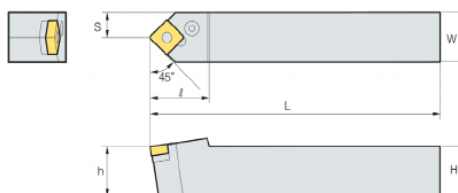
Державки DSDNN 45° для СМП SN..



Размер хвостовика / пластины	25 1115HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части					
	нейтральная		251115HR			H	W	S	I	h	L	Подкладная пластина	Кронштейн	Зажимной винт	Пружина	Винт подкладной пластины	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм	мм						
25/12	62,95 ■		DSDNN2525-M12		SN.. 1204..	25	25	12,5	33	25	150	3020HR	4005HR	2010HR	12002HR	1005HR	5001HR
32/19	82,82 ■		DSDNN3232-P19		SN.. 1906..	32	32	16	43	32	170	3018HR	4006HR	2011HR	12003HR	1006HR	5001HR



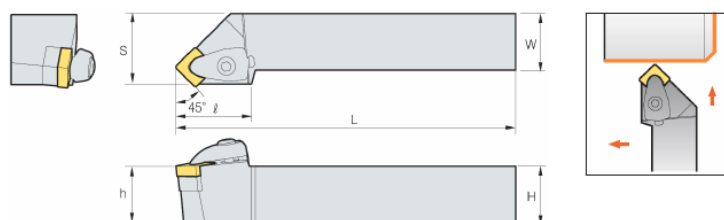
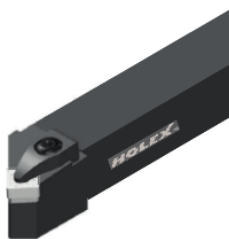
Державки PSDNN 45° для СМП SN..



Размер хвостовика / пластины	25 1114HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части				
	нейтральная		251114HR			H	W	S	I	h	L	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм	мм					
32/19	73,56 ■		PSDNN3232-P19		SN.. 1906..	32	32	16	40	32	170	3052HR	8003R	2005HR	11002HR	5002HR



Державки DSSNR/L 45° для СМП SN..

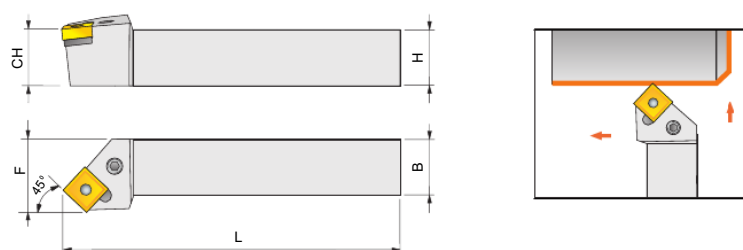


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины мм	25 1104HR 25 1105HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части					
	правая	левая	251104HR	251105HR		H	W	S	I	h	L	Подкладная пластина	Кронштейн	Зажимной винт	Пружина	Винт подкладной пластины	Ключ Tox
25/12	62,95 ■	(62,95)	DSSNR2525-M12	DSSNL2525-M12	SN.. 1204..	25	25	32	35	25	150	3020HR	4005HR	2010HR	12002HR	1005HR	5001HR
32/19	82,82 ■	(82,82)	DSSNR3232-P19	DSSNL3232-P19	SN.. 1906..	32	32	40	46	32	170	3018HR	4006HR	2011HR	12003HR	1006HR	5002HR



Державки PSSNR/L 45° для СМП SN..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины мм	25 1112HR 25 1113HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части				
	правая	левая	251112HR	251113HR		H	B	CH	F	L	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
16/12	(47,2)	(47,2)	PSSNR1616-H12	PSSNL1616-H12	SN.. 1204..	16	16	16	20	100	3009HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
20/12	55,92 ■	(55,92)	PSSNR2020-K12	PSSNL2020-K12	SN.. 1204..	20	20	20	25	125	3009HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
25/12	62,95 ■	62,95 ■	PSSNR2525-M12	PSSNL2525-M12	SN.. 1204..	25	25	25	32	150	3009HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
3225/12	(73,56)	(73,56)	PSSNR3225-P12	PSSNL3225-P12	SN.. 1204..	32	25	32	32	170	3009HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
32/12	73,56 ■	(73,56)	PSSNR3232-P12	PSSNL3232-P12	SN.. 1204..	32	32	32	40	170	3009HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR
32/19	73,56 ■	73,56 ■	PSSNR3232-P19	PSSNL3232-P19	SN.. 1906..	32	32	32	40	170	3052HR	8003HR	2005HR	11002HR	5002HR

SNMG для чистовой обработки



Марка сплава	HBTO15-R	HBTO20	HBTO25-R	HBTH15-R	HBTH15-R1	HBTH130	HBTH135-R	HBTH415-R	HBTH410-R	HBTH420-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	M	S	Ti	Ti	
Условия резания											
25 1160 SNMG 120404	-	(6,34)	-	-	-	(6,34)	-	-	-	-	10
25 1160HR SNMG 120404	5,47 ■	-	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	-	-	5,47 ■	(5,47)	-	10
25 1144HR SNMG 120408	5,47 ■	-	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	-	(5,47)	5,47 ■	(5,47)	(5,47)	10
Стружколом	FMR	PF	FMR	FMR	FMR	MF	FMR	FMR	FMR	FMR	
a_p мм	0,2 - 2	0,5 - 2	0,2 - 2	0,1 - 1	0,2 - 2	0,5 - 2	0,3 - 2	0,1 - 1	0,1 - 1	0,2 - 0,8	
f мм/об.	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,25	0,1 - 0,3	0,15 - 0,45	0,1 - 0,3	0,1 - 0,25	0,1 - 0,25	0,1 - 0,25	
v_c для основной области применения м/мин	220 - 405	120 - 330	235 - 375	50 - 130	170 - 285	40 - 220	160 - 215	30 - 110	40 - 85	40 - 85	

SNMG для получистовой обработки

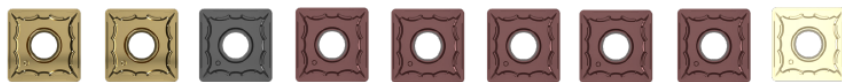


Марка сплава	HBTO25-R	HBTH25-R1	HBTH25-R1	HBTH25-R2	HBTH135-R	HBTH425-R	HBTH435-R	HBTH420-R	
Основное применение	P	M	M	M	M	S	S	Ti	
Условия резания									
25 1160HR SNMG 120404	(5,47)	5,47 ■	(5,47)	(5,47)	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	10
25 1267HR SNMG 120408	-	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	-	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	10
25 1268HR SNMG 120412	-	-	5,47 ■	(5,47)	-	5,47 ■	-	5,47 ■	10
Стружколом	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	
a_p мм	0,3 - 4	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 4	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	
f мм/об.	0,2 - 0,5	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,2 - 0,5	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	
v_c для основной области применения м/мин	190 - 325	145 - 195	145 - 195	145 - 195	85 - 140	25 - 80	25 - 80	40 - 80	



Марка сплава	HBTO20	HBTO25-R	HBTO35-R	HBTH15-R	HBTH25-R	HBTH130	HBTH435-R	
Основное применение	P	P	P	K	H	M	S	
Условия резания								
25 1266 SNMG 120404	(6,34)	-	-	-	-	(6,34)	-	10
25 1267 SNMG 120408	(6,34)	-	-	-	-	(6,34)	-	10
25 1224HR SNMG 120408	-	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	-	5,47 ■	10
25 1226HR SNMG 120412	-	(5,47)	(5,47)	5,47 ■	(5,47)	-	-	10
Стружколом	PM	MMR	MMR	MMR	MMR	MM	MMR	
a_p мм	0,8 - 5	0,3 - 5	0,6 - 4	0,3 - 5	0,3 - 5	0,5 - 5	0,3 - 2,5	
f мм/об.	0,1 - 0,45	0,18 - 0,6	0,16 - 0,5	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,12 - 0,45	0,15 - 0,25	
v_c для основной области применения м/мин	100 - 280	190 - 340	190 - 310	190 - 340	25 - 80	40 - 220	25 - 85	

SNMG для полустойкой обработки



Марка сплава	HBT025-R	HBT035-R	HBT215-R	HBT25-R	HBT125-R1	HBT125-R2	HBT425-R	HBT435-R	HBT420-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	S	S	Ti	
Условия резания										
25 1232HR SNMG 150612	8,75 ■	(8,75)	(8,75)	(8,75)	8,75 ■	(8,75)	(8,75)	8,75 ■	(8,75)	10
25 1233HR SNMG 150616	8,75 ■	-	(8,75)	(8,75)	(8,75)	(8,75)	(8,75)	-	(8,75)	10
Стружкойлом	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	
a_p мм	1-6	1-6	1-6	1-6	1-6	1-6	1-6	1-6	1-6	
f мм/об.	0,3-0,7	0,3-0,7	0,3-0,7	0,3-0,7	0,3-0,7	0,3-0,7	0,2-0,7	0,2-0,7	0,2-0,7	
v_c для основной области применения м/мин	150-320	130-290	150-320	50-130	50-250	50-250	50-110	25-85	50-120	



Марка сплава	HBT025-R	HBT035-R	HBT215-R	HBT25-R	HBT125-R1	HBT125-R2	HBT135-R	HBT425-R	HBT435-R	HBT420-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	M	S	S	Ti	
Условия резания											
25 1236HR SNMG 190612	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	(11,45)	10
25 1336HR SNMG 190616	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	(11,45)	10
Стружкойлом	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	
a_p мм	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	2-8	
f мм/об.	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	0,35-0,8	
v_c для основной области применения м/мин	150-350	120-310	150-350	30-90	50-200	50-200	50-200	30-90	30-90	30-85	



Марка сплава	HBT025-R	HBT035-R	HBT215-R	HBT25-R	HBT125-R1	HBT125-R2	HBT135-R1	HBT425-R	HBT420-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	M	S	Ti	
Условия резания										
25 1243HR SNMG 250924	24,34 ■	(24,34)	(24,34)	(24,34)	24,34 ■	(24,34)	(24,34)	(24,34)	(24,34)	10
Стружкойлом	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR	
a_p мм	3-17	3-17	3-17	3-17	3-17	3-17	3-17	3-17	3-17	
f мм/об.	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5	
v_c для основной области применения м/мин	75-180	50-140	75-180	30-70	50-100	50-100	50-100	30-70	30-70	

SNMM для полустачечной обработки



Марка сплава		HBTO25-R	HBTO25-R	HBTH25-R	HBTH25-R	HBTH25-R	HBTH25-R	HBTH25-R	
Основное применение		P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания									
25 1368HR SNMM 190612		11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
25 2858HR SNMM 190616		11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	(11,45)	10
25 8916HR SNMM 190624		11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
Стружколом		MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	
a_p мм		2,5 - 12	2,5 - 12	2,5 - 12	2,5 - 12	2,5 - 12	2,5 - 12	2,5 - 12	
f мм/об.		0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	
v_c для основной области применения м/мин		100 - 320	100 - 320	30 - 100	80 - 220	80 - 220	30 - 100	30 - 90	



Марка сплава		HBTO25-R	HBTO25-R	HBTH25-R	HBTH25-R	HBTH25-R	HBTH25-R	HBTH25-R	
Основное применение		P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания									
25 1241HR SNMM 250724		20,54 ■	(20,54)	(20,54)	(20,54)	(20,54)	(20,54)	(20,54)	10
25 1242HR SNMM 250924		24,34 ■	(24,34)	(24,34)	(24,34)	(24,34)	(24,34)	(24,34)	10
Стружколом		MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	MM1R	
a_p мм		3 - 15	3 - 15	3 - 15	3 - 15	3 - 15	3 - 15	3 - 15	
f мм/об.		0,35 - 1,5	0,35 - 1,5	0,35 - 1,5	0,35 - 1,5	0,35 - 1,5	0,35 - 1,5	0,35 - 1,5	
v_c для основной области применения м/мин		75 - 180	75 - 250	45 - 90	50 - 100	50 - 100	30 - 70	30 - 70	

SNMG для черновой обработки



Марка сплава		HBTO20	HBTO35-R	HBTO35-R	HBTH35-R	HBTH35-R	HBTH35-R	HBTH35-R	
Основное применение		P	P	K	H	M	M	S	Ti
Условия резания									
25 1396 SNMG 120404		(6,34)	-	-	-	(6,34)	-	-	10
25 1324HR SNMG 120408		-	5,47 ■	(5,47)	(5,47)	-	5,47 ■	5,47 ■	10
25 1326HR SNMG 120412		-	5,47 ■	(5,47)	(5,47)	-	5,47 ■	(5,47)	10
Стружколом		PR	RPR	RPR	RPR	MR	RPR	RPR	
a_p мм		1,8 - 6	1,5 - 6	1,5 - 6	1 - 4	2 - 6	1,2 - 5	1 - 4	
f мм/об.		0,2 - 0,6	0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,16 - 0,4	0,15 - 0,55	0,25 - 0,5	0,16 - 0,4	
v_c для основной области применения м/мин		80 - 260	180 - 295	180 - 285	30 - 75	40 - 220	80 - 135	30 - 75	

SNMG для черновой обработки

								
Марка сплава		HBTO35-R	HBT230-R	HBTH35-R	HBT135-R1	HBT435-R	HBT430-R	
Основное применение		P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания								
25 1330HR SNMG 150612		8,75 ■	(8,75)	(8,75)	(8,75)	8,75 ■	(8,75)	10
25 1332HR SNMG 150616		8,75 ■	(8,75)	(8,75)	(8,75)	(8,75)	(8,75)	10
Стружкойлом		RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	
a_p мм		1,5 - 7	1,5 - 7	1,5 - 6,5	1,5 - 7	1,5 - 6,5	1,5 - 6,5	
f мм/об.		0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,23 - 0,5	0,25 - 0,6	0,23 - 0,5	0,23 - 0,5	
v_c для основн. обл. применения м/мин		90 - 150	90 - 150	20 - 75	50 - 140	20 - 75	35 - 75	

								
Марка сплава		HBTO35-R	HBT230-R	HBTH35-R	HBT135-R1	HBT435-R	HBT430-R	
Основное применение		P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания								
25 1369HR SNMG 190612		11,45 ■	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	10
25 2859HR SNMG 190616		11,45 ■	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	10
Стружкойлом		RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	
a_p мм		2 - 10	2 - 10	2 - 8	2 - 10	2 - 8	2 - 8	
f мм/об.		0,3 - 1	0,3 - 1	0,3 - 0,8	0,3 - 0,8	0,3 - 0,8	0,3 - 0,8	
v_c для основн. обл. применения м/мин		50 - 250	50 - 250	30 - 70	45 - 150	30 - 70	30 - 80	

								
Марка сплава		HBTO35-R	HBT230-R	HBTH35-R	HBT135-R1	HBT435-R	HBT430-R	
Основное применение		P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания								
25 1244HR SNMG 250924		24,34 ■	(24,34)	(24,34)	(24,34)	24,34 ■	(24,34)	10
Стружкойлом		RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	RPR	
a_p мм		3 - 12	3 - 12	3 - 12	3 - 12	3 - 12	3 - 12	
f мм/об.		0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	0,45 - 1,6	
v_c для основн. обл. применения м/мин		50 - 200	50 - 200	20 - 75	45 - 75	20 - 75	35 - 75	

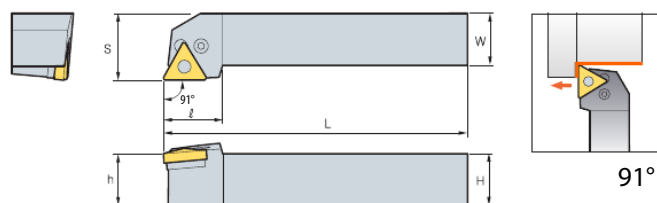
SNMM для черновой обработки

								
Марка сплава		HBTO35-R	HBT230-R	HBTH35-R	HBT135-R1	HBT435-R	HBT430-R	
Основное применение		P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания								
25 5345HR SNMM 190612		11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
25 3258HR SNMM 190616		11,45 ■	11,45 ■	(11,45)	(11,45)	11,45 ■	(11,45)	10
25 1394HR SNMM 190624		11,45 ■	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	(11,45)	10
Стружкойлом		RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	
a_p мм		2,5 - 10	2,5 - 10	2,5 - 10	2,5 - 10	2,5 - 10	2,5 - 10	
f мм/об.		0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	0,35 - 1	
v_c для основн. обл. применения м/мин		50 - 250	50 - 250	30 - 70	45 - 150	30 - 70	30 - 80	

								
Марка сплава		HBTO35-R	HBT230-R	HBTH35-R	HBT135-R1	HBT435-R	HBT430-R	
Основное применение		P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания								
25 8964HR SNMM 250924		24,34 ■	(24,34)	(24,34)	(24,34)	24,34 ■	(24,34)	10
Стружкойлом		RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	RP1R	
a_p мм		3 - 17	3 - 17	3 - 17	3 - 17	3 - 17	3 - 17	
f мм/об.		0,5 - 1,6	0,5 - 1,6	0,5 - 1,6	0,5 - 1,6	0,5 - 1,6	0,5 - 1,6	
v_c для основн. обл. применения м/мин		50 - 200	50 - 200	40 - 85	45 - 75	20 - 75	35 - 75	



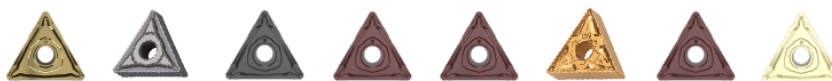
Державки PTGNR/L 91° для СМП TN..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 1400HR 25 1401HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части				
	правая	левая	251400HR	251401HR		H	W	S	h	L	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм					
20/16	55,92 ■	55,92 ■	PTGNR2020-K16	PTGNL2020-K16	TN.. 1604..	20	20	25	20	125	3006HR	8006HR	2006HR	11003HR	5004HR
25/16	62,95 ■	62,95 ■	PTGNR2525-M16	PTGNL2525-M16	TN.. 1604..	25	25	32	25	150	3006HR	8006HR	2006HR	11003HR	5004HR

TNMG для чистовой обработки



Марка сплава	НВТ015-R	НВТ020	НВТ205-R	НВТН15-R	НВТ115-R1	НВТ130	НВТ415-R	НВТ410-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания	○	□	○	○	○	□	○	○	
25 1414 TNMG 160404	-	(6,80)	-	-	-	(6,80)	-	-	10
25 1414HR TNMG 160404	(4,75)	-	(4,75)	4,75 ■	4,75 ■	-	4,75 ■	(4,75)	10
25 1474HR TNMG 160408	(4,75)	-	(4,75)	(4,75)	4,75 ■	-	4,75 ■	(4,75)	10
Стружколом	FMR	PF	FMR	FMR	FMR	MF	FMR	FMR	
a _p мм	0,2 - 2	0,5 - 2	0,2 - 2	0,1 - 1	0,2 - 2	0,5 - 2	0,1 - 1	0,1 - 1	
f мм/об.	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,25	0,1 - 0,3	0,15 - 0,45	0,1 - 0,25	0,1 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	220 - 405	120 - 330	235 - 375	50 - 130	170 - 285	40 - 220	30 - 110	40 - 85	

TNMG для полустойковой обработки

							
Марка сплава		HB125-R1	HB125-R2	HB125-R	HB135-R	HB140-R	
Основное применение		M	M	S	S	Ti	
Условия резания							
25 1432HR TNMG 160404		(4,75)	(4,75)	(4,75)	4,75 ■	(4,75)	10
25 1434HR TNMG 160408		4,75 ■	(4,75)	4,75 ■	4,75 ■	(4,75)	10
25 1547HR TNMG 160412		4,75 ■	(4,75)	(4,75)	-	(4,75)	10
Стружкой		FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	
a_p мм		0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	
f мм/об.		0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	
v_c для основной области применения м/мин		145 - 195	145 - 195	25 - 80	25 - 80	40 - 80	

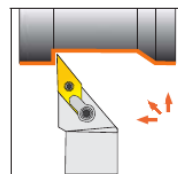
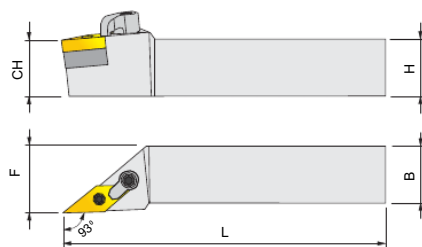
							
Марка сплава		HB120	HB125-R	HB125-R	HB125-R	HB130	
Основное применение		P	P	K	H	M	
Условия резания							
25 1564 TNMG 160404		(6,8)	-	-	-	(6,8)	10
25 1542HR TNMG 160404		-	4,75 ■	(4,75)	(4,75)	-	10
25 1565 TNMG 160408		(6,8)	-	-	-	(6,8)	10
25 1544HR TNMG 160408		-	4,75 ■	(4,75)	4,75 ■	-	10
25 1583HR TNMG 160412		-	4,75 ■	(4,75)	(4,75)	-	10
Стружкой		PM	MMR	MMR	MMR	MM	
a_p мм		0,8 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,5 - 5	
f мм/об.		0,1 - 0,45	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,12 - 0,45	
v_c для основной области применения м/мин		100 - 280	190 - 340	190 - 340	25 - 80	40 - 220	

TNMG для черновой обработки

								
Марка сплава		HB135-R	HB130-R	HB135-R	HB135-R1	HB135-R	HB140-R	
Основное применение		P	K	H	M	S	Ti	
Условия резания								
25 4241HR TNMG 160408		4,75 ■	(4,75)	(4,75)	4,75 ■	(4,75)	(4,75)	10
25 1547HR TNMG 160412		4,75 ■	(4,75)	(4,75)	4,75 ■	(4,75)	(4,75)	10
Стружкой		RMR	RMR	RMR	RMR	RMR	RMR	
a_p мм		1,5 - 6	1,5 - 6	1 - 4	1,2 - 5	1 - 4	1 - 4	
f мм/об.		0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,16 - 0,4	0,25 - 0,5	0,16 - 0,4	0,16 - 0,4	
v_c для основной области применения м/мин		180 - 295	180 - 285	30 - 75	80 - 135	30 - 75	30 - 75	



Державки MVJNR/L 93° для СМП VN..

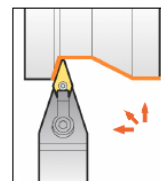
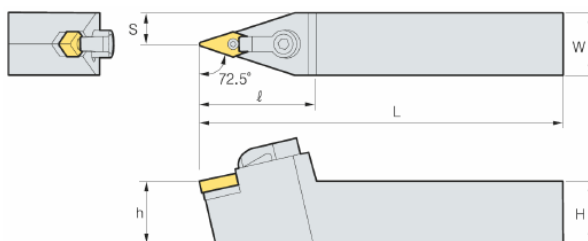


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 1706HR		25 1707HR		Обозначение державки по коду ISO	Подходящая СМП	Размеры					Запасные части					
	правая	левая	251706HR	251707HR			H	B	CH	F	L						
мм							мм	мм	мм	мм	мм						
20/16	62,24 	62,24 	MVJNR2020-K16	MVJNL2020-K16	VN.. 1604..		20	20	20	25	125	3035HR	4012HR	2015HR	11009HR	5001HR	5003HR
25/16	68,58 	68,58 	MVJNR2525-M16	MVJNL2525-M16	VN.. 1604..		25	25	25	32	150	3035HR	4012HR	2015HR	11009HR	5001HR	5003HR
32/16	(82,26)	(82,26)	MVJNR3232-P16	MVJNL3232-P16	VN.. 1604..		32	32	32	40	170	3035HR	4012HR	2015HR	11009HR	5001HR	5003HR

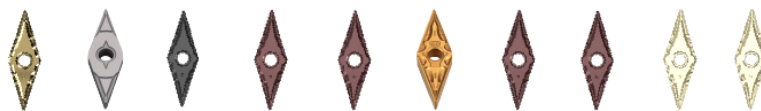


Державки MVVNN 72,5° для СМП VN..



Размер хвостовика / пластины	25 1712HR	Обозначение державки по коду ISO	Подходящая СМП	Размеры							Запасные части					
	нейтральная			251712HR			H	W	S	I	h	L				
мм				мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	Подкладная пластина	Кронштейн	Зажимной винт	Винт подкладной пластины	Ключ	Ключ
25/16	68,58	MVVNN2525-M16	VN.. 1604..	25	25	32	42	25	150	3035HR	4012HR	2015HR	11009HR	5001HR	5003HR	

VNMG для чистовой обработки



Марка сплава	НВТ015-Р	НВТ020	НВТ205-Р	НВТН15-Р	НВТ115-Р1	НВТ130	НВТ135-Р	НВТ415-Р	НВТ410-Р	НВТ420-Р	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	M	S	Ti	Ti	
Условия резания	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
25 1772 VNMG 160404	-	(7,7)	-	-	-	(7,7)	-	-	-	-	10
25 1732HR VNMG 160404	6,97 ■	-	(6,97)	(6,97)	6,97 ■	-	-	6,97 ■	(6,97)	(6,97)	10
25 1734HR VNMG 160408	(6,97)	-	(6,97)	6,97 ■	6,97 ■	-	(6,97)	6,97 ■	-	(6,97)	10
Стружколом	FMR	PF	FMR	FMR	FMR	MF	FMR	FMR	FMR	FMR	
a_p мм	0,2 - 2	0,5 - 2	0,2 - 2	0,1 - 1	0,2 - 2	0,5 - 2	0,3 - 2	0,1 - 1	0,1 - 1	0,1 - 1	
f мм/об.	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,15 - 0,45	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	
v_c для основной области применения м/мин	220 - 405	120 - 330	220 - 405	45 - 120	170 - 285	40 - 220	160 - 215	30 - 110	40 - 85	40 - 85	

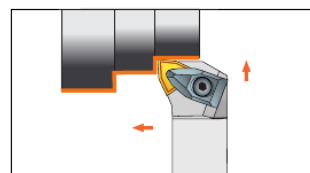
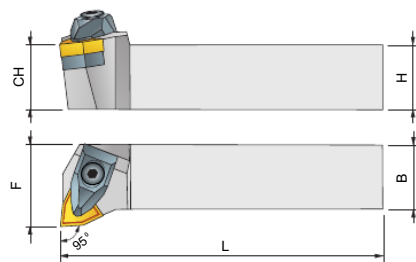
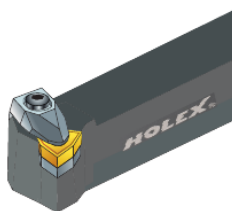
VNMG для получистовой обработки



Марка сплава	НВТ020	НВТ025-Р	НВТ035-Р	НВТ215-Р	НВТН25-Р	НВТ115-Р1	НВТ125-Р1	НВТ125-Р2	НВТ130	НВТ425-Р	НВТ420-Р	
Основное применение	P	P	P	K	H	M	M	M	M	S	Ti	
Условия резания	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
25 1828 VNMG 160404	(7,7)	-	-	-	-	-	-	-	(7,7)	-	-	10
25 1802HR VNMG 160404	-	6,97 ■	(6,97)	(6,97)	(6,97)	6,97 ■	6,97 ■	(6,97)	-	6,97 ■	(6,97)	10
25 1829 VNMG 160408	(7,7)	-	-	-	-	-	-	-	(7,7)	-	-	10
25 1804HR VNMG 160408	-	6,97 ■	(6,97)	(6,97)	6,97 ■	6,97 ■	6,97 ■	(6,97)	-	6,97 ■	(6,97)	10
Стружколом	PM	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MM	MMR	MMR	
a_p мм	0,8 - 4	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,5 - 4	0,3 - 5	0,3 - 5	
f мм/об.	0,1 - 0,45	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,12 - 0,45	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	
v_c для основной области применения м/мин	100 - 280	190 - 340	150 - 310	190 - 340	25 - 80	145 - 195	145 - 195	145 - 195	40 - 220	25 - 80	40 - 80	



Державки DWLNR/L 95° для СМП WN..

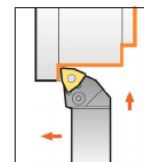
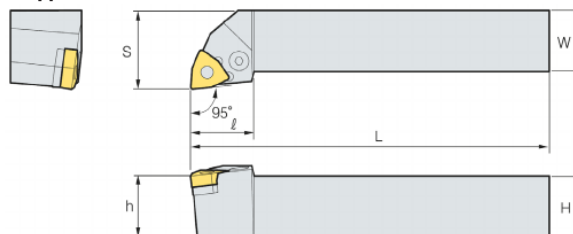


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 1900HR 25 1901HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части					
	правая	левая	251900HR	251901HR		H	B	CH	F	L	Подкладная пластина	Кронштейн	Зажимной винт	Пружина	Винт подкладной пластины	Ключ Tox
20/08	58,5	58,5	DWLNR2020-K08	DWLNL2020-K08	WN.. 0804..	20	20	20	25	125	3017HR	4005HR	2010HR	12002HR	1005HR	5001HR
25/08	62,95	62,95	DWLNR2525-M08	DWLNL2525-M08	WN.. 0804..	25	25	25	32	150	3017HR	4005HR	2010HR	12002HR	1005HR	5001HR
32/08	(82,26)	(82,26)	DWLNR3232-P08	DWLNL3232-P08	WN.. 0804..	32	32	32	40	170	3017HR	4005HR	2010HR	12002HR	1005HR	5001HR



Державки PWLNR/L 95° для СМП WN..

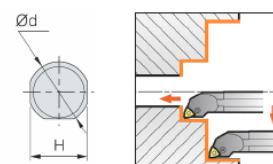
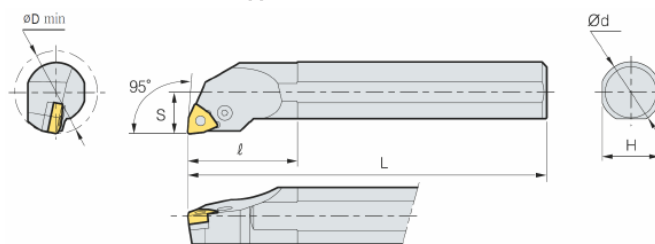


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 1916HR 25 1917HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части				
	правая	левая	251916HR	251917HR		H	W	S	h	L	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ
25/08	62,95	(62,95)	PWLNR2525-M08	PWLNL2525-M08	WN.. 0804..	20	20	17	20	125	3008HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR



Расточные державки S..PWLNR/L 95° для СМП WN..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика / пластины	25 1942SHR		25 1943SHR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части					
					251942SHR	251943SHR		d	D min	S	L	I	H	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт	Ключ	
мм	правая	левая						мм	мм	мм	мм	мм	мм						
20/06	91,6 	(91,6)	S20S-PWLNR-06	S20S-PWLNL-06	WN.. 0604..			20	25	13	250	32	18	-	8007HR	2003HR	-	5003HR	
25/08	91,6 	(91,6)	S25R-PWLNR-08	S25R-PWLNL-08	WN.. 0804..			25	32	17	200	40	23	3008HR	8002HR	2004HR	11001HR	5001HR	

WNMG для чистовой обработки



Марка сплава	HBТ015-R	HBТ020	HBТ205-R	HBТН15-R	HBТ115-R1	HBТ130	HBТ415-R	HBТ410-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания	○	□	○	○	○	□	○	○	
25 1938 WNMG 060404	-	(6,79)	-	-	-	(6,79)	-	-	
25 1939 WNMG 080404	-	(7,21)	-	-	-	(7,21)	-	-	
25 1939HR WNMG 080404	5,47 ■	-	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	-	5,47 ■	5,47 ■	10
25 2014HR WNMG 080408	5,47 ■	-	(5,47)	(5,47)	5,47 ■	-	5,47 ■	(5,47)	10
Стружкойлом	FMR	PF	FMR	FMR	FMR	MF	FMR	FMR	
a _p мм	0,2 - 2	0,5 - 2	0,2 - 2	0,1 - 1	0,2 - 2	0,5 - 2	0,1 - 1	0,1 - 1	
f мм/об.	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	0,1 - 0,25	0,1 - 0,4	0,15 - 0,45	0,1 - 0,25	0,1 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	220 - 405	120 - 330	235 - 375	50 - 130	170 - 285	40 - 220	30 - 110	40 - 85	

WNMG для получистовой обработки



Марка сплава	HBТ015-R	HBТ115-R1	HBТ125-R1	HBТ125-R2	HBТ425-R	HBТ420-R	
Основное применение	P	M	M	M	S	Ti	
Условия резания	○	○	□	□	□	□	
25 1962HR WNMG 080404	-	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	10
25 1964HR WNMG 080408	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	5,47 ■	10
25 2116HR WNMG 080412	-	-	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	(5,47)	10
Стружкойлом	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	
a _p мм	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	
f мм/об.	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	
v _c для основной области применения м/мин	180 - 340	145 - 195	145 - 195	145 - 195	25 - 80	40 - 80	



Марка сплава	HBТ020	HBТ025-R	HBТ035-R	HBТ215-R	HBТН25-R	HBТ125-R	HBТ130	HBТ135-R	HBТ435-R	HBТ420-R	
Основное применение	P	P	P	K	H	M	M	M	S	Ti	
Условия резания	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	
25 2092 WNMG 060404	(6,4)	-	-	-	-	-	(6,4)	-	-	-	10
25 2093 WNMG 060408	(6,4)	-	-	-	-	-	(6,4)	-	-	-	10
25 2094 WNMG 080404	(6,8)	-	-	-	-	-	(6,8)	-	-	-	10
25 2068HR WNMG 080404	-	5,47 ■	(5,47)	(5,47)	(5,47)	-	-	-	-	(5,47)	10
25 2095 WNMG 080408	(6,8)	-	-	-	-	-	(6,8)	-	-	-	10
25 2070HR WNMG 080408	-	5,47 ■	(5,47)	(5,47)	5,47 ■	(5,47)	-	(5,47)	5,47 ■	(5,47)	10
25 2072HR WNMG 080412	-	5,47 ■	-	(5,47)	(5,47)	-	-	-	-	-	10
Стружкойлом	PM	MMR	MMR	MMR	MMR	MMR	MM	MMR	MMR	MMR	
a _p мм	0,8 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,3 - 5	0,5 - 5	0,5 - 5	0,5 - 5	0,3 - 3,5	0,3 - 3,5	
f мм/об.	0,1 - 0,45	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,18 - 0,6	0,15 - 0,6	0,12 - 0,45	0,15 - 0,6	0,15 - 0,3	0,15 - 0,3	
v _c для основной области применения м/мин	100 - 280	190 - 340	170 - 310	190 - 340	25 - 80	160 - 250	40 - 220	80 - 140	25 - 85	35 - 85	

СМП для черновой обработки

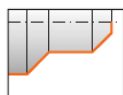


Марка сплава	HBТ020	HBТ035-R	HBТ230-R	HBТН35-R	HBТ130	HBТ135-R1	HBТ435-R	HBТ430-R	
Основное применение	P	P	K	H	M	M	S	Ti	
Условия резания	□	□	□	□	□	□	□	□	
25 2224 WNMG 080408	(7,21)	-	-	-	(7,21)	-	-	-	10
25 2224HR WNMG 080408	-	5,47 ■	(5,47)	5,47 ■	-	5,47 ■	5,47 ■	(5,47)	10
25 2226 WNMG 080412	(7,21)	-	-	-	(7,21)	-	-	-	10
25 2226HR WNMG 080412	-	5,47 ■	(5,47)	(5,47)	-	(5,47)	5,47 ■	(5,47)	10
Стружкойлом	RPR	RPR	RPR	RPR	MR	RPR	RPR	RPR	
a _p мм	1,8 - 6	1,5 - 6	1,5 - 6	1 - 4	2 - 6	1,2 - 5	1 - 4	1 - 4	
f мм/об.	0,2 - 0,6	0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,16 - 0,4	0,15 - 0,55	0,25 - 0,5	0,16 - 0,4	0,16 - 0,4	
v _c для основной области применения м/мин	80 - 260	180 - 295	180 - 285	30 - 75	40 - 220	80 - 135	30 - 75	30 - 75	

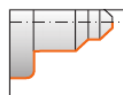


Наборы державок для СМП СС..

DIN
ISO 5610



SCSCR/L



SCLCR/L



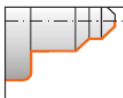
265110

Размер хвостовика	26 5110	26 5111	Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Подходящая СМП			Запасные части
	Набор державок для СМП		265110	265111					
мм	правые	левые				мм	мм	мм	
16	109,80 ■	109,80 ■	SCLCR1616-H09; SCSCR 1616-H09	SCLCL1616-H09; SCSCL1616-H09	CC..09T3..	20	17	100	269981 4
20	115,75 ■	115,75 ■	SCLCR2020-K09; SCSCR 2020-K09	SCLCL2020-K09; SCSCL2020-K09	CC..09T3..	25	17	125	269981 4
25	121,41 ■	121,41 ■	SCLCR2525-M12; SCSCR2525-M12	SCLCL2525-M12; SCSCL2525-M12	CC..1204..	32	20	150	269981 5

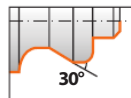


Наборы державок для СМП СС../DC../SC..

DIN
ISO 5610



SCLCR/L



SDJCR/L



SSSCR/L



265130

Размер хвостовика	26 5130	26 5131	Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Подходящая СМП			Запасные части
	Набор державок для СМП		265130	265131					
мм	правые	левые				мм	мм	мм	
12	150,70 ■	150,70 ■	SCLCR1212-F09; SDJCR1212-F07; SSSCR1212-F09	SCLCL1212-F09; SDJCL1212-F07; SSSCL1212-F09	CC..09T3..; DC..0702..; SC..09T3	16	13; 12; 18	80	269981 1
16	164,85 ■	164,85 ■	SCLCR1616-H09; SDJCR1616-H11; SSSCR1616-H12	SCLCL1616-H09; SDJCL1616-H11; SSSCL1616-H12	CC..09T3..; DC..11T3..; SC..1204	20	17; 20; 27	100	269981 2
20	171,92 ■	171,92 ■	SCLCR2020-K09; SDJCR2020-K11; SSSCR2020-K12	SCLCL2020-K09; SDJCL2020-K11; SSSCL2020-K12	CC..09T3..; DC..11T3..; SC..1204	25	17; 20,5; 27	125	269981 2
25	179,71 ■	179,71 ■	SCLCR2525-M12; SDJCR2525-M11; SSSCR2525-M12	SCLCL2525-M12; SDJCL2525-M11; SSSCL2525-M12	CC..1204..; DC..11T3..; SC..1204	32	20; 21,5; 25	150	269981 3

HOLEX

Наборы расточных державок ..SCLC 95° для СМП СС..

DIN
8024

26 0038 – Без внутреннего охлаждения.

Объем поставки:

Разм. SET06 – В пластиковом контейнере.

Разм. SET09 – В пластиковом кейсе.



26 0036_SET06

Тип	26 0036	26 0037	26 0038	Обозначение державки по коду ISO		Подходящие СМП						набор винтов для СМП
	Набор расточных державок, сталь, с ВО		Набор расточных державок, сталь, без ВО			Ø D _{мин}						
	правые	левые	правые	260036	260038	MM	MM	MM	MM	MM	MM	
SET06	(298,86)	(298,86)	(251,98)	A0608H-SCLCR/ISO0608H-SCLCR-06; A0810J-SCLCR/ISO0810J-SCLCR-06; A1012K-SCLCR/ISO1012K-SCLCR-06; A1216M-SCLCR/ISO1216M-SCLCR-06	CC..0602..	8; 11; 16	13; 14; 16	7; 9	7; 9; 11; 12	8; 10; 22; 27; 42	33; 100; 110; 125; 150	269413
SET09	(268,83)	(268,83)	(229,27)	A16Q-SCLCR/L-0916Q-SCLCR-09; A20R-SCLCR/L-0920R-SCLCR-09; A25R-SCLCR/L-0925R-SCLCR-09	CC..09T3..	20; 25; 28; 30; 32; 35; 38; 40; 42; 45	10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25	10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25	–	–	180; 200; 200	269420

HOLEX

Наборы расточных державок A..SDUC 93° для СМП DC..

DIN
8024

26 0348 – Без внутреннего охлаждения.

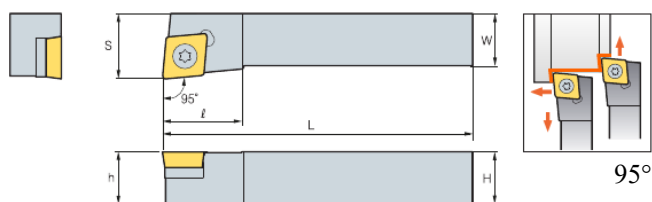


26 0346

Тип	26 0346	26 0347	26 0348	Обозначение державки по коду ISO		Подходящие СМП						набор винтов для СМП
	Набор расточных державок, сталь, с ВО		Набор расточных державок, сталь, без ВО			Ø D _{мин}						
	правые	левые	правые	260346	260348	MM	MM	MM	MM	MM	MM	
SET07	(277,62)	(277,62)	(232,20)	A0810H-SDUCR/ISO0810H-SDUCR-07; A1012K-SDUCR/ISO1012K-SDUCR-07; A1216M-SDUCR/ISO1216M-SDUCR-07	DC..0702..	12; 15; 18	12; 15; 18	9; 11; 15	8; 10; 12; 14; 16; 18	22; 30; 33; 35; 40; 45	100; 125; 150	269413
SET11	(282,01)	(282,01)	–	A16Q-SDUCR/L-11; A20R-SDUCR/L-11; A25R-SDUCR/L-11	DC..11T3..	25; 27; 30; 32; 35; 38; 40; 42; 45	13; 16; 18; 20; 22; 25	–	–	–	180; 200; 200	269420



Державки SCLCR/L 95° для ЦМП CC..0602..

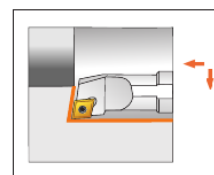
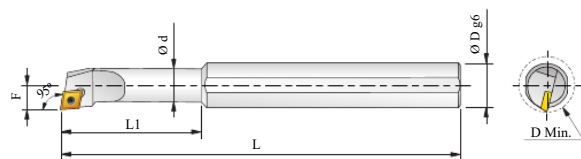


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0006HR 26 000		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая ЦМП	Размеры						Запасные части	
	правая	левая	260006HR	260007HR		H	W	S	h	L	Крепежный винт	Ключ	
мм						мм	мм	мм	мм	мм			
08/06	(58,2)	(58,2)	SCLCR0808-D06	SCLCL0808-D06	CC.. 0602..		08	08	10	08	60	7003HR	6002H
10/06	(58,2)	(58,2)	SCLCR1010-E06	SCLCL1010-E06	CC.. 0602..		10	10	12	10	70	7003HR	6002H



Расточные державки S..SCLCR/L06 95° для ЦМП CC..0602..

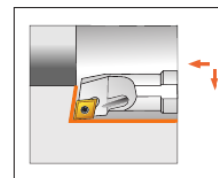
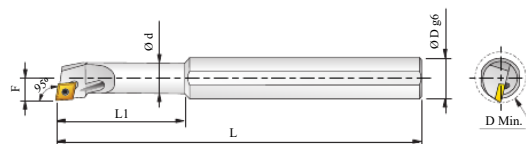


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0038HR 26 003		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая ЦМП	Размеры						Запасные части	
	правая	левая	260038HR	260039HR		D min	d	D	F	L1	L	Крепежный винт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм	мм		
0608/06	(44,62)	(44,62)	S0608H-SCLCR-06	S0608H-SCLCL-06	CC.. 0602..	8	6	8	4	22	100	7003HR	600
0810/06	(45,59)	(45,59)	S0810J-SCLCR-06	S0810J-SCLCL-06	CC.. 0602..	11	8	10	6	27	110	7003HR	600
10/06	46,34 □	(46,34)	S10M-SCLCR-06	S10M-SCLCL-06	CC.. 0602..	13	10	10	7	-	150	7003HR	600
1012/06	(46,56)	(46,56)	S1012K-SCLCR-06	S1012K-SCLCL-06	CC.. 0602..	13	10	12	7	33	125	7003HR	600
12/06	49,99 □	(49,99)	S12M-SCLCR-06	S12M-SCLCL-06	CC.. 0602..	16	12	12	9	-	150	7003HR	600
1216/06	(48,5)	(48,5)	S1216M-SCLCR-06	S1216M-SCLCL-06	CC.. 0602..	16	12	16	9	42	150	7003HR	600



Расточные державки A..SCLCR/L06 95° для СМП СС..0602..



На рисунке изображено правое исполнение державки с каналами для внутреннего подвода

Размер хвостовика пластины мм	26 0036HR 26 003		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры							Запасные части	
	правая	левая	260036HR	260037HR		D min	d	D	F	L1	L	Крепежный винт	Ключ	
0608/06	(71,86)	(71,86)	A0608H-SCLCR-06	A0608H-SCLCL-06	CC.. 0602..	8	6	8	4	22	100	7003HR	60	
0810/06	(71,86)	(71,86)	A0810J-SCLCR-06	A0810J-SCLCL-06	CC.. 0602..	11	8	10	6	27	110	7003HR	60	
1012/06	(77,71)	(77,71)	A1012K-SCLCR-06	A1012K-SCLCL-06	CC.. 0602..	13	10	12	7	33	125	7003HR	6	
1216/06	(87,9)	(87,9)	A1216M-SCLCR-06	A1216M-SCLCL-06	CC.. 0602..	16	12	16	9	42	150	7003HR	6	



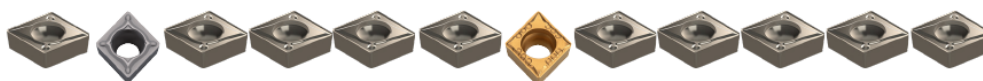
Позитивный тип СМП HOLEX

СС..Т 0602.. для чистовой обработки



Марка сплава	НВТ020	НВТ130	НУТ310-R	
Основное применение	P	M	N	
Условия резания	○	○	○	
26 0140HR CCGT 060202	-	-	6,13 □	10
26 0142HR CCGT 060204	-	-	6,13 □	10
26 0084 CCMT 060204	4,70	4,70	-	10
Стружкойлом	PF	MF	FNR	
a _p мм	0,4 - 2	0,1 - 1	0,1 - 2	
f мм/об.	0,1 - 0,3	0,05 - 0,2	0,02 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250	40 - 220	240 - 2400	

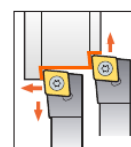
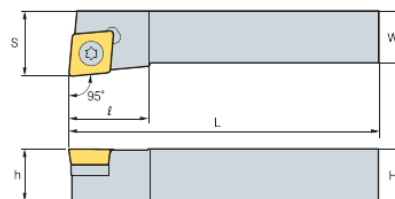
СС..Т 0602.. для полустойковой обработки



Марка сплава	НВТ015-R	НВТ020	НВТ025-R	НВТ035-R	НВТ115-R1	НВТ125-R1	НВТ130	НВТ135-R	НВТ415-R	НВТ420
Основное применение	P	P	P	P	M	M	M	S	S	Ti
Условия резания	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
26 0140HR CCMT 060202	(4,36)	-	4,36 □	(4,36)	4,36 □	(4,36)	-	4,36 □	(4,36)	4,36 □
26 0142HR CCMT 060204	4,36 □	-	4,36 □	4,36 □	4,36 □	(4,36)	-	4,36 □	(4,36)	4,36 □
26 0084 CCMT 060204	-	4,70	-	-	-	4,70	-	-	-	-
Стружкойлом	MPR	PM	MPR	MPR	MPR	MPR	MM	MPR	MPR	MPR
a _p мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,3 - 3	0,2 - 3,2	0,1 - 3	0,1 - 3
f мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,35	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5
v _c для основной области применения м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	100 - 310	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60	30 - 60



Державки SCLCR/L 95° для СМП СС..09Т3..



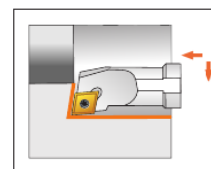
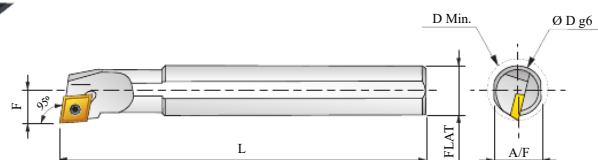
95°

На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0006HR 26 0007		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части	
	правая	левая	260006HR	260007HR		H	W	S	h	L	Крепежный винт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм		
12/09	(61,21)	(61,21)	SCLCR1212-F09	SCLCL1212-F09	СС..09Т3..	12	12	16	12	80	7006HR	6001H
16/09	61,21 □	61,21 □	SCLCR1616-H09	SCLCL1616-H09	СС..09Т3..	16	16	20	16	100	7006HR	6001H



Расточные державки S..SCLCR/L09 95° для СМП СС..09Т3..

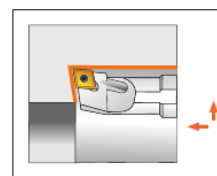
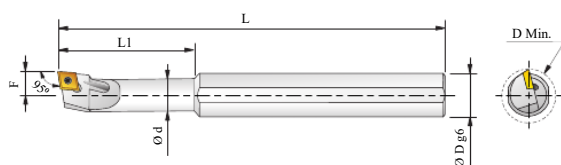
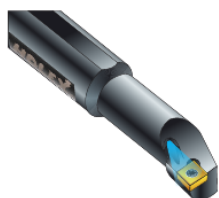


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0038HR 26 0039		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП 	Размеры						Запасные части		
			260038HR	260039HR		D min	D	F	A/F	FLAT	 L	 Крепежный	Ключ	
	мм	правая												левая
мм						мм	мм	мм	мм	мм	мм	винт		
12/09	49,99 	(49,99)	S12M-SCLCR-09	S12M-SCLCL-09	CC..09T3..	16	12	9	11	12,5	150	7006HR	6001H	
16/09	(56,26)	(56,26)	S16Q-SCLCR-09	S16Q-SCLCL-09	CC..09T3..	20	16	10,5	15	15,5	180	7006HR	6001H	
16R/09	60,62 	(60,62)	S16R-SCLCR-09	S16R-SCLCL-09	CC..09T3..	20	16	10,5	15	15,5	200	7006HR	6001H	
20/09	(70,81)	(70,81)	S20R-SCLCR-09	S20R-SCLCL-09	CC..09T3..	25	20	13	18	19	200	7006HR	6001H	
20S/09	74,25 	(74,25)	S20S-SCLCR-09	S20S-SCLCL-09	CC..09T3..	25	20	13	18	19	250	7006HR	6001H	
25/09	84,34 	84,34 	S25R-SCLCR-09	S25R-SCLCL-09	CC..09T3..	28	25	14,5	23	24	200	7006HR	6001H	



Расточные державки A..SCLCR/L09 95° для СМП СС..09ТЗ..



На рисунке изображено левое исполнение державки с каналами для внутреннего подвода С

Размер хвостовика пластины	26 0036HR 26 003		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП		Размеры						Запасные части		
	правая	левая	260036HR	260037HR			D min	D	F	A/F	FLAT	L	Крепежный	Ключ	
мм							мм	мм	мм	мм	мм	мм	винт		
16/09	(77,6)	(77,6)	A16Q-SCLCR-09	A16Q-SCLCL-09	CC.. 09ТЗ..		20		16	10,5	15	15,5	180	7006HR	60
20/09	(97,0)	(97,0)	A20R-SCLCR-09	A20R-SCLCL-09	CC.. 09ТЗ..		25		20	10,5	18	19	200	7006HR	60
25/09	115,3 □	(115,3)	A25R-SCLCR-09	A25R-SCLCL-09	CC.. 09ТЗ..		28		25	14,5	23	24	200	7006HR	60



Позитивный тип СМП HOLEX

СС..Т 09ТЗ.. для чистовой обработки



Марка сплава	HBT020		HBT130		HUT310-R	
Основное применение	P		M		N	
Условия резания	○		○		○	
26 0194HR CCGT 09Т302	-		-		7,26 □	
26 0196HR CCGT 09Т304	-		-		7,26 □	
26 0153HR CCGT 09Т308	-		-		7,26 □	
26 0086 CCMT 09Т304	5,60		5,60		-	
Стружкойлом	PF		MF		FNR	
a _p мм	0,4 - 2		0,1 - 1		0,1 - 2	
f мм/об.	0,1 - 0,3		0,05 - 0,2		0,02 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250		40 - 220		240 - 2400	

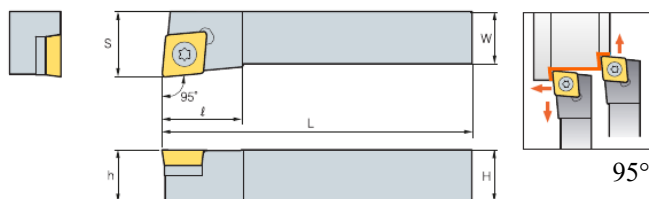
СС..Т 09ТЗ.. для полустачевой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT035-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT415-R	HE
Основное применение	P	P	P	P	M	M	M	S	S	Ti
Условия резания	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
26 0150HR CCMT 09Т304 (5,13)	-	5,13 □	5,13 □	5,13 □	(5,13)	-	5,13 □	(5,13)	(5,13)	5,13 □
26 0211 CCMT 09Т304	-	5,60	-	-	-	5,60	-	-	-	-
26 0152HR CCMT 09Т308 (5,13)	-	5,13 □	5,13 □	5,13 □	(5,13)	-	5,13 □	(5,13)	(5,13)	5,13 □
26 0213 CCMT 09Т308	-	5,60	-	-	-	5,60	-	-	-	-
Стружкойлом	MPR	PM	MPR	MPR	MPR	MPR	MM	MPR	MPR	MPR
a _p мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,3 - 3	0,2 - 3,2	0,1 - 3	0,1 - 3
f мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,35	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5
v _c для основной области применения м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	100 - 310	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60	30 - 60



Державки SCLCR/L 95° для СМП СС..1204..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0006HR 26 000		Обозначение державки по коду ISO СМП		Подходящая	Размеры					Запасные части				
	правая	левая	260006HR	260007HR		H	W	S	h	L	Крепежный винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ	Кл
мм						мм	мм	мм	мм	мм					
20/12	74,63 □	(74,63)	SCLCR2020-K12	SCLCL2020-K12	CC.. 1204..	20	20	25	20	125	7010HR	3024HR	1010HR	5006H	
25/12	79,7 □	(79,7)	SCLCR2525-M12	SCLCL2525-M12	CC.. 1204..	25	25	32	25	150	7010HR	3024HR	1010HR	5006H	



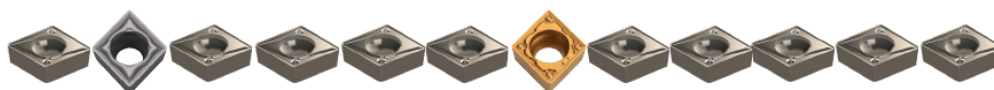
Позитивный тип СМП HOLEX

СС..Т 1204.. для чистовой обработки



Марка сплава	HBT020		HBT130		HUT310-R	
Основное применение	P		M		N	
Условия резания	○		○		○	
26 0156HR CCGT 120402	-		-		7,81 □	10
26 0158HR CCGT 120404	-		-		7,81 □	10
26 0160HR CCGT 120408	-		-		7,81 □	10
26 0088 CCMT 120404	6,60		6,60		-	10
Стружколом	PF		MF		FNR	
a _p мм	0,4 - 2		0,1 - 1		0,1 - 2	
f мм/об.	0,1 - 0,3		0,05 - 0,2		0,02 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250		40 - 220		240 - 2400	

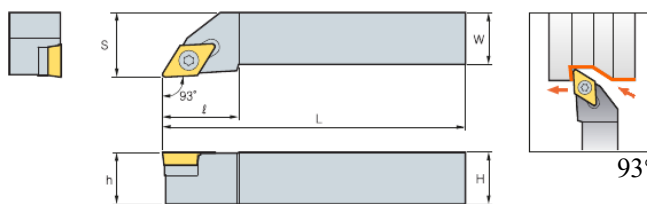
CC..T 1204.. для полукруговой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT035-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT145-R	HBT150		
Основное применение	P	P	P	P	M	M	M	M	S	S	S	Ti
Условия резания												
26 0158HR	CCMT 120404 (5,74)	-	5,74 	5,74 	5,74 	(5,74)	-	5,74 	(5,74)	(5,74)	5,74 	10 (5,74)
26 0219	CCMT 120404	-	6,60	-	-	-	6,60	-	-	-	-	10
26 0160HR	CCMT 120408 (5,74)	-	5,74 	5,74 	5,74 	(5,74)	-	5,74 	(5,74)	(5,74)	5,74 	10 (5,74)
26 0221	CCMT 120408	-	6,60	-	-	-	6,60	-	-	-	-	10
Стружкойлом		MPR	PM	MPR	MPR	MPR	MPR	MM	MPR	MPR	MPR	MPR
a_p	мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,3 - 3	0,2 - 3,2	0,1 - 3	0,1 - 3	0,1 - 3
f	мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,35	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5
v_c для основной области применения	м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	100 - 310	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60	30 - 60	30 - 60



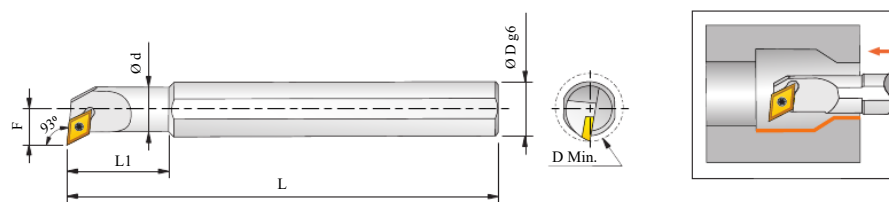
Державки SDJCR/L 93° для СМП DC..0702..



Размер хвостовика пластины		26 0308HR 26 0309		Обозначение державки по коду ISO	Подходящая СМП	На рисунке изображено правое исполнение державки							
						Размеры					Запасные части		
													
мм	правая	левая	260308HR	260309HR		H	W	S	h	L	Крепежный винт	Ключ	
						мм	мм	мм	мм	мм			
12/07	(61,27)	(61,27)	SDJCR1212-F07	SDJCL1212-F07	DC.. 0702..		12	12	16	12	80	7003HR	6002H
16/07	(61,27)	(61,27)	SDJCR1616-H07	SDJCL1616-H07	DC.. 0702..		16	16	20	16	100	7003HR	6002H



Расточные державки S..SDUCR/L07 93° для СМП DC..0702..

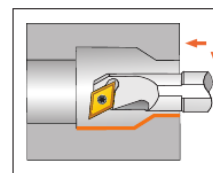
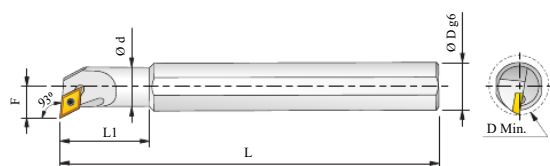
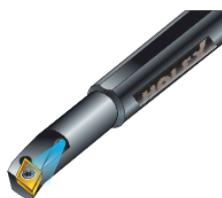


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0348HR 26 0349		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры							Запасные части		
			260348HR	260349HR		D min	d	D	F	L1	L	Крепежный винт	Ключ		
мм	правая	левая				мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм			
0810/07	(44,62)	(44,62)	S0810H-SDUCR-07	S0810H-SDUCL-07	DC..0702..	12	8	10	6,5	22,5	100	7003HR	6		
10/07	46,34 □	(46,34)	S10M-SDUCR-07	S10M-SDUCL-07	DC..0702..	13	10	10	7	-	150	7003HR	600		
1012/07	(46,56)	(46,56)	S1012K-SDUCR-07	S1012K-SDUCL-07	DC..0702..	15,5	10	12	9	27,5	125	7003HR	6		
1216/07	(48,5)	(48,5)	S1216M-SDUCR-07	S1216M-SDUCL-07	DC..0702..	18	12	16	11	40,5	150	7003HR	6		
12/07	49,99 □	(49,99)	S12M-SDUCR-07	S12M-SDUCL-07	DC..0702..	16	12	12	9	-	150	7003HR	600		
16/07	60,62 □	(60,62)	S16R-SDUCR-07	S16R-SDUCL-07	DC..0702..	20	16	16	11	-	200	7003HR	600		



Расточные державки A..SDUCR/L07 93° для СМП DC..0702..



На рисунке изображено правое исполнение державки с каналами для внутреннего подвода

Размер хвостовика пластины	26 0346HR 26 034		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП		Размеры						Запасные части	
	мм	правая	левая	260346HR	260347HR		D min	d	D	F	L1	L	Крепежный винт	Ключ
0810/07		(71,86)	(71,86)	A0810H-SDUCR-07	A0810H-SDUCL-07	DC..0702..	12	8	10	6,5	22,5	100	7003HR	6
1012/07		(77,71)	(77,71)	A1012K-SDUCR-07	A1012K-SDUCL-07	DC..0702..	15,5	10	12	9	27,5	125	7003HR	6
1216/07		(87,9)	(87,9)	A1216M-SDUCR-07	A1216M-SDUCL-07	DC..0702..	18	12	16	11	40,5	150	7003HR	6



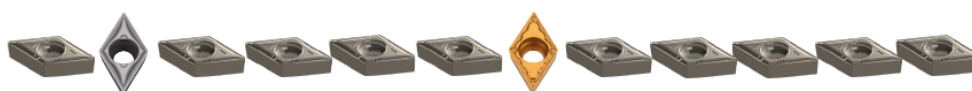
Позитивный тип СМП HOLEX

DC..T 0702.. для чистовой обработки



Марка сплава		HBT020	HBT025-R	HBT130	HUT3	
Основное применение		P	P	M	N	
Условия резания		○	○	○	○	
26 0481HR DCGT 070202		-	-	-	(6,13)	10
26 0500HR DCGT 070204		-	-	-	(6,13)	10
26 0353HR DCMT 070204		-	5,28 □	-	-	10
26 0376 DCMT 070204		5,50	-	5,50	-	10
Стружкойлом		PF	FMR	MF	FNR	
a _p	мм	0,4 - 2	0,2 - 4	0,1 - 1	0,1 - 2	
f	мм/об.	0,1 - 0,3	0,07 - 0,5	0,05 - 0,2	0,02 - 0,25	
v _c для основной области применения	м/мин	70 - 250	100 - 330	40 - 220	240 - 2400	

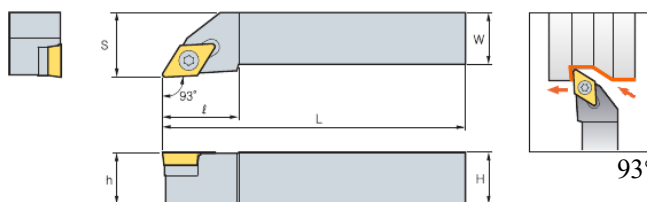
DC..T 0702.. для получистовой обработки



Марка сплава		HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT035-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT415-R	HBT55		
Основное применение		P	P	P	P	M	M	M	S	S	S	Ti	
Условия резания													
26 0452HR	DCMT 070204	(4,73)	-	(4,73)	4,73	(4,73)	(4,73)	-	4,73	(4,73)	(4,73)	4,73	10 (4,73)
260500	DCMT 070204	-	5,50	-	-	-	-	5,50	-	-	-	-	10
26 0486HR	DCMT 070208	(4,73)	-	(4,73)	4,73	(4,73)	(4,73)	-	(4,73)	(4,73)	(4,73)	4,73	10 (4,73)
Стружкойлом		MPR	PM	MPR	MPR	MPR	MPR	MM	MPR	MPR	MPR	MPR	
a _p	мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,3 - 2,5	0,2 - 3,2	0,1 - 3	0,1 - 3	0,1 - 3	0,
f	мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,35	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,
v _c для основной области применения	м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	100 - 310	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60	30 - 60	30 - 60	



Державки SDJCR/L 93° для СМП DC..11T3..

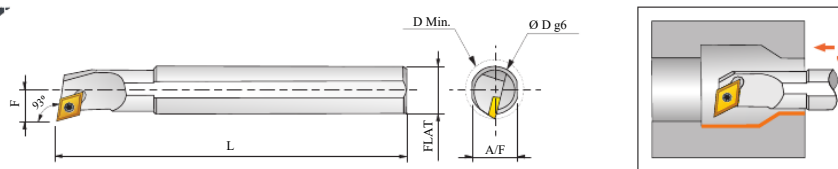
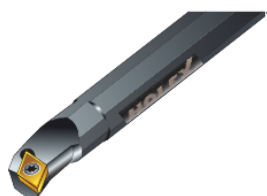


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0006HR 26 0007		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части				
	мм	правая	левая	260006HR	260007HR	H	W	S	h	L	Крепежный винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ	К
16/11		61,21 □	(61,21)	SDJCR1616-H11	SDJCL1616-H11	DC.. 11T3..	16	16	20	16	100	7009HR	3025HR	1009HR	6001
20/11		74,63 □	74,63 □	SDJCR2020-K11	SDJCL2020-K11	DC.. 11T3..	20	20	25	20	125	7009HR	3025HR	1009HR	60011
25/11		79,7 □	79,7 □	SDJCR2525-M11	SDJCL2525-M11	DC.. 11T3..	25	25	32	25	150	7009HR	3025HR	1009HR	60011



Расточные державки S..SDUCR/L11 93° для СМП DC..11T3..

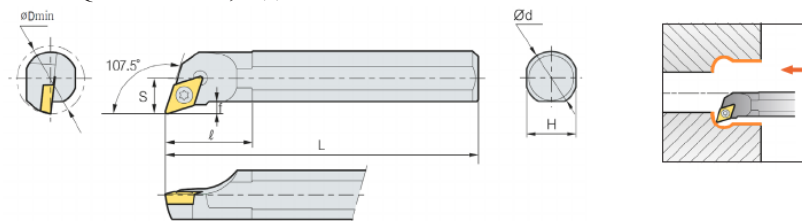


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0348HR 26 0349		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части		
														Ключ
	мм	правая	левая	260348HR		260349HR	D min	D	F	A/F	FLAT	L	Крепежный	
						мм	мм	мм	мм	мм	мм	винт		
16/11	(56,26)	(56,26)	S16Q-SDUCR-11	S16Q-SDUCL-11	DC..11T3..	20	16	12,5	15	15,5	180	7009HR	60	
16R/11	60,62 □	(60,62)	S16R-SDUCR-11	S16R-SDUCL-11	DC..11T3..	20	16	11	15	15,5	200	7009HR	60	
20/11	(70,81)	(70,81)	S20R-SDUCR-11	S20R-SDUCL-11	DC..11T3..	27	20	16	19	19,5	200	7009HR	60	
20S/11	74,25 □	(74,25)	S20S-SDUCR-11	S20S-SDUCL-11	DC..11T3..	27	20	16	19	19,5	250	7009HR	60	
25/11	84,34 □	(84,34)	S25R-SDUCR-11	S25R-SDUCL-11	DC..11T3..	32	25	18,5	23	24	200	7009HR	60	



Расточные державки S..SDQCR/L11 107,5° для СМП DC..11T3..

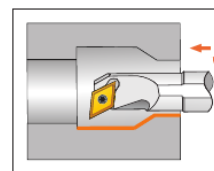
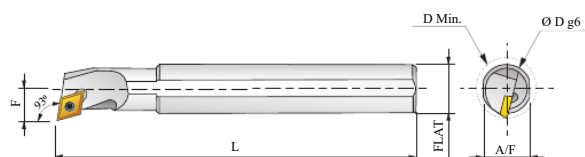
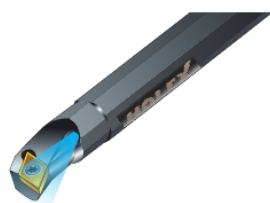


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0350HR 26 0351		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части			
			260350HR	260351HR		D min	d	S	l	H	L	Крепежный винт	Ключ	
	мм	правая	левая			мм	мм	мм	мм	мм	мм			
16/11	60,62	□	(60,62)	S16R-SDQCR-11	S16R-SDQCL-11	DC..11T3..	20	16	11	25	14	200	7009HR	600



Расточные державки A..SDUCR/L11 93° для СМП DC..11Т3..



На рисунке изображено правое исполнение державки с каналами для внутреннего подвода

Размер хвостовика пластины	26 0346HR 26 034		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части		
	правая	левая	260346HR	260347HR		D min	D	F	A/F	FLAT	L	Крепежный	Ключ	
мм					мм	мм	мм	мм	мм	мм	винт			
16/11	(77,6)	(77,6)	A16Q-SDUCR-11	A16Q-SDUCL-11	DC.. 11T3..	20	16	12,5	15	15,5	180	7009HR	6	
20/11	(97,0)	(97,0)	A20R-SDUCR-11	A20R-SDUCL-11	DC.. 11T3..	27	20	16	19	19,5	200	7009HR	60	
25/11	115,3 □	(115,3)	A25R-SDUCR-11	A25R-SDUCL-11	DC.. 11T3..	32	25	18,5	23	24	200	7009HR	60	



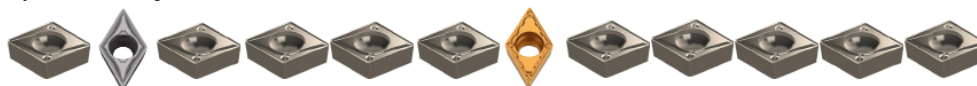
Позитивный тип СМП HOLEX

DC..Т 11Т3.. для чистовой обработки



Марка сплава	HBT020	HBT130	HUT310-R	
Основное применение	P	M	N	
Условия резания	○	○	○	
26 0458HR DCGT 11Т302	-	-	7,26 □	10
26 0462HR DCGT 11Т304	-	-	7,26 □	10
26 0464HR DCGT 11Т308	-	-	(7,26)	10
26 0378 DCMT 11Т304	6,10	6,10	-	10
Стружколом	PF	MF	FNR	
a _p мм	0,4 - 1,5	0,1 - 1	0,1 - 2	
f мм/об.	0,1 - 0,3	0,05 - 0,2	0,02 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250	40 - 220	240 - 2400	

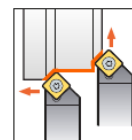
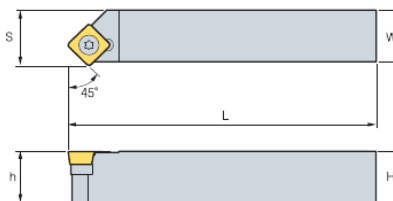
DC..Т 11Т3.. для получистовой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT035-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT415-R	HBT415-R	HBT415-R	HBT415-R
Основное применение	P	P	P	P	M	M	M	S	S	S	S	Ti
Условия резания	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
26 0458HR DCMT 11Т302	(5,58)	-	5,58 □	5,58 □	5,58 □	(5,58)	-	(5,58)	(5,58)	(5,58)	5,58 □	10 5,58 □
26 0503 DCMT 11Т302	-	6,10	-	-	-	-	6,10	-	-	-	-	10
26 0462HR DCMT 11Т304	(5,58)	-	5,58 □	5,58 □	5,58 □	(5,58)	-	5,58 □	(5,58)	(5,58)	5,58 □	10 5,58 □
26 0507 DCMT 11Т304	-	6,10	-	-	-	-	6,10	-	-	-	-	10
26 0464HR DCMT 11Т308	(5,35)	-	5,58 □	5,58 □	5,58 □	(5,58)	-	5,58 □	(5,58)	(5,58)	(5,58)	10 5,58 □
26 0508 DCMT 11Т308	-	6,10	-	-	-	-	6,10	-	-	-	-	10
Стружколом	MPR	PM	MPR	MPR	MPR	MPR	MM	MPR	MPR	MPR	MPR	MPR
a _p мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,3 - 3	0,2 - 3,2	0,1 - 3	0,1 - 3	0,1 - 3	0,1 - 3
f мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,35	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5
v _c для основной области применения м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	100 - 310	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60	30 - 60	30 - 60	30 - 60



Державки SSSCR/L 45° для СМП SC.. 09T3..



45°

На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0706HR	26 0707	Обозначение державки по коду ISO	Подходящая СМП	Размеры	Запасные части
мм	правая	левая	260706HR	260707HR	H W S h L	Крепежный винт Ключ
16/09	61,13 □	61,13 □	SSSCR1616-H09	SSSCL1616-H09	SC.. 09T3.. 16 16 20 16 100	7006HR 6001H



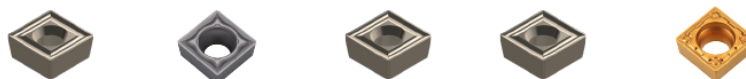
Позитивный тип СМП HOLEX

SC..T 09T3.. для чистовой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT415-R	HBT425-R
Основное применение	P	P	P	M	M	M	S	S	N
Условия резания	○	○	○	○	○	○	○	○	○
26 0761HR	SCGT 09T302	-	-	-	-	-	-	-	(6,99)10
26 0762HR	SCGT 09T304	-	-	-	-	-	-	-	(6,99)10
26 0742HR	SCMT 09T304	(5,08)	-	(5,08)	(5,08)	-	5,08 □	(5,08)	(5,08) 10 -
26 0758	SCMT 09T304	-	4,70	-	-	4,70	-	-	-
26 0744HR	SCMT 09T308	(5,08)	-	(5,08)	(5,08)	-	(5,08)	(5,08)	(5,08) 10 -
Стружколом	FPR	PF	FPR	FPR	FPR	MF	FPR	FPR	FPR
a _p	мм	0,3 - 3	0,4 - 1,5	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,1 - 1	0,2 - 3,2	0,1 - 3
f	мм/об.	0,07 - 0,3	0,1 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,2	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5
v _c для основной области применения	м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60

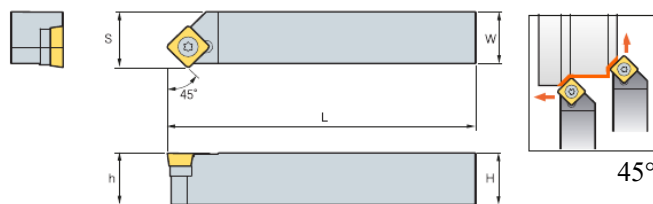
SC..T 09T3.. для получистовой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT035-R
Основное применение	P	P	P	M
Условия резания	□	□	□	□
26 0762HR	SCMT 09T304	(5,08)	-	(5,08)
26 0791	SCMT 09T304	-	4,70	-
26 0763HR	SCMT 09T308	(5,08)	-	(5,08)
Стружколом	MPR	PM	MPR	MPR
a _p	мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4
f	мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5
v _c для основной области применения	м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330



Державки SSSCR/L 45° для СМП SC..1204..



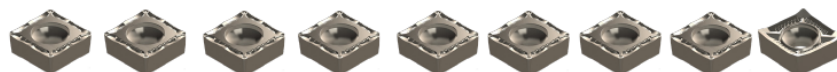
На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0706HR 26 0707		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части	
	мм	правая	левая	260706HR		260707HR	H	W	S	h	L	Крепежный винт
20/12	74,53	74,53	SSSCR2020-K12	SSSCL2020-K12	SC.. 1204..	20	20	25	20	125	7010HR	6004H



Позитивный тип СМП HOLEX

SC..T 1204.. для чистовой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT025-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT135-R	HBT415-R	HBT425-R	
Основное применение	P	P	M	M	M	S	S	N
Условия резания	○	○	○	○	○	○	○	○
26 0765HR SCGT 120404-FNR	-	-	-	-	-	-	-	(7,81) 10
26 0767HR SCGT 120412-FNR	-	-	-	-	-	-	-	(7,81) 10
260750HR SCMT 120408-FPR	(5,74)	(5,74)	(5,74)	(5,74)	(5,74)	(5,74)	(5,74)	5,74 □ 10 -
260751HR SCMT 120412-FPR	(5,74)	(5,74)	(5,74)	(5,74)	(5,74)	(5,74)	(5,74)	(5,74) 10 -
Стружколом	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR	FPR
a _p мм	0,3 - 3	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,1 - 3	0,1 - 3	0,1 - 3
f мм/об.	0,07 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5
v _c для основной области применения м/мин	180 - 300	100 - 330	80 - 180	80 - 180	80 - 180	30 - 60	30 - 60	30 - 60

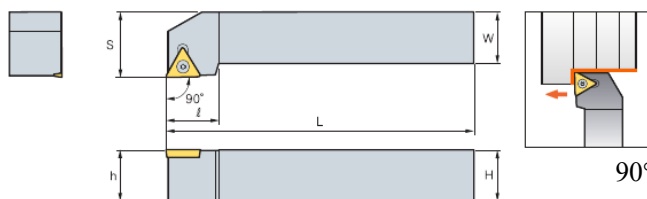
SC..T 1204.. для полустойковой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT035-R	
Основное применение	P	P	P	P	M
Условия резания	□	□	□	□	□
26 0793 SCMT 120404	-	6,60	-	-	6,60
26 0766HR SCMT 120408	(5,74)	-	(5,74)	5,74 □	-
26 0795 SCMT 120408	-	6,60	-	-	6,60
26 0796HR SCMT 120412	(5,74)	-	(5,74)	(5,74)	-
Стружколом	MPR	PM	MPR	MPR	MM
a _p мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4	0,2 - 4	0,3 - 2,5
f мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,05 - 0,35
v _c для основной области применения м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	100 - 310	40 - 220



Державки STGCR/L 90° для СМП TC..1102..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0906HR 26 0907		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части		
	мм	правая	левая	260906HR		260907HR	H	W	S	h	L	Крепежный винт	Ключ
12/11		(61,13)	(61,13)	STGCR1212-F11	STGCL1212-F11	TC.. 1102..	12	12	16	12	80	7003HR	6002HR
16/11		(61,13)	(61,13)	STGCR1616-H11	STGCL1616-H11	TC.. 1102..	16	16	20	16	100	7003HR	6002HR



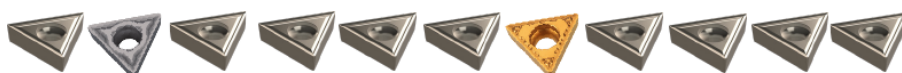
Позитивный тип СМП HOLEX

ТС..Т 1102.. для чистовой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT415-R	HBT4	
Основное применение	P	P	P	M	M	M	S	S	S	N
Условия резания	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
26 0950HR	TCGT 110202	-	-	-	-	-	-	-	(6,41)	10
26 0966HR	TCGT 110204	-	-	-	-	-	-	-	(6,41)	10
26 0952HR	TCMT 110204 (4,29)	-	(4,29)	(4,29)	(4,29)	-	4,29 □	(4,29)	(4,29)	10 -
26 0966	TCMT 110204	-	4,90	-	-	4,90	-	-	-	10
Стружколом	FPR	PF	FPR	FPR	FPR	MF	FPR	FPR	FPR	FNR
a _p	мм	0,3 - 3	0,4 - 1,5	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,1 - 1	0,2 - 3,2	0,1 - 3	0,1 - 3
f	мм/об.	0,07 - 0,3	0,1 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,2	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5
v _c для основной области применения	м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60	30 - 60

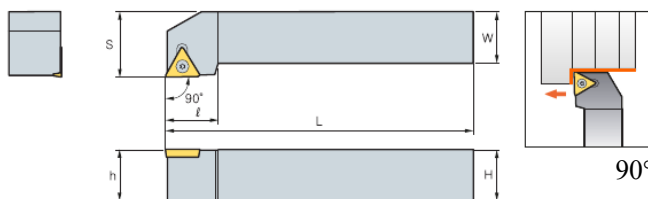
ТС..Т 1102.. для получистовой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT035-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT4	
Основное применение	P	P	P	P	M	M	M	S	S	S
Условия резания	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
26 0982HR	TCMT 110204 (4,29)	-	4,29 □	4,29 □	(4,29)	(4,29)	-	(4,29)	(4,29)	10 (4,29)
26 1012	TCMT 110204	-	4,90	-	-	-	4,90	-	-	10
26 0954HR	TCMT 110208 (4,29)	-	4,29 □	4,29 □	(4,29)	(4,29)	-	(4,29)	(4,29)	104,29 □
Стружколом	MPR	PM	MPR	MPR	MPR	MPR	MM	MPR	MPR	MPR
a _p	мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,3 - 3	0,2 - 3,2	0,1 - 3
f	мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,35	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5
v _c для основной области применения	м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	100 - 310	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60



Державки STGCR/L 90° для СМП TC..16T3..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 0906HR 26 0907		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части	
	правая	левая	260906HR	260907HR		H	W	S	h	L	Крепежный винт	7006HR	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм			
16/16	(61,13)	(61,13)	STGCR1616-H16	STGCL1616-H16	TC.. 16T3..		16	16	20	16	100	7006HR	60011
20/16	(74,53)	(74,53)	STGCR2020-K16	STGCL2020-K16	TC.. 16T3..		20	20	25	20	125	7006HR	60011
25/16	(79,57)	(79,57)	STGCR2525-M16	STGCL2525-M16	TC.. 16T3..		25	25	32	25	150	7006HR	60011



Позитивный тип СМП HOLEX

TC..16T3.. для чистовой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT415-R	HBT415-R	HBT415-R	HBT415-R
Основное применение	P	P	P	M	M	M	S	S	S	S	N
Условия резания	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
26 0968HR	TCGT 16T304	-	-	-	-	-	-	-	-	(8,07)	10
26 0956HR	TCMT 16T304 (4,94)	-	(4,94)	(4,94)	(4,94)	-	(4,94)	(4,94)	(4,94)	4,94 □	10 -
26 0968	TCMT 16T304	-	6,40	-	-	6,40	-	-	-	-	10
26 0958HR	TCMT 16T308 (4,94)	-	(4,94)	(4,94)	(4,94)	-	(4,94)	(4,94)	(4,94)	(4,94)	10 -
Стружколом	FPR	PF	FPR	FPR	FPR	MF	FPR	FPR	FPR	FPR	FNR
a _p	мм	0,3 - 3	0,4 - 1,5	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,1 - 1	0,2 - 3,2	0,1 - 3	0,1 - 3	0,1 - 3
f	мм/об.	0,07 - 0,3	0,1 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,2	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5
v _д для основной области применения	м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60	30 - 60	30 - 60

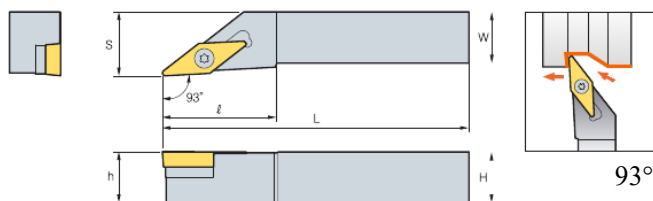
TC..T 16T3.. для полустачевой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT035-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT415-R	HBT415-R	HBT415-R
Основное применение	P	P	P	P	M	M	M	S	S	S	S
Условия резания	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
26 0986HR	TCMT 16T304 (4,94)	-	(4,94)	4,94 □	(4,94)	(4,94)	-	(4,94)	(4,94)	(4,94)	10 (4,94)
26 1018	TCMT 16T304	-	6,40	-	-	-	6,40	-	-	-	10
26 0988HR	TCMT 16T308 (4,94)	-	(4,94)	4,94 □	(4,94)	(4,94)	-	(4,94)	(4,94)	(4,94)	10 (4,94)
26 1019	TCMT 16T308	-	6,40	-	-	-	6,40	-	-	-	10
Стружколом	MPR	PM	MPR	MPR	MPR	MPR	MM	MPR	MPR	MPR	MPR
a _p	мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,3 - 2,5	0,2 - 3,2	0,1 - 3	0,1 - 3
f	мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,35	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5
v _д для основной области применения	м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	100 - 310	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60	30 - 60



Державки SVJBR/L 93° для СМП VB..1103..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 1108HR 26 1109		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части				
			261108HR	261109HR			H	W	S	h	L		Крепежный винт		Ключ
							мм	мм	мм	мм	мм				
мм	правая	левая				мм	мм	мм	мм	мм					
16/11	61,13 	61,13 	SVJBR1616-H11	SVJBL1616-H11	VB.. 1103..		16	16	20	16	100	7003HR	6002HR		
20/11	74,53 	74,53 	SVJBR2020-K11	SVJBL2020-K11	VB.. 1103..		20	20	25	20	125	7003HR	6002HR		



Позитивный тип СМП HOLEX

VBMT 1103.. для чистовой обработки



Марка сплава	HVT020		HVT130	
Основное применение	P		M	
Условия резания	○		○	
26 1186 VBMT 110304	9,40		9,40	10
Стружкойлом	PF		MF	
a _p мм	0,4 - 1,5		0,1 - 1	
f мм/об.	0,1 - 0,3		0,05 - 0,2	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250		40 - 220	

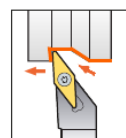
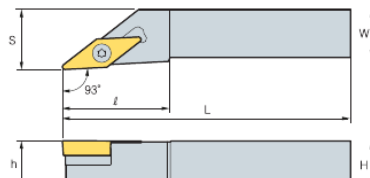
VBMT 1103.. для полустойковой обработки



Марка сплава	HVT020		HVT130	
Основное применение	P		M	
Условия резания	□		□	
26 1252 VBMT 110304	9,40		9,40	10
Стружкойлом	PM		MM	
a _p мм	0,5 - 2,5		0,3 - 2,5	
f мм/об.	0,12 - 0,3		0,05 - 0,35	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250		40 - 220	

HOLEX

Державки SVJBR/L 93° для СМП VB..1604..



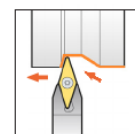
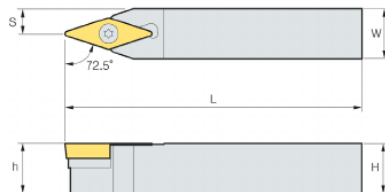
93°

На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 1108HR 26 1109		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части		
													
	мм	правая	левая	261108HR	261109HR	H	W	S	h	L	Крепежный винт	Ключ	
20/16	74,53 □	74,53 □	SVJBR2020-K16	SVJBL2020-K16	VB.. 1604..		20	20	25	20	125	7006HR	6001H
25/16	79,57 □	79,57 □	SVJBR2525-M16	SVJBL2525-M16	VB.. 1604..		25	25	32	25	150	7006HR	6001H
3225/16	118,87 □	(118,87)	SVJBR3225-P16	SVJBL3225-P16	VB.. 1604..		32	25	32	32	170	7006HR	6001H

HOLEX

Державки SVVBN 72,5° для СМП VB..1604..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 1111HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры							Запасные части	
	мм	нейтральная	261111HR			H	W	S	h	L	Крепежный винт	Ключ		
20/16		74,53 □	SVVBN2020-K16	VB.. 1604..		20	20	10	20	125	7006HR	6001HR		
25/16		79,57 □	SVVBN2525-M16	VB.. 1604..		25	25	12,5	25	150	7006HR	6001HR		

HOLEX

Позитивный тип СМП HOLEX

VBMT 1604.. для чистовой обработки



Марка сплава	HBT020		HBT130		
Основное применение	P		M		
Условия резания	○		○		
26 1188 VBMT 160404	11,40		11,40		10
Стружколом	PF		MF		
a	мм	0,4 - 1,5	0,1 - 1		
f	мм/об.	0,1 - 0,3	0,05 - 0,2		
v _c для основной области применения	м/мин	70 - 250	40 - 220		

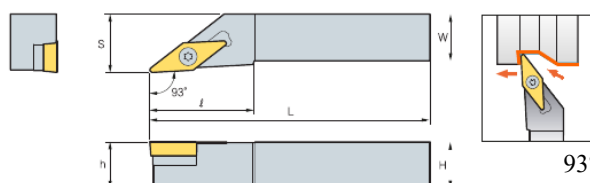
VBMT 1604.. для получистовой обработки



Марка сплава	HBT015-R	HBT020	HBT025-R	HBT035-R	HBT115-R1	HBT125-R1	HBT130	HBT135-R	HBT415-R	HBT515-R
Основное применение	P	P	P	P	M	M	M	S	S	Ti
Условия резания	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
26 1232HR VBMT 160404	8,49 □	-	8,49 □	8,49 □	8,49 □	(8,49)	-	(8,49)	(8,49)	(8,49)
26 1257 VBMT 160404	-	11,40	-	-	-	11,40	-	-	-	-
26 1234HR VBMT 160408	(8,49)	-	8,49 □	8,49 □	8,49 □	(8,49)	-	(8,49)	(8,49)	8,49 □
26 1259 VBMT 160408	-	11,40	-	-	-	11,40	-	-	-	-
26 1235HR VBMT 160412	(8,49)	-	8,49 □	(8,49)	(8,49)	(5,83)	-	(8,49)	(8,49)	(8,49)
Стружколом	MMR	PM	MMR	MMR	MMR	MMR	MM	MMR	MMR	MMR
a	мм	0,3 - 3	0,5 - 2,5	0,2 - 4	0,2 - 4	0,2 - 3,2	0,2 - 3,2	0,3 - 3	0,2 - 3,2	0,1 - 3
f	мм/об.	0,07 - 0,3	0,12 - 0,3	0,07 - 0,5	0,07 - 0,5	0,07 - 0,25	0,07 - 0,25	0,05 - 0,35	0,07 - 0,25	0,07 - 0,5
v _c для основной области применения	м/мин	180 - 300	70 - 250	100 - 330	100 - 310	80 - 180	80 - 180	40 - 220	80 - 180	30 - 60



Державки SVJCR/L 93° для СМП VC..1103..



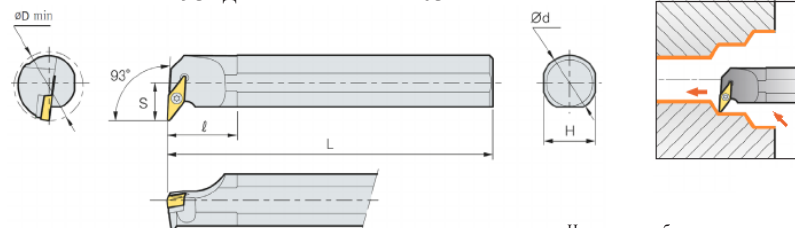
93°

На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 1312HR 26 1313		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части		
													
	мм	правая	левая	261312HR	261313HR	H	W	S	h	L	Крепежный винт	Ключ	
20/11	74,53 □	74,53 □	SVJCR2020-K11	SVJCL2020-K11	VC.. 1103..	мм	мм	мм	мм	мм	125	7003HR	6001H



Расточные державки S...SVUCR/L 93° для СМП VC..1103..



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	26 1350HR 26 135		Обозначение державки по коду ISO	Подходящая СМП	Размеры										Запасные части		
			261350HR	261351HR												Крепежный	Ключ
	мм	правая	левая			D min	d	S	l	H	L	винт					
16/11	60,62	□	(60,62)	S16R-SVUCR-11	S16R-SVUCR-11	VC.. 1103..	20	16	11	25	14	200	7009HR	600			



Позитивный тип СМП HOLEX

VCM(G)T 1103.. для чистовой обработки



Марка сплава	НВТ020	НВТ130	НУТ310-R	
Основное применение	P	M	N	
Условия резания	○	○	○	
26 1382HR	VCGT 110301	-	(7,63)	10
26 1453HR	VCGT 110302	-	7,63 □	10
26 1454HR	VCGT 110304	-	7,63 □	10
26 1386	VCMТ 110304	9,40	-	10
Стружколом	PF	MF	FNR	
a _p мм	0,4 - 1,5	0,1 - 1	0,1 - 2	
f мм/об.	0,1 - 0,3	0,05 - 0,2	0,02 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250	40 - 220	240 - 2400	

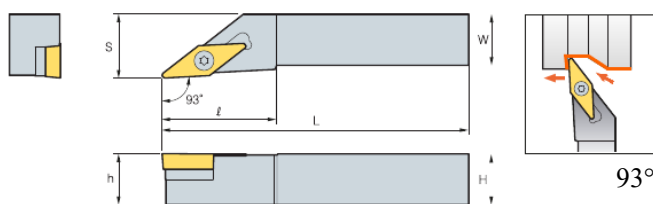
VCM(G)T 1103.. для получистовой обработки



Марка сплава	НВТ020	НВТ130	
Основное применение	P	M	
Условия резания	□	□	
26 1472	VCMТ 110304	9,40	10
Стружколом	PM	MM	
a _p мм	0,5 - 2,5	0,3 - 2,5	
f мм/об.	0,12 - 0,3	0,05 - 0,35	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250	40 - 220	



Державки SVJCR/L 93° для СМП VC..1604..



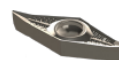
На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины мм	26 1312HR 26 1313		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части	
	правая	левая	261312HR	261313HR		H	W	S	h	L	Крепежный винт	Ключ
20/16	74,53 □	74,53 □	SVJCR2020-K16	SVJCL2020-K16	VC.. 1604..	мм	мм	мм	мм	мм	7006HR	6001HR
25/16	79,57 □	(79,57)	SVJCR2525-M16	SVJCL2525-M16	VC.. 1604..	мм	мм	мм	мм	мм	7006HR	6001HR



Позитивный тип СМП HOLEX

VCM(G)T 1604.. для чистовой обработки



Марка сплава	HBT020		HBT130		HUT310-R	
Основное применение	P		M		N	
Условия резания	○		○		○	
26 1457HR VCGT 160402	-		-		9,05 □	
26 1458HR VCGT 160404	-		-		9,05 □	
26 1388 VCMT 160404	11,40		11,40		-	
26 1459HR VCGT 160408	-		-		9,05 □	
Стружколом	PF		MF		FNR	
a _p мм	0,4 - 1,5		0,1 - 1		0,1 - 2	
f мм/об.	0,1 - 0,3		0,05 - 0,2		0,02 - 0,25	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250		40 - 220		240 - 2400	

VCM(G)T 1604.. для полустойковой обработки

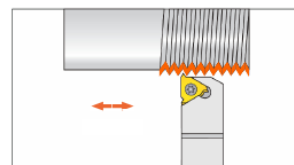
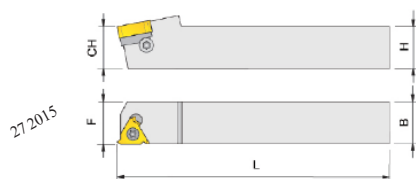


Марка сплава	HBT020		HBT130	
Основное применение	P		M	
Условия резания	□		□	
26 1474 VCMT 160404	11,40		11,40	
26 1476 VCMT 160408	11,40		11,40	
Стружколом	PM		MM	
a _p мм	0,5 - 2,5		0,3 - 2,5	
f мм/об.	0,12 - 0,3		0,05 - 0,35	
v _c для основной области применения м/мин	70 - 250		40 - 220	



Державка для резбонарезных СМП

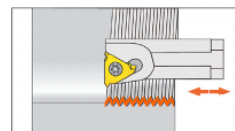
Наружная резьба



Размер хвостовика / пластины	27 2015	27 2015	Обозначение державки по коду ISO	Размеры, мм					Подходящая СМП	Запасные части				Набор запасных частей	
	Державка правая	Державка правая		H	B	CH	F	L		Подкладная пластина	Зажимной винт	Крепежный винт	Ключ Tox	Ключ Tox	
16/16	56,58 □	-	ERN16-16	16	16	16	16	125	ER16	3038HR	1011HR	7011HR	5004HR	6001HR	2799
20/16	58,79 □	-	ERN20-16	20	20	20	20	125	ER16	3038HR	1011HR	7011HR	5004HR	6001HR	2799
25/16	63,21 □	-	ERN25-16	25	25	25	25	125	ER16	3038HR	1011HR	7011HR	5004HR	6001HR	2799
25/22	-	82,26 □	ERN25-22	25	25	25	25	154,13	ER22	3050HR	1013HR	7019HR	5002HR	6004HR	
32/22	-	103,41 □	ERN32-22	32	32	32	32	174,13	ER22	3050HR	1013HR	7019HR	5002HR	6004HR	
40/22	-	125,62 □	ERN40-22	40	40	40	40	204,13	ER22	3050HR	1013HR	7019HR	5002HR	6004HR	

* Угол наклона подкладной пластины 1,5°

Внутренняя резьба



Ø хвостовика размер пластины	27 2185	Обозначение державки по коду ISO	Размеры, мм				Подходящая СМП	Запасные части				Набор запасных частей	
	Расточная державка правая		D, мм	мм	F, мм	L, мм		Подкладная пластина	Зажимной винт	Крепежный винт	Ключ Tox	Ключ Tox	
16/16	62,10 □	IRH16-16	16	20	10,25	150	IR16	3038HR	1011HR	7011HR	5004HR	6001HR	27998
20/16	64,31 □	IRH20-16	20	25	13,3	180	IR16	3038HR	1011HR	7011HR	5004HR	6001HR	27998
25/16	71,16 □	IRH25-16	25	30	16,3	200	IR16	3038HR	1011HR	7011HR	5004HR	6001HR	27998

* Угол наклона подкладной пластины 1,5°

Рекомендации по выбору числа проходов для нарезания резьбы



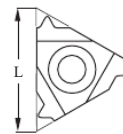
Шаг	мм	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	8.00
	Число ниток на 1"	48	32	24	20	16	14	12	10	8	7	6	5.5	5	4.5	4	3
Количество проходов		4~6	4~7	4~8	5~9	6~10	7~12	7~12	8~14	9~16	10~18	11~18	11~19	12~20	12~20	12~20	15~24



Резьбонарезные СМП

Подходит для/ V _c [м/мин]	Al термически устойчив	Al литые > 10% Si	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 67 HRC	Нерж. сталь < 900 N	Нерж. сталь > 900 N	Ti > 850 N	СЧ(ВЧ)	Латунь, бронза	Графит, пластик	Унив.	Смазка	Охлаждение	Смазка
Код ISO	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N			
27 0736–27 0817	17	220	150	130	130	110	85	75	35				85	85	40	110	130			

Метрическая резьба



шаг		мм	1	1,5	2	2,5	3		Толщина мм	Размер пластины L мм
22В 27 0736	СМП с полным профилем 60° наружная, правая	HBX820	10,99	10,99	10,99	10,99	10,99	10,910	3,6	16
22В 27 0784	СМП с полным профилем 60° внутренняя, правая	HBX820	10,99	10,99	10,99	10,99	10,99	10,910	3,6	16



27 0736

шаг			мм	0,5-3		Толщина	Размер пластины
						мм	L мм
22В	27 0748	СМП с неполным профилем 60° наружная, правая	HBX820	10,99 □	10	3,6	16
22В	27 0798	СМП с неполным профилем 60° внутренняя, левая	HBX820	10,99 □	10	3,6	16



27 0748

Дюймовая резьба



Число ниток на дюйм			14	11		Толщина мм	Размер пластины L мм	
22В	27 0807	СМП с полным профилем 55° наружная, правая	HBX820	10,99 	10,99 	10	3,6	16
22В	27 0817	СМП с полным профилем 55° внутренняя, правая	HBX820	10,99 	10,99 	10	3,6	16



27 0807

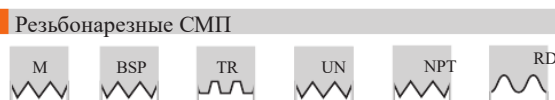
* Расширенный ассортимент резьбонарезных СМП представлен в Основном каталоге Номенклатура часть 1 стр. 722-732

Расширенный ассортимент державок и СМП для резьбонарезания представлен в Основном каталоге

Наборы резьбонарезных СМП наружных / внутренних



Подкладные пластины для наружной и внутренней резьбы



Державки для резьбонарезных СМП

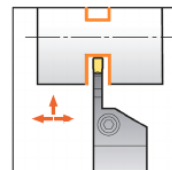
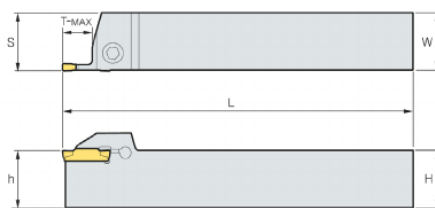
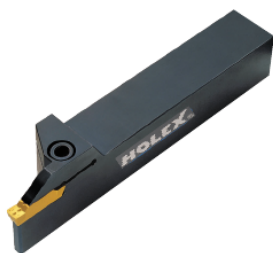


Дополнительную информацию

и товары из данной категории Вы можете найти в томе 1 нашего каталога, на сайте www.hoffmann-group.ru или получить у своего персонального консультанта.



Державки для точения канавок MGEHR/L для СМП М..N

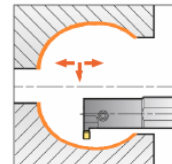
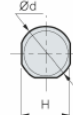
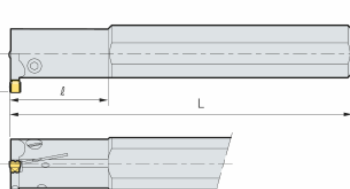
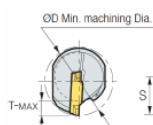


На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	27 3757HR 27 3758HR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части	
	правая	левая	27 3757HR	27 3758HR		T-max	H	W	S	h	L	Крепежный винт	Ключ
мм						мм	мм	мм	мм	мм	мм		
16/3	99,84 □	99,84 □	MGEHR1616-3	MGEHL1616-3	MGMN300	18	16	16	16,35	16	100	2032HR	5007F
20/3	99,84 □	99,84 □	MGEHR2020-3	MGEHL2020-3	MGMN300	18	20	20	20,4	20	125	2019HR	5007F
25/3	109,7 □	109,7 □	MGEHR2525-3	MGEHL2525-3	MGMN300	18	25	25	25,4	25	150	2020HR	5007F
32/3	128,13 □	по запросу	MGEHR3232-3	MGEHL3232-3	MGMN300	18	32	32	32,4	32	170	2020HR	5007F
20T10/4	99,84 □	99,84 □	MGEHR2020-4-T10	MGEHL2020-4-T10	MGMN400	10	20	20	20,4	20	125	2019HR	5007F
20/4	99,84 □	по запросу	MGEHR2020-4	MGEHL2020-4	MGMN400	18	20	20	20,4	20	125	2019HR	5007F
25/4	109,7 □	109,7 □	MGEHR2525-4	MGEHL2525-4	MGMN400	18	25	25	25,4	25	150	2020HR	5007F
32/4	128,13 □	по запросу	MGEHR3232-4	MGEHL3232-4	MGMN400	18	32	32	32,4	32	170	2020HR	5007F



Расточные державки для точения внутренних канавок MGIVR/L для СМП М..N



На рисунке изображено правое исполнение державки

Размер хвостовика пластины	27 3790HR 27 3791HR		Обозначение державки по ISO		Подходящая СМП	Размеры						Запасные части		
						T-max	Ø D	Ø d	H	S	l	L	Крепежный	Ключ
мм	правая	левая				мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	винт	
20/3	128,13 	по запросу	MGIVR2520-3	MGIVL2520-3	MGMN300	5	25	20	18	15,6	45	100	2033HR	5002
25/4	149,98 	по запросу	MGIVR3125-4	MGIVL3125-4	MGMN400	6	31	25	23	18,9	45	125	2033HR	5002



СМП HOLEX для обработки канавок

Канавочные пластины с двумя режущими кромками для чистовой обработки



Марка сплава	HBG020-R	HBG120-R	Ширина канавки	Радиус закругления R	
Основное применение	Р	М		мм	
27 3720HR MGMN 300	по запросу	по запросу	3	0,4	10
26 3719HR MGMN 400	по запросу	по запросу	4	0,4	10
Допуск на ширину канавки	мм	+/- 0,03	+/- 0,04		
a_p мм	0,4 - 1,5	0,5 - 2			
f мм/об.	0,03 - 0,2	0,08 - 0,25			
v_c для основной области применения м/мин	70 - 180	50 - 120			

Канавочные пластины с двумя режущими кромками для получистовой обработки



Марка сплава	HBG020-R	HBG120-R	Ширина канавки	Радиус закругления R	
Основное применение	Р	М		мм	
27 3730HR MGMN 300	по запросу	по запросу	3	0,4	10
27 3729HR MGMN 400	по запросу	по запросу	4	0,4	10
Допуск на ширину канавки	мм	+/- 0,03	+/- 0,04		
a_p мм	0,8 - 1,7	0,9 - 2,2			
f мм/об.	0,1 - 0,23	0,1 - 0,26			
v_c для основной области применения м/мин	70 - 180	50 - 120			

Рекомендации по применению канавочных СМП



Αυτά το προϊόντα είναι για χρήση σε:

- ✓ Το άνω άκρο της πλάτης είναι ακριβώς οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
✓ Για άκρο πλάτης ή άκρο - επένδυση το άνω άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό.

✓ Το άνω άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE.

Αυτά το προϊόντα είναι ακριβώς οριζόντιο σύμφωνα με το NIE.

✓ Το άνω άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE.

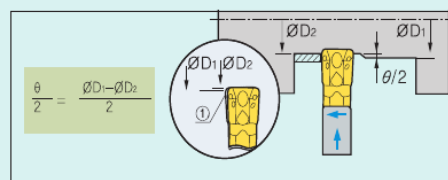
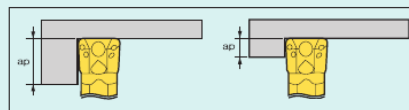
✓ Το άνω άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE.

Το άνω άκρο της πλάτης θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. - οι τιμές - άνω άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE.

× επιμέτρηση οριζόντιας επιφάνειας

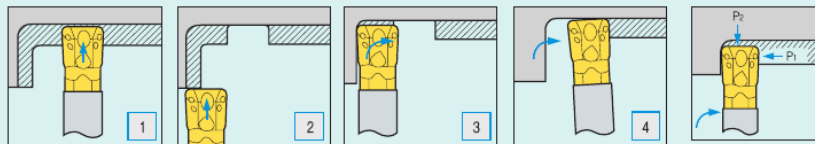
Η μέτρηση της οριζόντιας επιφάνειας είναι ακριβώς οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).

- 1) Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE.
- 2) Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE.
- 3) Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE.



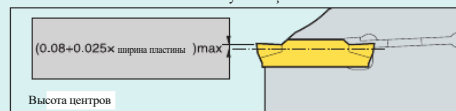
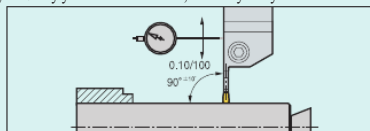
Ισχύει η επιμέτρηση της διαμέτρου της πλάτης

Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).



Οι τιμές της επιμέτρησης της πλάτης

Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).
Αι άκρο της πλάτης θα είναι ομαλό και θα είναι οριζόντιο σύμφωνα με το NIE. Α, αλλιώς - αντέτα διατάσσεται το κομμάτι σε μήκος (Fila=0,075 Α).

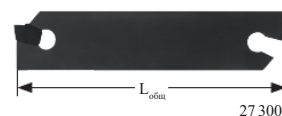
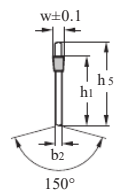




Резцы для отрезных пластин № 273010

Подходит для: Держатели № 273020 или № 319132; 319133 (держатели VDI).

Объем поставки: В т.ч. ключ для замены пластин.

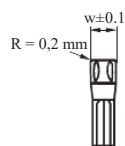


27 3000

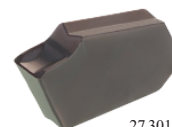
Высота реза h_s / ширина канавки w	19/2,2	19/3,1	26/2,2	26/3,1	32/2,2	32/3,1
22B 27 3000 Резец, сталь	65,37 □	65,37 □	69,71 □	69,71 □	73,81 □	73,81 □
Для макс. Ø заготовки	мм 40	40	75	75	100	100
ширина b_2	мм 1,6	2,4	1,6	2,4	1,6	2,4
высота h_1	мм 15,5	15,4	21,2	21,1	24,8	24,7
общая длина $L_{общ}$	мм 86	86	110	110	150	150



СМП для отрезных резцов № 273000



нейтральная

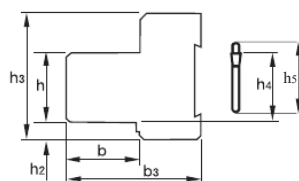


27 3010

Подходит для/ v_c [м/мин]	Al термопласт	Al литые > 10% Si	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 67 HRC	Нерж. сталь < 900 N	Нерж. сталь > 900 N	Ti > 850 N	СЧ(ВЧ)	Латунь, бронза	Графит, пластик	Унив.	□	□	□	□	□
Код ISO	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N	□	□	□	□	□
27 3010				120	100	90	80						60		80							
Ширина канавки w	мм 2,2													3,1								
22D 27 3010 Отрезная пластина нейтральная	HBX25													7,76 □								
подача f в стали < 900 Н/мм ²	мм/об 0,07													0,1								



Базовый держатель для отрезных резцов № 273000

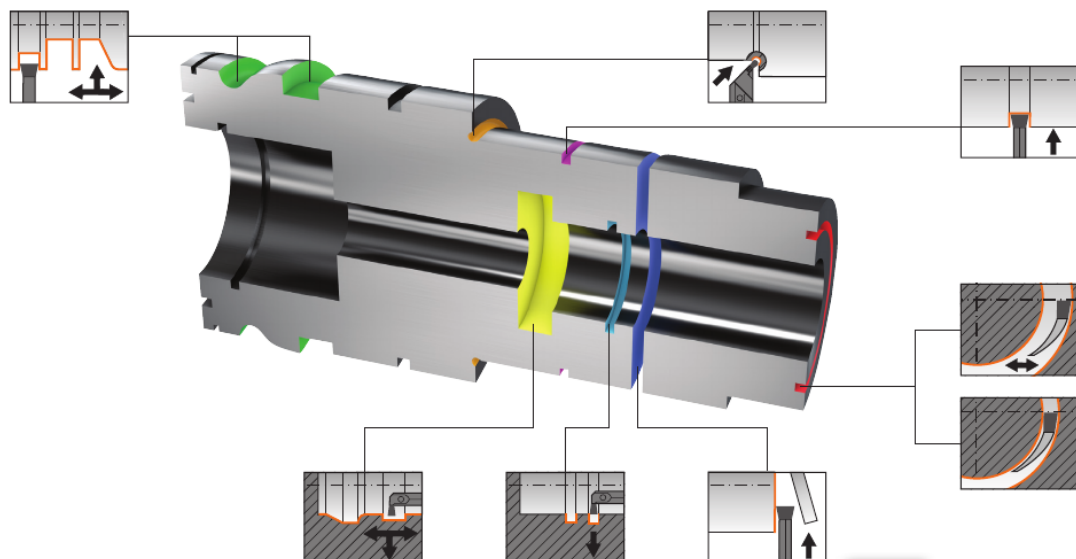


27 3896

Высота хвостовика h	мм 16	20	25	для высоты реза h_s мм
22B 27 3896	121,81 □	—	—	19
22B 27 3897 Базовый держатель	—	127,23 □	127,23 □	26
22B 27 3898	—	140,50 □	140,50 □	32
h_1	мм 16	20	25	
h_2 (27 3896, 27 3897)	мм 4	8	8	
h_2 (27 3898)	мм —	13	8	
h_3 (27 3896, 27 3897)	мм 32	38	43	
h_3 (27 3898)	мм —	48	48	
Ширина хвостовика b	мм 20			
Ширина держателя b_3 (27 3896, 27 3897)	мм 36			
(27 3898)	—			

Расширенный ассортимент для отрезки и обработки канавок

представлен в основном каталоге



1

Дополнительную информацию

и товары из данной категории Вы можете найти в томе 1 нашего каталога, на сайте www.hoffmann-group.ru или получить у своего персонального консультанта.

Применение	Отрезка			Обработка канавок				Канавки специальные, наружные		
Цветовая маркировка				наружные		внутренние				
Исполнение	Сталь HSS Heavy Duty	Сталь	Сталь усиленная	VARIO-LINE модульное	есо модульное	Державка для точения канавок цельная	Расточная державка	Державка для точения канавок 45°	Резьбовая державка для канавочных СМП	Державка для треугольных СМП
Подходящая СМП										
Число режущих кромок/ СМП	1	2	2	2	2	2	2	2	3	3
Вариант есо	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐		☐	
DIN 471									☐	☐
DIN 472										

Представлены в Основном каталоге Hoffmann часть 1 стр. 716-756



Применение	Канавки специальные, внутренние				Аксимальные канавки				Аксимальные канавки	
Цветовая маркировка										
Исполнение	Резьбовая державка для канавочных СМП	Державка для треугольных СМП	Державка для сменных головок серия mini	Державка для сменных резцов серия micro	средняя/ Heavy Duty	Державка для сменных головок серия mini	Державка для сменных резцов серия micro	Державка для сменных резцов серия micro	модульное	
Подходящая СМП										
Число режущих кромок/ СМП	3	3	1	2	1	1	1	2	2	
Вариант есо	☐		☐	☐		☐	☐	☐	☐	
DIN 471	☐	☐	☐							
DIN 472										

Представлены в Основном каталоге Hoffmann часть 1 стр. 716-756

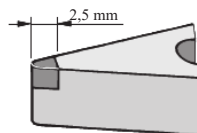


СМП с КНБ (0°)

- Одноразовое исполнение.
- С одной режущей кромкой.

Примечание: СМП другой формы, размера и с другим радиусом закругления вершины зуба поставляются на заказ.

Подходит для/ V _c [м/мин]	Al термоалюмин	Al литые	Al литые > 10% Si	Чугун < 500 N	Чугун < 750 N	Чугун < 900 N	Чугун < 1100 N	Чугун < 1400 N	Чугун < 55 HRC	Чугун < 60 HRC	Чугун < 67 HRC	Нерж. сталь < 900 N	Нерж. сталь > 900 N	Ti	СЧ(ВЧ)	Латунь, бронза	Графит, пластик	Унив.	Смазка	Охлаждение
Код ISO	N	N	N	P	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N		
BUX220																				



Режущая кромка (с фаской).
Геометрия фаски для
универсального применения
(сталь более 45 HRC), в т.ч.
при редко прерываемом
резании.

СНМА 1204..

исполнение режущей кромки			М
25 5578	СНМА 120404	BUX220	25,93
25 5580	СНМА 120408	BUX220	25,93
25 5582	СНМА 120412	BUX220	25,93
a _p	мм		0,1 – 0,5
f	мм/об		0,1 – 0,2
v _c для основной области применения	м/мин		80 – 200



25 5578

ДНМА 1506..

исполнение режущей кромки			М
25 5584	ДНМА 150604	BUX220	25,93
25 5586	ДНМА 150608	BUX220	25,93
25 5588	ДНМА 150612	BUX220	25,93
a _p	мм		0,1 – 0,5
f	мм/об		0,1 – 0,2
v _c для основной области применения	м/мин		80 – 200



25 5584

ТНМА 1604..

исполнение режущей кромки			М
25 5590	ТНМА 160404	BUX220	25,93
25 5592	ТНМА 160408	BUX220	25,93
25 5594	ТНМА 160412	BUX220	25,93
a _p	мм		0,1 – 0,5
f	мм/об		0,1 – 0,2
v _c для основной области применения	м/мин		80 – 200



25 5590

ВНМА 1604..

исполнение режущей кромки			М
25 5596	ВНМА 160404	BUX220	25,93
25 5598	ВНМА 160408	BUX220	25,93
a _p	мм		0,1 – 0,25
f	мм/об		0,1 – 0,2
v _c для основной области применения	м/мин		80 – 200



25 5596



СМП с КНБ (7°)

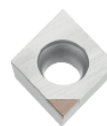
- Одноразовое исполнение.
- С одной режущей кромкой.

Примечание: СМП другой формы, размера и с другим радиусом закругления вершины зуба поставляются на заказ.

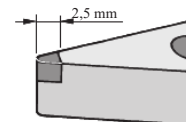
Подходит для/ v_c [м/мин]	Al пропускает 	Al литые > 10% Si 	< 500 N 	< 750 N 	< 900 N 	< 1100 N 	< 1400 N 	< 55 HRC 	< 60 HRC 	< 67 HRC 	Нерж. сталь сталь < 900 N 	Нерж. сталь сталь > 900 N 	Ti > 850 N 	С4(В4) < 850 N 	Латунь, бронза 	Графит, пластик 	Унив. 																																																																																																		
--------------------------------	---	--	--	--	--	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--

CCMW

исполнение режущей кромки			М
2Z1	26 5750	CCMW 060202	BUX220 25,93
2Z1	26 5752	CCMW 060204	BUX220 25,93
2Z1	26 5754	CCMW 09T302	BUX220 25,93
2Z1	26 5756	CCMW 09T304	BUX220 25,93
2Z1	26 5758	CCMW 09T308	BUX220 25,93
a _p			мм 0,1 – 0,5
f			мм/об 0,1 – 0,2
v для основной области применения			м/мин 80 – 200



26 5750



Режущая кромка
(с фаской).
Геометрия фаски для
универсального
применения
(сталь более 45 HRC)
в т.ч. при легко
прерываемом резании.

DCMW

исполнение режущей кромки			М
2Z1	26 5760	DCMW 070202	BUX220 25,93
2Z1	26 5762	DCMW 070204	BUX220 25,93
2Z1	26 5764	DCMW 070208	BUX220 25,93
2Z1	26 5766	DCMW 11T302	BUX220 25,93
2Z1	26 5768	DCMW 11T304	BUX220 25,93
2Z1	26 5770	DCMW 11T308	BUX220 25,93
a _φ			мм 0,1 – 0,5
f			мм/об 0,1 – 0,2
v _д для основной области применения			м/мин 80 – 200



26 5760

VBMW

исполнение режущей кромки			М	
21	26 5772	BMW 110302	BUX220	25,93
21	26 5774	BMW 110304	BUX220	25,93
21	26 5776	BMW 160402	BUX220	25,93
21	26 5778	BMW 160404	BUX220	25,93
21	26 5780	BMW 160408	BUX220	25,93
a			мм	0,1 – 0,5
f			мм/об	0,1 – 0,2
v для основной области применения			м/мин	80 – 200



26 5772

VCMW

исполнение режущей кромки			М
2Z1	26 5782	VCWM 110302	BUX220 25,93
2Z1	26 5784	VCWM 110304	BUX220 25,93
2Z1	26 5786	VCWM 160402	BUX220 25,93
2Z1	26 5788	VCWM 160404	BUX220 25,93
2Z1	26 5790	VCWM 160408	BUX220 25,93
a _p			мм 0,1 – 0,25
f			мм/об 0,1 – 0,2
v для основной области применения			м/мин 80 – 200



26 5782



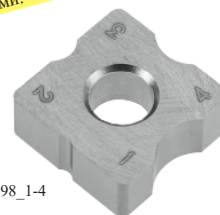
Радиусные СМП типа SNMX

Подходит для: Державки PSSN. Например, державки № 251102; 251103; 251112; 251113.

Примечание: При использовании СМП радиусом более $\square \geq 3$ мм требуется модификация посадочного гнезда пластины.Новое исполнение!
Теперь с 8 режущими
кромками.

радиус	мм	1	2	3	4	1-4
25 1398	SNMX 120408	HUT25	57,56	57,56	57,56	57,56
●		P	P	P	P	P
○		M	M	M	M	M
⊗		○	○	○	○	○
a	мм	1 – 4				
f	мм/об	0,1 – 0,2				
v _c для основной области применения	м/мин	50 – 120				
v _c для второстепенной области применения	м/мин	30 – 80				

25 1398_1-4



Заготовки резцов

Заготовки резцов с прямыми, прямоугольными концами.

29 5000 – Заготовки резцов квадратного сечения, по DIN 4964 форма В. Ширина: Допуск h12. Концы с фасками.

29 5020 – Заготовки резцов, по DIN 4964, форма А. Отшлифованные в пределах допуска h14.

29 5030 – Монолитный твердый сплав. Прецизионные круглые заготовки. Отшлифованные в пределах допуска H6.

29 5060 – Заготовки резца прямоугольного сечения, по DIN 4964 Форма D.

29 5080 – Заготовки резца трапецидального сечения, по DIN 4964 форма E.

29 5000/5020 – HSS Co 10 (10 % кобальта, 67 HRC).

29 5060/5080 – Высота и ширина: допуск h14. HSS Co 10 (10 % кобальта).

Применение: Для точения, расточки, прорезки и т.д.; хорошо подходят для изготовления фасонных резцов.



Монолитный твердый сплав (VHM) 29 5030



HSS-Co 10 29 5060



HSS Co 10 29 5000



HSS Co 10 29 5020



HSS-Co 10 29 5080

D × длина	29 5000	29 5020	29 5030
мм	4-гран. заготовка резца	Заготовка резца круглого сечения	
мм	HSS Co 10	HSS Co 10	VHM
2×40	—	5,73	—
3×63	—	6,88	—
3×100	—	—	11,21
4×63	—	6,24	—
4×80	7,40	7,89	—
4×100	—	—	14,74
5×63	—	7,20	—
5×80	7,75	8,23	—
5×100	—	—	20,34
6×63	—	9,13	—
6×80	10,59	11,21	—
6×100	13,01	13,91	24,64
8×63	12,11	13,63	—
8×80	—	15,71	—
8×100	19,58	16,88	38,20
8×125	23,74	19,86	—
8×160	31,14	—	—
10×63	13,98	11,69	—
10×80	18,96	15,57	—
10×100	23,53	18,89	55,91
10×125	29,34	—	—
10×160	37,51	29,34	—
10×200	48,02	—	—
12×63	18,75	—	—
12×80	24,70	22,07	—
12×100	30,86	27,82	68,37
12×125	38,75	34,32	—
12×160	49,55	44,15	—
12×200	61,73	—	—
14×100	39,44	—	94,94
14×125	49,13	—	—
14×160	62,28	51,21	—
14×200	78,06	—	—
16×100	44,15	—	120,68
16×125	55,50	46,09	—
16×160	70,86	58,40	—
16×200	88,58	—	—
20×100	—	—	179,92
20×160	92,17	90,24	—
20×200	115,43	112,10	—
25×160	163,31	—	—
25×200	204,83	—	—

высота × ширина	29 5060	29 5080	длина	
мм	Заготовка резца прямоуг. сечения	Заготовка резца трапец. сечения	29 5060	29 5080
мм	HSS Co 10	HSS Co 10	мм	мм
8×4	12,80	—	100	—
10×2,5	—	21,66	—	80
10×2,5L	—	26,71	—	125
10×5	28,37	—	160	—
10×6	28,37	—	160	—
12×3	—	31,28	—	160
12×6	34,60	—	160	—
12×8	46,36	—	160	—
16×4	18,96	29,62	80	100
16×4L	22,07	44,43	100	160
16×4XL	32,25	—	160	—
16×10L	41,52	—	100	—
16×10L	60,48	—	160	—
16×10XL	76,40	—	200	—
20×5	—	67,95	—	160
20×5L	—	78,61	—	200
20×12	86,08	—	160	—
25×6	77,23	83,04	200	160
25×12	137,29	—	200	—



Гравировальный резец

29 5040 – HSS Co 10 (10 % кобальта). Гравировальный резец с прямой режущей кромкой, прециз. круглая шлифовка в пределах допуска h8. (Полукруглое сечение предварительно вышлифовано, припуск 0,2 мм).

29 5050 – Монолитный твёрдый сплав. Гравировальный резец с прямой режущей кромкой. Прецизионное круглое шлифование с макс. радиальным биением 0,005 мм. (Полукруглое сечение предварительно вышлифовано). Допуск для хвостовика до диаметра 8 мм: h7.

Применение: Для гравирования и копиров. в инструм. производстве и изготовлении профилей.

D × длина	29 5040		29 5050		длина рабочей части
	Гравировальный резец				
мм	HSS Co 10	VHM	29 5040 мм	29 5050 мм	
2×40	10,52	10,24	3,5	3	
2,5×40	—	11,69	—	3	
3×50	—	14,67	—	3	
3×63	12,87	—	4,5	—	
4×63	12,87	19,38	6	4	
4×80	13,98	—	6	—	
5×63	—	29,76	—	5	
5×80	14,12	—	7,5	—	
6×80	14,39	39,72	9	6	
6×100	17,37	—	9	—	
8×90	24,84	68,78	12	8	
10×125	42,21	—	15	—	
12×140	73,35	—	18	—	
16×160	121,79	—	24	—	

HSS
Co10

29 5040



VHM

29 5050



Токарные резцы HSS/E

Все размеры сварные.

Применение: Универсальное использование, средние скорости резания.

Хвостовик квадратного сечения		мм	12	16	20	25			
22E 29 6100	Токарный резец правый соотв. DIN 4952	HSS E	43,04	58,40	65,32	77,78			
общая длина		мм	110	140	160	200			
Ø хвостовика		мм	8	10	12	16			
22E 29 6300	Резец расточный правый соотв. DIN 4953	HSS E	31,97	39,31	45,67	53,42			
общая длина		мм	140	160	180	220			
Для отверстий с Ø от		мм	18	20	22	30			
Ø хвостовика		мм	6R	8R	10R	12R	16R		
22E 29 6400	Упорный расточный резец 90 град. правый соотв. DIN 4954	HSS E	25,81	30,45	34,74	41,80	48,86		
общая длина		мм	125	140	160	180	220		
Для отверстий с Ø от		мм	16	18	20	22	30		
Хвостовик квадратного сечения		мм	12	16	20	25			
22E 29 6500	Резец токар. с острым концом, прямой нейтральный соотв. DIN 4955	HSS E	44,43	61,59	78,06				
22E 29 6750	Резец подрезной изогнутый правый соотв. DIN 4965	HSS E	45,67	56,61	69,20				
общая длина		мм	110	140	160				
Хвостовик квадратного сечения		мм	12	16	20	25			
22E 29 6800	Упорный токарный резец правый соотв. DIN 4960	HSS E	42,07	53,42	63,80	76,95			
общая длина		мм	110	140	160	200			
Высота хвостовика		мм	12	16	20	25			
22E 29 7000	Прорезной токарный резец правый соотв. DIN 4961	HSS E	44,84	50,93	53,98	77,78			
общая длина		мм	110	125	140	180			
Ширина хвостовика		мм	8	10	12	16			
ширина режущей кромки		мм	3	3	4	5			
Ø хвостовика		мм	6	8	10	12	16	20	25
22E 29 7120	Расточной канавочный резец правый соотв. DIN 4963	HSS E	49,41	53,84	61,59	71,14	76,12	100,48	114,87
общая длина		мм	125	140	160	180	210	250	300
ширина режущей кромки		мм	2	2	3	3	4	5	6
Для отверстий с Ø от		мм	13	16	20	25	32	40	50
макс. глубина прорезания t _{max}		мм	3	4	6	8	10	14	18



29 6100



29 6300



29 6400



29 6500



29 6750



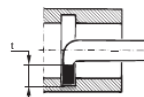
29 6800



29 7000



29 7120





Резцы с напайными твердосплавными пластинами

Токарные резцы

Оснащены напайными твердосплавными режущими пластинами алмазной шлифовки.

Применение: P20/K25 для обработки стали и чугуна.

M20 для обработки нержавеющей стали.

Внимание: При обдирке и прерывистом резании режущая кромка должна доводиться с помощью ручного доводчика из карбида бора № 558400 или 558420.

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25
22E 29 6025	Токарный резец правый соотв. DIN 4971 (ISO 1)	P20/K25	8,30	9,90	11,83	15,29	22,07
22E 29 6030		M20	8,30	9,90	11,83	15,29	22,07
общая длина		мм 90	100	110	125	140	



29 6025



29 6030

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25	32
22E 29 6125	Токарный резец правый соотв. DIN 4972 (ISO 2)	P20/K25	8,30	10,45	12,25	15,50	22,07	36,95
22E 29 6130		M20	8,30	10,45	12,25	15,50	22,07	36,95
22E 29 6225	Токарный резец левый соотв. DIN 4972 (ISO 2)	P20/K25	8,30	10,45	12,25	15,50	22,07	—
общая длина			мм 100	100	110	125	140	170



29 6125



29 6130

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25
2E 29 6325	Резец расточной правый соотв. DIN 4973 (ISO 8)	P20/K25	11,76	12,32	15,29	18,68	28,23
2E 29 6330		M20	11,76	12,32	15,29	18,68	28,23
общая длина		мм	150	180	210	250	300
Для отверстий с Ø от		мм	18	21	27	34	43



29 6325



29 6330

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25	
22E 29 6425	Упорный расточной резец 90 град. правый соотв. DIN 4974 (ISO 9)	P20/K25	11,63	12,32	15,29	18,68	25,53	
22E 29 6430		M20	11,63	12,32	15,29	18,68	25,53	
22E 29 6455	Упорный расточной резец 90 град. левый соотв. DIN 4974 (ISO 9)	P20/K25	11,63	12,32	15,29	18,68	25,53	
		M20	11,63	12,32	15,29	18,68	25,53	
общая длина			мм 150	180	210	250	300	
Для отверстий с Ø от			мм 18	21	27	34	43	



29 6425



29 6430

Высота хвостовика		мм	16	20	25
2E 29 6525	Токарный резец нейтральный соотв. DIN 4975 (ISO 10)	P20/K25	9,83	11,63	13,91
		M20	9,83	11,63	13,91
общая длина		мм	110	125	140
Ширина хвостовика		мм	10	12	16



29 6525

Высота хвостовика		мм	10	12	16	20	25
22E 29 6605	Резец токарный широкий нейтральный соотв. DIN 4976 (ISO 4)	P20/K25	10,24	12,46	15,09	12,87	17,16
		M20	10,24	12,46	15,09	12,87	17,16
общая длина		мм	90	100	110	125	140
Ширина хвостовика		мм	10	12	16	12	16
ширина режущей кромки		мм	10	12	16	12	16



29 6605



29 6705



29 6715

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25
22E 29 6705	Подрезной резец правый соотв. DIN 4977 (ISO 5)	P20/K25	8,58	10,45	12,46	16,33	22,49
22E 29 6715		M20	8,58	10,45	12,46	16,33	22,49
общая длина		мм 90	100	110	125	140	

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25
22E 29 6745	Токарный резец правый	P20/K25	8,58	10,45	12,46	16,33	22,49
22E 29 6755	Токарный резец левый	M20	8,58	10,45	12,46	16,33	22,49
общая длина			мм 90	100	110	125	150



29 6745



29 6755

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25
22E 29 6825	Токарный резец правый	P20/K25	9,55	10,24	12,32	15,43	21,24 ø
22E 29 6830	Токарный резец левый	M20	9,55	10,24	12,32	15,43	21,24
22E 29 6925	Токарный резец левый	P20/K25	9,55	10,24	12,32	15,43	21,24
общая длина			мм 90	100	110	125	140



29 6825



29 6830

Высота хвостовика			мм 12	16	20	25	32
22E 29 7025	Прорезной токарный резец правый	P20/K25	9,07	10,03	12,18	15,50	21,59
22E 29 7030	Прорезной токарный резец левый	M20	9,07	10,03	12,18	15,50	21,59
22E 29 7105	Прорезной токарный резец левый	P20/K25	9,07	10,03	12,18	15,50	21,59
общая длина			мм 100	110	125	140	170
Ширина хвостовика			мм 8	10	12	16	20
ширина режущей кромки			мм 3	4	5	6	8



29 7025



29 7030

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25
22E 29 7135	Расточной канавочный резец правый	P20/K25	16,05	19,58	22,70	25,53	34,46
22E 29 7145	Расточной канавочный резец левый	M20	16,05	19,58	22,70	25,53	34,46
общая длина			мм 150	160	180	210	250
ширина режущей кромки			мм 3	4	5	6	8
Для отверстий с Ø от			мм 25	30	40	50	60
макс. глубина прорезания t _{max}			мм 6	10	12	16	20



29 7135



29 7145

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25
22E 29 7155	Резьбовой резец правый	P20/K25	15,78	19,03	22,70	28,51	33,22
22E 29 7165	Резьбовой резец левый	M20	15,78	19,03	22,70	28,51	33,22
общая длина			мм 90	110	125	140	140



29 7155



29 7165

Хвостовик квадратного сечения			10	12	16	20	25
22E 29 7175	Резец для внутренней резьбы правый	P20/K25	19,86	24,08	30,59	34,60	44,56
22E 29 7185	Резец для внутренней резьбы левый	M20	19,86	24,08	30,59	34,60	44,56
общая длина			мм 150	160	180	210	250
Для отверстий с Ø от			мм 20	30	36	45	55



29 7175



29 7185

Держатель для токарных резцов с отверстием

Снабжен встречными шлицами, круглый хвостовик резца прочно и надежно зажимается даже при незначительном усилии. Все внешние стороны снабжены скосами.

Применение: Для установки токарных резцов с круглым хвостовиком № 296300, 296400, 297120 (кроме размера 25) и для заготовок резцов круглого сечения № 295020.



29 7200

Ø отверстия			мм 6	8	10	12	16	20
22E 29 7200	Держатель для токарных резцов с отверстием		62,16	66,16	70,03	82,49	97,99	121,52
высота			мм 10	12	14	16	20	25
общая длина			мм 70	80	85	90	100	110



Трёхкулачковые токарные патроны / дополнительные кулачки (патроны спирально-реечные)

С цилиндрическим присоединительным пояском

- Токарный самоцентрирующий патрон с ручным зажимом, спирально-реечный.
- Корпус из чугуна или стали.
- Плоская спираль ковкая, отбалансированная и закалённая.
- Боковые поверхности спирали и боковые поверхности резьбы кулачков шлифованные.
- Низкие бienia, более высокая точность, чем по DIN 6386.

Стандарт: DIN 6350 – Форма А – Система Cushman.

Применение: Для шпинделей с резьбой по DIN 800 на торце. Патрон крепится винтами с тыльной стороны к фланцу, который закрепляется на шпинделе. Заготовки фланца должны всегда пригоняться сначала к станку, и только потом - к токарному патрону.

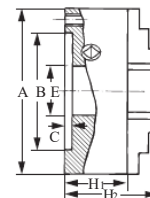
Объем поставки: Включая: 1 комплект = 3 закалённых прямых кулачка для токарного патрона.
1 комплект = 3 закалённых обратных кулачка для токарного патрона.
1 затяжной ключ, и, в зависимости от токарного патрона, необходимые крепёжные винты или болты.

Специальные принадлежности: Базовые и дополнительные кулачки см. № 312971–312991.

Цвет. код: патроны спирально-реечные и кулачки Halex



Обратная сторона, разм. 100



Наружный диаметр размер А	31 2906	31 2911	Отверстие Е		Высота без кулачков Н ₁		Высота с кулачками Н ₂		Длина пояска С	Массовый вес	Макс. частота вращения		
	Трёхкулачковый токарный патрон из чугуна с цилиндрическим присоединительным пояском	Трёхкулачковый токарный патрон из стали с цилиндрическим присоединительным пояском	31 2906	31 2911	31 2906	31 2911	31 2906	31 2911			31 2906	31 2911	
мм	DIN 6350	DIN 6350	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	об/мин	об/мин
80	263,80	360,87	16	16	44	44	57	57	56	3	1,5	5000	7000
100	286,64	407,69	20	20	50	50	67	67	70	3	2,8	4500	6300
125	302,63	465,94	32	35,5	56	59,5	76	79,5	95	4	5	4000	5500
160	332,32	536,74	42	42	64,5	68	96,5	100	125	4	10	3600	4600
200	407,69	695,48	55	55	75	78	104	107	160	4	17,5	3000	4000
250	553,87	911,32	76	76	85	89	119	123	200	5	29	2500	3500
315	846,22	1442,35	103	103	94	97,2	137	140,2	260	5	50	2000	2800
Цвет. маркировка для оснастки													

С коротким конусом

- Токарный самоцентрирующий патрон с ручным зажимом, спирально-реечный.
- Корпус из чугуна или стали.
- Плоская спираль ковкая, отбалансированная и закалённая.
- Боковые поверхности спирали и боковые поверхности резьбы кулачков шлифованные.
- Низкие бienia, более высокая точность, чем по DIN 6386.

Стандарт: DIN 55027 и DIN 55029.

Применение: Токарный патрон устанавливается без промежуточного фланца непосредственно на конец шпинделя.

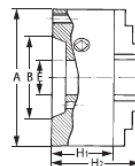
31 2926 – Для концов шпинделя по DIN 55029 со шпилькой Camlock.

31 2931 – Для концов шпинделя по DIN 55027 со шпилькой и фланцевыми гайками.

Объем поставки: Включая: 1 комплект = 3 закалённых прямых кулачка для токарного патрона.
1 комплект = 3 закалённых обратных кулачка для токарного патрона.
1 затяжной ключ, и, в зависимости от токарного патрона, соотв. крепёжные винты или болты.

Специальные принадлежности: Базовые и дополнительные губки см. № 312971–312991.

Цвет. код: патроны с плоской спиралью и кулачки Halex



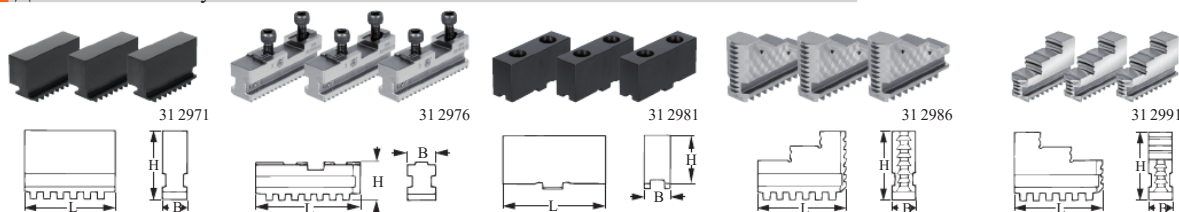
Обратная сторона DIN 55029



Обратная сторона DIN 55027

Наружный Ø А / ко	31 2926	31 2931	Отверстие Е	Высота без кулачков Н ₁	Высота с кулачками Н ₂	Вес	Макс. частота вращения
	31 2926	31 2931					
мм	DIN 55029	DIN 55027	мм	мм	мм	кг	об/мин
160/5	—	641,80	42	68	100	9	4600
200/5	—	829,09	55	78	107	19	4000
200/6	864,49	829,09	55	78	107	19	4000
250/6	1155,70	1110,02	76	89	123	32	3500
250/8	1155,70	1110,02	76	89	123	32	3500
Цвет. маркировка для оснастки	 	 					

Дополнительные кулачки



для типа патрона		80	100	125	160	200	250	315	подходит к цветовой маркировке
32W	31 2971	Монолитные кулачки, комплект из 3 шт., мягкие	72,60	77,41	77,41	92,07	110,58	147,85	209,15
32W	31 2976	Базовые кулачки, комплект из 3 шт., закалённые	—	—	120,80	122,—	141,24	169,48	256,03
32W	31 2981	Комплект верхних частей кулачков 3 шт., мягкие	—	—	66,35	75,—	77,41	105,78	149,05
32W	31 2986	Прямые кулачки, комплект из 3 шт., закалённые	92,07	105,78	110,58	125,61	136,43	171,89	270,45
32W	31 2991	Обратные кулачки, комплект из 3 шт., закалённые	89,67	105,78	110,58	125,61	136,43	171,89	270,45
L (31 2971, 31 2986, 31 2991)		мм	32	42	51	70	85	105	125
L (31 2976)		мм	—	—	54	65	79	92	110
L (31 2981)		мм	—	—	64	78	90	106	120
B (31 2971, 31 2976, 31 2986, 31 2991)		мм	11	15	20	20	25	28	32
B (31 2981)		мм	—	—	22	25	27	32	37
H (31 2971, 31 2986, 31 2991)		мм	28	32	40	53	54	63	73
H (31 2976)		мм	—	—	28	29	33	36	40
H (31 2981)		мм	—	—	38,5	41,5	43,5	51,5	55
Резьба (31 2976)		—	—	M8	M10	M10	M12	M12	

Другие токарные патроны



Множество других токарных патронов, например, планшайба, четырехкулачковый патрон с большим центральным отверстием или специальный патрон – смотрите в каталоге Hoffmann Group



Мягкие верхние части кулачка

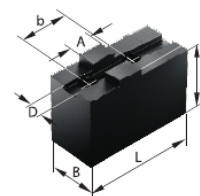
3310 – Неступенчатые, для растачивания на индивидуальный диаметр зажимания. Точно фрезерованная посадочная поверхность, не вороненая.

Подходит для: для различных систем клино-реечных токарных патронов.

Материал: Качественное изделие из 16MnCr5.

Применение: Для установки на закалённые базовые кулачки. В том числе для зажима обрабатываемых деталей нецилиндрической формы. Для этого кулачки обрабатываются под необходимую форму.

Примечание: Верхние части кулачков из алюминия поставляются на заказ.



для типа патрона		160	200	250	315	400
32R	31 3310  комплект из 3 шт.	45,17	48,20	74,08	111,26	205,17
L	мм	85	105	125	145	180
H	мм	36,5	40	50	50	73
D	мм	8	10	12	12	18
b	мм	32	40	40	54	60
A	мм	18	20	20	26	30

1

Дополнительную информацию

и товары из данной категории Вы можете найти в томе 1 нашего каталога, на сайте www.hoffmann-group.ru или получить у своего персонального консультанта.

Верхние части кулачков с зубьями 1/16 дюйма × 90°

Подходит для: Механизированные патроны различных производителей.

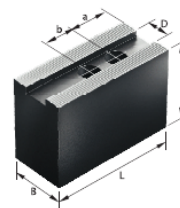
Примечание: - При подборе к токарному патрону сравните форму зубьев, ширину паза (D) и расположение отверстий (a, b).
- Верхние части кулачков из алюминия поставляются на заказ.

Верхние части кулачков мягкие, стандартные, зубья 1/16 дюйма × 90°

31 3430 – Точно фрезерованные паз и зубья, не вороненые.

Материал: Качественное изделие из 16MnCr5.

для типа патрона		160	200	250	400
31 3430 HOLEX комплект из 3 шт.		55,96	60,39	114,47	174,20
L	мм	67	75	95	130
B	мм	36	36	45	50
H	мм	53	53	54	80
a	мм	12	12	15	20
b	мм	19	19	25	31
D	мм	17	17	21	25,5
для резьбы DIN 912		M12	M12	M16	M20
Подходит также для патронов типа	мм	–	–	315	500 / 630



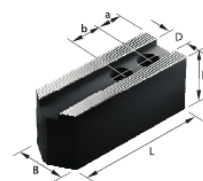
Верхние части кулачков мягкие, длинные, зубья 1/16 дюйма × 90°

Со скошенной кромкой для небольших диаметров зажима.

31 3460 – Точно фрезерованные паз и зубья, не вороненые.

Материал: Качественное изделие из 16MnCr5.

для типа патрона		160	200	250
31 3460 HOLEX комплект из 3 шт.		83,86	92,–	106,93
L	мм	78	98	120
B	мм	35	35	50
H	мм	40	40	50
a	мм	15	15	20
b	мм	22	22	28
D	мм	17	17	21
для резьбы DIN 912		M12	M12	M16



Верхние части кулачков с зубьями 1,5 мм × 60°

Подходит для: Механизированные патроны различных производителей.

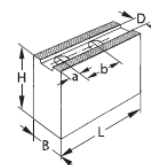
Материал: Качественное изделие из 16MnCr5.

Примечание: - При подборе к токарному патрону сравните форму зубьев, ширину паза (D) и расположение отверстий (a, b).
- Верхние части кулачков из алюминия поставляются на заказ.

Верхние части кулачков мягкие, стандартные, зубья 1,5 мм × 60°

31 3710 – Точно фрезерованные паз и зубья.

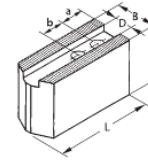
для типа патрона		170	210	254	315	315/21	подходит к цветовой маркировке
31 3710 HOLEX		55,63 □	59,21 □	67,89 □	81,52	83,72 □	■
L	мм	72	95	110	130	130	
B	мм	32	35	50	50	50	
H	мм	40	45	45	50	58	
a	мм	15	24	30	40	39	
b	мм	20	25	30	30	30	
D	мм	12	14	16	18	21	
для резьбы DIN 912		M10	M12	M12	M14	M16	



Верхние части кулачков мягкие, длинные, зубья 1,5 мм х 60°

Со скошенной кромкой для небольших диаметров зажима.

31 3760 – Точно фрезерованные паз и зубья.



для типа патрона		170	210	254	315	подходит к цветовой маркировке
32R 31 3760	HOLEX	79,90 □	86,90 □	105,56 □	128,60	■
L	мм	82	102	125	145	
B	мм	31	35	40	50	
H	мм	32	40	40	50	
a	мм	15	20	30	30	
b	мм	20	25	30	30	
D	мм	12	14	16	18	
для резьбы DIN 912		M10	M12	M12	M14	



Продольный упор для токарных станков (упор для полого шпинделя)

Функция: Посредством вращения тягового винта 4 встроенные разжимные губки прижимаются к внутренней стенке шпинделя.

Применение: Оптимальное приспособление для продольной фиксации в любом месте полого шпинделя.

Объем поставки: Включая специальный ключ для тягового винта.

Примечание: Не подходит для механизированных токарных патронов с тяговой трубой.



Тип		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
32Z 31 3145	Продольный упор для универсального токарного станка	171,58	182,89	197,35	218,09	224,37	240,72	297,91	316,76	356,99	399,73	4
Для шпинделя Ø	мм	20 – 23	23 – 27	27 – 31	31 – 39	39 – 47	47 – 57	57 – 65	65 – 78	78 – 94	94 – 110	110 –
Длина затяжного ключа	мм	600	600	600	600	600	750	750	750	750	750	750



Упор обрабатываемой заготовки (магнитный) для токарного патрона

Упор с 3 □запрессованными магнитами. Красного цвета, анодированный.

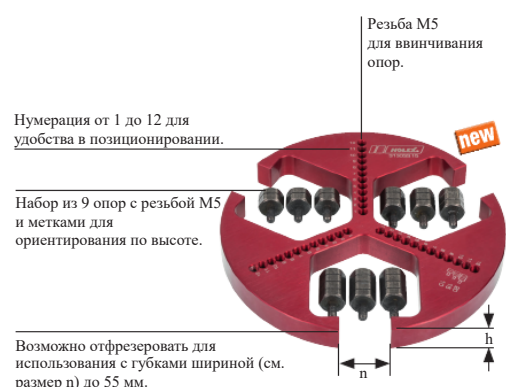
Подходит для: Трехкулачковый токарный патрон с шириной кулачков до 55 □мм.

Применение:

- Для зажимания коротких деталей.
- Для заготовок Ø 15-150 □мм.
- Возможность регулировки высоты за счет ввинчивания опор, которые входят в комплект поставки.

Объем поставки: Набор опор для регулировки высоты из 9 □шт., № □31 3034 □9.
Содержание: 3×10 □мм, 3×15 □мм и 3×20 □мм.

Высота h	мм	15
31U 31 3033	Упор для обрабатываемой заготовки	221,84
n	мм	25
Материал		Алюминий





B = исполнения радиальных резцедержателей

HOLEX B1,
правое, короткое
(№ 319000)HOLEX B2,
левое, короткое
(№ 319010)HOLEX B3,
обратное правое, короткое
(№ 319050)HOLEX B4,
обратное левое, короткое
(№ 319060)HOLEX B5,
правое, длинное
(№ 319070)HOLEX B6,
левое, длинное
(№ 319080)

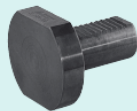
C = исполнения аксиальных резцедержателей

HOLEX C1,
правое (№ 319100)HOLEX C2,
левое (№ 319110)HOLEX C3,
обратное правое (№ 319160)HOLEX C4,
обратное левое (№ 319170)

E = исполнения для закрепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком

HOLEX E1,
Патрон для сверл с СМП
(№ 31 9200)HOLEX E2,
Держатель راستочного
реза (№ 31 9350)HOLEX E3,
Цанговый патрон OZ
(№ 31 9500 / 9550)HOLEX E4,
Цанговый патрон ER
(№ 31 9600 / 9650 / 9700)

D = исполнения универсальных резцедержателей

HOLEX D1,
Многопозиционный
держатель резцов
(№ 31 9185)HOLEX D2,
Многопозиционный
держатель резцов,
обратный (№ 31 9190)Z2,
Заглушка (№ 31 9770)

Захват заготовки



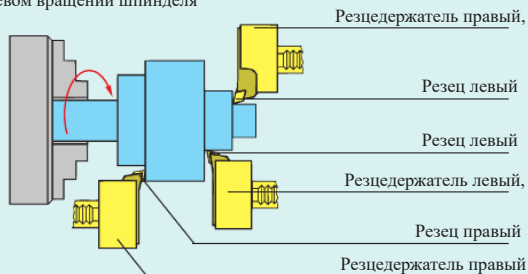
Захват заготовки

Уточняйте расположение зажимной гребенки в револьверной головке станка! □

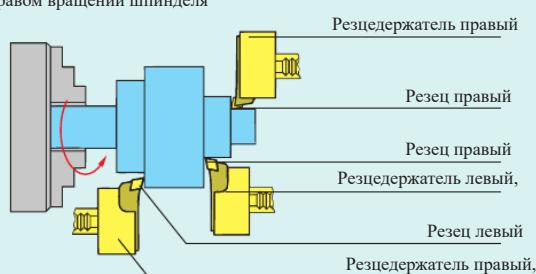


Применение радиальных резцедержателей

при левом вращении шпинделя

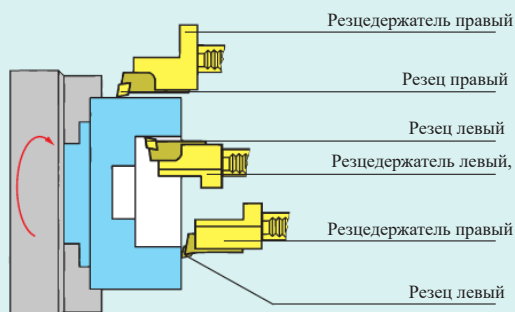


при правом вращении шпинделя

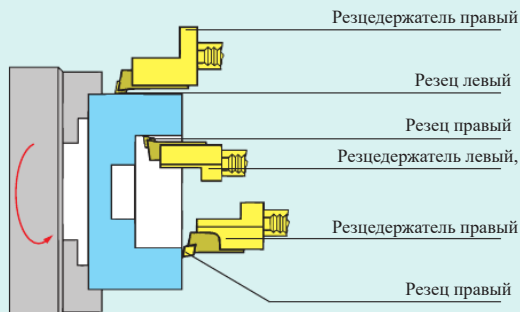


Применение аксиальных резцедержателей

при левом вращении шпинделя



при правом вращении шпинделя



Держатели инструмента с хвостовиком VDI

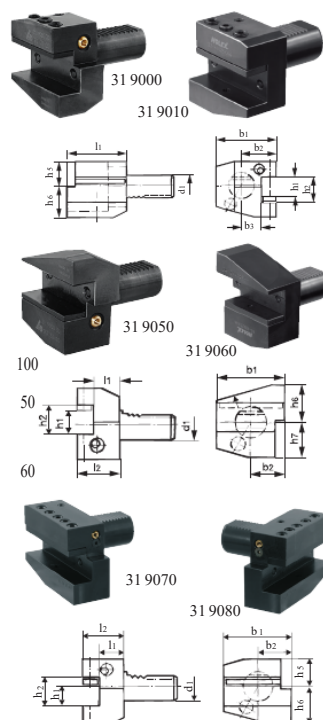
Форма B1, B2, B3, B4, B5, B6, B7 и B8

- Цементированные, HRC 58 ±2.
 - Все рабочие поверхности шлифованные.
 - С шаровыми форсунками.
- Стандарт: ISO 10889 / DIN 69880 / VDI 3425, часть 2.
Применение: Преимущественно для наружной обработки.

Резьбовое крепление сопла для подвода охлаждающей жидкости до 80 бар



Диаметр хвостовика d ₁			MM 6	20	30	40	50	
32V	31 9000	 Держатель резца Форма B1 радиальная правая, короткая	120,90	96,23	 108,92	111,04	212,37	
32V	31 9010	 Держатель резца Форма B2 радиальная левая, короткая	120,28	113,73	 120,14	145,52	211,01	
32V	31 9050	 Держатель резца Форма B3 радиальная правая, короткая	112,56	96,23	 112,13	133,84	211,01	
32V	31 9060	 Держатель резца Форма B4 радиальная левая, короткая	120,59	113,42	120,19	145,52	212,37	
32V	31 9070	 Держатель резца Форма B5 радиальная правая, длинная	—	—	216,51	250,78	—	
32V	31 9080	 Держатель резца Форма B6 радиальная левая, длинная	—	—	216,51	250,78	—	
h ₁			MM	12	16	20	25	32
h ₂			MM	17	22	29	34	41
b ₁ (31 9000, 31 9010, 31 9050, 31 9060)			MM	42	55	70	85	—
b ₁ (31 9070, 31 9080)			MM	—	—	100	118	—
b ₂ (31 9000, 31 9010, 31 9050, 31 9060)			MM	25	30	35	42,5	—
b ₂ (31 9070, 31 9080)			MM	—	—	65	75,5	—
h ₃			MM	20	30	38	48	35
h ₄ (31 9000, 31 9010, 31 9050, 31 9060)			MM	22	25	35	42,5	—
h ₅ (31 9070, 31 9080)			MM	—	—	28	32,5	—
l ₁			MM	13	16	22	22	30
l ₂			MM	24	30	40	44	55
цветовая маркировка хвостовика VDI								

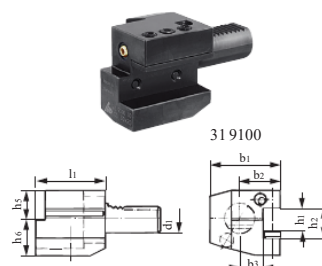


Формы C1, C2, C3 и C4

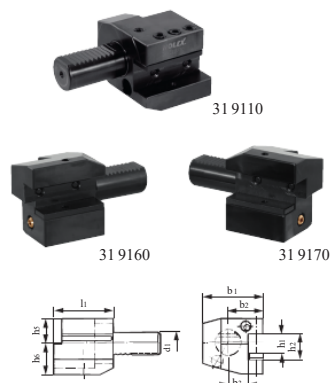
- Цементированные, HRC 58 ±2.
- Все рабочие поверхности шлифованные.
- С шаровыми форсунками.

Стандарт: ISO 10889 / DIN 69880 / VDI 3425, часть 2.
Применение: Преимущественно для наружной обработки.

Диаметр хвостовика d ₁		m16	20	30	40	50
32V	31 9100			Держатель резца Форма C1 аксиальная правая		
		128,38	124,80	133,61	168,90	235,44
h ₁	mm	12	16	20	25	32
h ₂	mm	17	22	29	34	41
b ₁	mm	43	52	70	85	100
b ₂	mm	24	27	35	42,5	50
b ₃	mm	13	13	17	20,5	26
h ₃	mm	20	25	28	32,5	50
h ₄	mm	22	30	38	48	60
l ₁	mm	44	55	70	85	100
цветовая маркировка хвостовика VDI						



Диаметр хвостовика d ₁			mm 6	20	30	40	50	
32V	31 9110		Держатель резца Форма C2 аксиальная левая	130,25	135,42	147,37	176,42	234,08
32V	31 9160		Держатель резца Форма C3 аксиальная правая	129,31	155,28	159,70	174,23	233,40
32V	31 9170		Держатель резца Форма C4 аксиальная левая	128,69	128,89	169,04	174,23	233,40
h ₁			mm	12	16	20	25	32
h ₂			mm	17	22	29	34	41
b ₁			mm	43	52	70	85	100
b ₂			mm	24	27	35	42,5	50
b ₃ (31 9110, 31 9160)			mm	13	13	17	20,5	26
b ₃ (31 9170)			mm	13	13	23	25,5	30
h ₅			mm	20	25	28	32,5	50
h ₆			mm	22	30	38	48	60
l ₁			mm	44	55	70	85	100
цветовая маркировка хвостовика VDI								



Цвет. код: VDI 16 VDI 20 VDI 25 VDI 30 VDI 40 VDI 50

Держатель аксиальный двойной

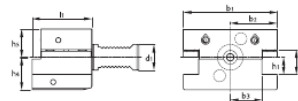
- Цементированные, HRC 58 ±2.
- Все рабочие поверхности шлифованные.
- С шаровыми форсунками.

Стандарт: DIN ISO 10889 / DIN 69880 / VDI 4325, часть 2.

Диаметр хвостовика d ₁	мм	30	40	50
31 9185	Многопозиционный держатель резцов	287,68	295,83	(400,32)
31 9190	Многопозиционный держатель резцов, обратный	293,11	305,33	(400,32)
h ₁	мм	20	25	32
h ₂	мм	29	34	41
b ₁	мм	76	90	105
b ₂	мм	35	42,5	50
b ₃	мм	17	20,5	25,5
h ₅	мм	28	32,5	35
h ₆	мм	38	48	60
l ₁	мм	60	72	85
цветовая маркировка хвостовика VDI				



31 9185

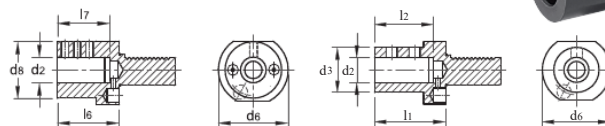


31 9150

Форма E1

Стандарт: DIN 69880 / VDI 3425, часть 2.

Применение: Для сверл с ЦМП с подводом СОЖ.

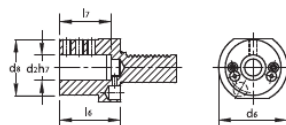


отверстие d ₁ (H6)	мм	16	20	25	32	40	50	d ₆ мм	цветовая маркировка хвостовика VDI
31 9150	VDI□20	113,17	113,17	(113,17)	—	—	—	50	
31 9180	VDI□25	(116,43)	(116,43)	(116,43)	—	—	—	58	
31 9200	VDI□30	118,06	118,06	118,06	118,06	118,06	—	68	
31 9250	VDI□40	(129,46)	129,46	132,09	132,09	132,09	—	83	
31 9255	VDI□50	—	180,79	180,73	180,73	180,73	180,98	—	
Ø d ₆	мм	36	40	45	52	65	75	—	
l ₁ -0,2	мм	67	67	75	71	90	100	—	
l ₂	мм	54	54	59	63	73	83	—	

Форма E2

Стандарт: DIN 69880 / VDI 3425, часть 2.

Применение: Для внутренней обработки расточным резцом.



31 9290

отверстие d ₁ (H7)	мм	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	d ₆ мм	цветовая маркировка хвостовика VDI
31 9290	VDI□6	121,21	121,21	121,21	121,21	121,21	—	—	—	—	—	40	
31 9300	VDI□8	116,85	116,85	116,85	116,85	116,85	116,85	116,85	—	—	—	50	
31 9325	VDI□10	109,64	109,64	109,64	109,64	109,64	109,64	109,64	—	—	—	58	
31 9350	VDI□12	112,41	112,41	112,41	112,41	112,41	112,41	112,41	112,41	112,41	—	68	
31 9400	VDI□16	119,58	119,58	119,58	119,58	119,58	119,58	119,58	119,58	119,58	119,58	83	
31 9405	VDI□20	—	—	—	166,21	166,21	166,21	166,21	166,21	166,21	166,21	98	
d ₆ (31 9290)	мм	—	32	32	40	40	—	—	—	—	—	—	
d ₆ (31 9300)	мм	—	40	40	40	40	50	50	—	—	—	—	
d ₆ (31 9325)	мм	—	40	40	40	40	58	58	—	—	—	—	
d ₆ (31 9350)	мм	—	55	55	55	55	55	55	68	—	—	—	
d ₆ (31 9400)	мм	—	55	55	55	55	55	55	83	83	—	—	
d ₆ (31 9405)	мм	—	—	—	98	98	98	98	98	98	98	—	
l ₁ (31 9290)	мм	—	44	44	44	44	—	—	—	—	—	—	
l ₁ (31 9300, 31 9325)	мм	—	50	50	50	50	50	60	—	—	—	—	
l ₁ (31 9350)	мм	—	61	60	60	60	60	60	75	—	—	—	
l ₁ (31 9400)	мм	—	75	75	75	75	75	75	75	90	90	—	
l ₁ (31 9405)	мм	—	—	—	90	90	90	90	90	90	100	—	
l ₁ (31 9290)	мм	—	34	34	34	34	—	—	—	—	—	—	
l ₁ (31 9300, 31 9325)	мм	—	41	41	41	41	41	51	—	—	—	—	
l ₁ (31 9350)	мм	—	51	51	51	51	51	51	61	—	—	—	
l ₁ (31 9400)	мм	—	61	61	61	61	61	61	61	76	76	—	
l ₁ (31 9405)	мм	—	—	—	76	76	76	76	76	76	86	—	

Цвет. код: VDI 16 VDI 20 VDI 25 VDI 30 VDI 40 VDI 50



Переходные втулки для инструмента с цилиндрическим хвостовиком

Подходят для держателя VDI Форма E2 (№ 319290–319405).

31 9426 – Пригодны для ВО, без прорезей. Инструмент фиксируется и затягивается 2 зажимными винтами.

31 9428 – Исполнение с прорезями – выравнивание инструмента возможно установочным винтом, зажимание держателем расточного резца.

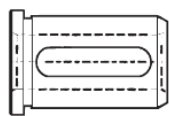
Применение: Для уменьшения диаметра зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком.



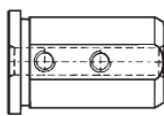
31 9426_25/12



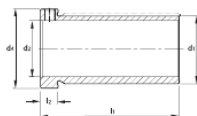
31 9428



продольный паз



зажимные винты



Ø хвостовика d ₁ / Ø зажимания d ₂	25/4	25/5	25/6	25/8	25/10	25/12	25/14	25/16	25/18	25/20
31 9426 Переходная втулка	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56
31 9428 Переходная втулка с прорезями	—	—	—	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53
Ø d ₁ (31 9426)	29									
Ø d ₂ (31 9428)	—	—	—	30	30	30	30	30	30	30
l ₁ (31 9426)	50									
l ₁ (31 9428)	—	—	—	60	60	60	60	60	60	60
l ₂ (31 9426)	4									
l ₂ (31 9428)	—	—	—	10	10	10	10	10	10	10
Исполнение (31 9426)	зажимные винты	зажимные винты	зажимные винты	зажимные винты	зажимные винты	зажимные винты	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз

Ø хвостовика d ₁ / Ø зажимания d ₂	32/5	32/6	32/8	32/10	32/12	32/14	32/16	32/18	32/20	32/25
31 9426 Переходная втулка	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56
31 9428 Переходная втулка с прорезями	—	—	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53
Ø d ₁ (31 9426)	40									
Ø d ₂ (31 9428)	—	—	37	37	37	37	37	37	37	37
l ₁ (31 9426)	58									
l ₁ (31 9428)	—	—	69	69	69	69	69	69	69	69
l ₂ (31 9426)	5									
l ₂ (31 9428)	—	—	10	10	10	10	10	10	10	10
Исполнение (31 9426)	зажимные винты	зажимные винты	зажимные винты	зажимные винты	зажимные винты	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз

Ø хвостовика d ₁ / Ø зажимания d ₂	40/6	40/8	40/10	40/12	40/14	40/16	40/18	40/20	40/25	40/30
31 9426 Переходная втулка	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56
31 9428 Переходная втулка с прорезями	—	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53	55,53
Ø d ₁ (31 9426)	44									
Ø d ₂ (31 9428)	—	45	45	45	45	45	45	45	45	45
l ₁ (31 9426)	58									
l ₁ (31 9428)	—	79	79	79	79	79	79	79	79	79
l ₂ (31 9426)	5									
l ₂ (31 9428)	—	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Исполнение (31 9426)	зажимные винты	зажимные винты	зажимные винты	зажимные винты	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз

Ø хвостовика d ₁ / Ø зажимания d ₂	50/12	50/14	50/16	50/18	50/20	50/25	50/32	50/40
31 9426 Переходная втулка	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56	86,56
31 9428 Переходная втулка с прорезями	58,04	58,04	58,04	58,04	58,04	58,04	58,04	58,04
Ø d ₁ (31 9426)	54							
Ø d ₂ (31 9428)	55							
l ₁ (31 9426)	75							
l ₁ (31 9428)	90							
l ₂ (31 9426)	5							
l ₂ (31 9428)	10							
Исполнение (31 9426)	зажимные винты	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз	продольный паз



Цанговые патроны с хвостовиком VDI

Стандарт: ISO 10889 / DIN 69880 / VDI 3425

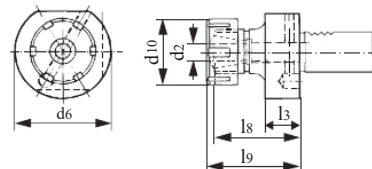
Применение: Для сверления и фрезерования.

Цанговые патроны формы E3



31 9500

Тип			1,5-16	1,5-25	3,5-32	цветовая маркировка хвостовика VDI
31 9500	Цанговый патрон OZ	VDI□30	(248,82)	252,59	—	—
31 9550	Форма E3	VDI□40	—	(265,36)	(287,23)	—
Подходящие цанги			415 E	462 E	467 E	
диапазон зажима d _z			2 – 16	2 – 25	4 – 32	
Ø d _z (31 9500)	мм		68	68	—	
Ø d _z (31 9550)	мм		—	83	83	
l _g	мм		57	75	90	

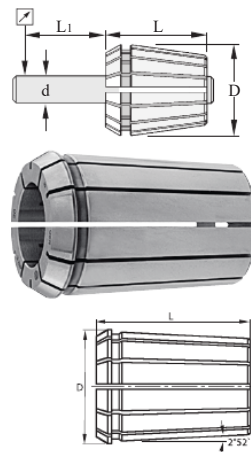


ISO 10897

Цанги OZ – для цанговых патронов OZ

Легированная сталь, полностью закалённые и шлифованные. Сквозное отверстие (расширение диапазона установки вылета по сравнению с цангами по DIN) увеличивает усилие зажима. Большее число шлицев по сравнению с цангами по DIN, что увеличивает глубину установки в конус цангового патрона. Подходит для зажима спиральных свёрл на направляющей ленточке. Диапазон зажимания = номинальный размер минус 0,5 мм. 5 или 6 пар шлицев.

номинал. Ø зажимания	39Y	30 9540	39Y	30 9550	39Y	30 9560
мм		2 - 16 мм	Цанга OZ для патрона 2 - 25 мм			4 - 32 мм
4		42,29		49,64		—
5		42,29		49,64		—
6		42,29		49,64		—
7		42,29		49,64		—
8		42,29		49,64		—
9		42,29		49,64		—
10		42,29		49,64		70,62
11		(42,29)		49,64		—
12		42,29		49,64		70,62
13		(42,29)		49,64		—
14		42,29		49,64		70,62
15		(42,29)		49,64		—
16		42,29		49,64		70,62
17		—		49,64		—
18		—		49,64		70,62
19		—		49,64		—
20		—		49,64		70,62
21		—		49,64		—
22		—		49,64		70,62
23		—		49,64		—
24		—		49,64		—
25		—		49,64		70,62
28		—		—		70,62
30		—		—		70,62
32		—		—		70,62
Тип		415 E		462 E		467 E
Ø D	мм	25,5		35,05		43,7
L	мм	40		52		60



30 9562

Набор цанг OZ для цанговых патронов OZ

Объем поставки: Цанги OZ (№ 309550) Ø 5–16 мм (с шагом 1 мм) и Ø 18, 20 и 25 мм, включая деревянный ящик.

30 9562	Набор цанг OZ тип 462E 15 шт., для патронов 5–25 мм	862,58
---------	---	--------



Цанговые патроны с хвостовиком VDI

Стандарт: ISO 10889 / DIN 69880 / VDI 3425

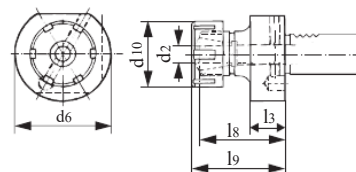
Применение: Для сверления и фрезерования.

Цанговые патроны формы E4

для цанг ER	ER 16	25	32	40	цветовая маркировка хвостовика VDI
32Z 31 9600	VDI□20 196,10	201,20	—	—	—
32Z 31 9650	VDI□30 —	197,55 □	197,55 □	—	—
32Z 31 9700	VDI□40 —	—	198,29 □	198,29	—
Подходящие цанги	426 E (ER16)	430 E (ER 25)	470 E (ER 32)	472 E (ER 40)	
диапазон зажима d _z	мм 1 – 10	1 – 16	2 – 20	3 – 26	
d _z (31 9600, 31 9700)	мм 50	50	83	83	
d _z (31 9650)	мм —	68	68	—	
l _z (31 9600, 31 9700)	мм 17	50	62	75	
l _z (31 9650)	мм —	57	62	—	



31 9600



Цанги ER – для цанговых патронов ER



Полностью закалённые и полированные.

30 8922/8962/9002 – Герметизированные исполнения с соплами для подачи СОЖ - только для номинального Ø.

Примечание:

30 8920/8930/8960/9000/9040 – Диапазон зажимаемых Ø для каждой цанги до 1 мм, например, Ø 10 – 9 мм, кроме цанг для Ø 1, 1,5 и 2 (в этом случае только 0,5 мм).

30 8920/8960/9000 – Цанги ER16, ER25 и ER32 без уплотнения также доступны в дюймовых размерах через eShop.

номин. Ø зажимаемого	32Z 30 8920	32Z 30 8960	32Z 30 9000	32Z 30 9040
мм	ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
1	24,55 □	—	—	—
2	24,55 □	30,05	—	—
3	20,01 □	23,80 □	25,55 □	—
4	20,01 □	23,80 □	25,55 □	30,96
5	20,01 □	23,80	25,55 □	30,96
6	20,01 □	23,80 □	25,55 □	30,96 □
7	20,01 □	23,80	25,55 □	30,96
8	20,01 □	23,80 □	25,55 □	30,96 □
9	20,01 □	23,80	25,55	30,96
10	20,01 □	23,80 □	25,55 □	30,96 □
11	—	23,80 □	25,55	30,96
12	—	23,80 □	25,55 □	30,96 □
13	—	23,80	25,55	30,96
14	—	23,80 □	25,55 □	30,96
15	—	23,80	25,55	30,96
16	—	23,80 □	25,55 □	30,96 □
17	—	—	25,55	30,96
18	—	—	25,55	30,96
19	—	—	25,55	30,96
20	—	—	25,55 □	30,96 □
21	—	—	—	30,96
22	—	—	—	30,96
23	—	—	—	30,96
24	—	—	—	30,96
25	—	—	—	30,96 □
26	—	—	—	30,96
Тип	426 E	430 E	470 E	472 E
Ø D	мм 17	26	33	41
L	мм 27,5	34	40	46



30 9000



30 8922



Наборы цанг ER



Полностью закалённые и полированные.

30 9165 – Ø 1 и 2 □ мм, без сопел и герметизации.

30 9245 – Ø 2 мм без сопел и герметизации.

30 9165/9245/9285 – Герметизированные исполнения с распылительными соплами - только для номинального Ø.

Объем поставки:

30 9165 – В футляре со вставкой из жесткого пенопласта, с шагом 1 □ мм.

30 9155–9160/9200–9320 – В футляре с вставкой из жесткого пенопласта, с шагом 1 □ мм.

32Z 30 9160	32Z 30 9240	32Z 30 9280	32Z 30 9320
Набор цанг ER, 10 □ шт., 1–10 □ мм	Набор цанг ER, 15 □ шт., 2–16 □ мм	Набор цанг ER, 18 □ шт., 3–20 □ мм	Набор цанг ER, 23 □ шт., 4–26 □ мм
ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
254,12 □	364,84 □	487,19 □	749,74 □



30 9280

Быстросменные резбонарезные патроны для правой и левой резьбы

31 9445/9447 – Упругая компенсация несоответствия подачи шагу резьбы, втулка на подшипнике для легкой компенсации.

Стандарт: DIN ISO 10889 / DIN 69880 и VDI 3425, часть 2.

Специальные принадлежности:

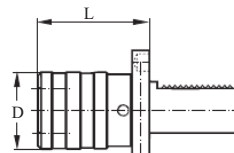
31 9445/9447 – Быстросменные резбонарезные цанги № 335420 – 335620.



31 9445

Ø хвостовика d	мм 20	30	40	Компенсация длины при сжатии мм	Компенсация длины при растяжении мм	Ø D мм	L мм
31 9445	353,67	353,67	353,67	7	7	38	55
31 9447	—	403,52	403,52	12	12	54	86

цветовая маркировка хвостовика VDI



Быстросменные резбонарезные цанги с предохранительной муфтой или без предохранительной муфты

Применение:

33 5420–5440 – Для сквозных отверстий.

33 5610/5620/5640/5650/5660 – Для глухих отверстий.

Примечание: Цанги с предохранительной муфтой выпускаются с первичной установкой крутящего момента для обработки стали ($R_m 600 - 800 \text{ Н/мм}^2$). Скорректировать величину предельного крутящего момента можно путём вращения поджимной гайки.

Ø хвостовика метрич.	33 5420	33 5430	33 5440	33 5610	33 5620	33 5640	Хвостовик квадратного сечения
мм	M3 – 12	M6 – 20	M14 – 33	M3 – 12	M6 – 20	M14 – 33	мм
3,5	32,45	—	—	87,14	—	—	2,7
4,5	32,45	—	—	87,14	—	—	3,4
6	32,45	43,21	—	87,14	113,59	—	4,9
7	32,45	43,21	—	87,14	113,59	—	5,5
8	32,45	43,21	—	87,14	113,59	—	6,2
9	32,45	43,21	—	87,14	113,59	—	7
10	32,45	43,21	—	87,14	113,59	—	8
11	32,45	43,21	152,90	87,14	113,59	307,52	9
12	—	43,21	152,90	—	113,59	307,52	9
14	—	43,21	152,90	—	113,59	307,52	11
16	—	43,21	152,90	—	113,59	307,52	12
18	—	—	152,90	—	—	307,52	14,5
20	—	—	152,90	—	—	307,52	16
22	—	—	152,90	—	—	307,52	18
25	—	—	152,90	—	—	307,52	20
28	—	—	152,90	—	—	306,66	22
Ø D	30	46	68	32	50	72	
Ø d	19	31	48	19	31	48	
L	21,5	35	55,5	21,5	35	55,5	
H	7	11	14	25	34	45	
Ø e	—	—	—	—	—	—	



33 5420
33 5430
33 5440



33 5610
33 5620
33 5640



33 5460	33 5470	33 5650	33 5660
Набор быстросменных резбонарезных цанг, без предохранительной муфты, 8 штук.	Набор быстросменных резбонарезных цанг, без предохранительной муфты, 9 штук.	Набор быстросменных резбонарезных цанг, с предохранительной муфтой, 9 штук.	Набор быстросменных резбонарезных цанг, с предохранительной муфтой, 9 штук.
M3 – 12	M6 – 20	M3 – 12	M6 – 20
342,13	435,44	789,03	1005,12



33 5460



33 5650

Цвет. код: VDI 16 VDI 20 VDI 25 VDI 30 VDI 40 VDI 50

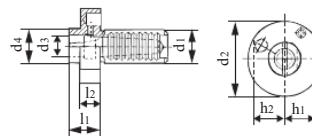
Держатель инструментов с хвостовиком Морзе

Применение: Для инструментов с хвостовиком конус Морзе.

для хвостовика МК			1	2	3	4	цветовая маркировка хвостовика VDI
36A	31 9740	Державка с конусом Морзе	VDI □ 30	143,76	139,17	145,23	—
36A	31 9745	Форма F	VDI □ 40	—	155,39	159,18	(158,60)
d ₁ (31 9740)	мм	68	68	68	—	—	
d ₁ (31 9745)	мм	—	83	83	83	—	
d ₂	мм	12,065	17,78	23,825	31,267	—	
Ø d ₁ (31 9745)	мм	—	55	58	68	—	
l ₁ (31 9740)	мм	27	27	66	—	—	
l ₁ (31 9745)	мм	—	36	36	80	—	



31 9740



Заглушка



31 9770

Ø d1	мм	16S	20S	25S	30S	40S	50S	16K	20K	25K	30K		
36A	31 9770	Заглушка Форма Z2	41,47	47,11	70,69	53,66	61,12	68,94	18,52	14,48	13,84	15,25	16,3
Материал		Сталь	Сталь	Сталь	Сталь	Сталь	Сталь	Пластмасса	Пластмасса	Пластмасса	Пластмасса	Пластмасса	Пластмасса
цветовая маркировка хвостовика VDI													

HOLEX Захват заготовки

- Анодированный корпус из высокопрочного алюминия со сменными головками с алмазным напылением и рифлеными губками.
- Плавная регулировка в диапазоне 1 – 70 мм.
- Подходит для прутка круглого, шестигранного и квадратного сечения.
- Регулировка по шкалам.
- Универсальное цилиндрическое крепление.

Преимущество: Быстрая регулировка в зависимости от размера заготовки.

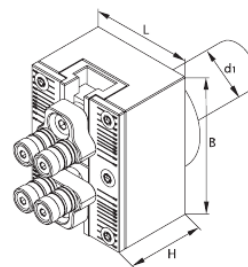
Применение: Подходит для аксиальных и радиальных револьверных головок.

Объем поставки: Захват прутковый с головками, сменные губки и ключ под внутренний шестигранник для замены головок и губок.

Примечание: Подходящие оправки VDI представлены в Каталоге запасных частей к Основному каталогу Hoffmann см. № 319707 разм. 20 / 30.



Ø хвостовика d ₁	мм	25
32B 31 9705	Захват заготовки	748,26 □
длина	мм	55
ширина	мм	75
высота	мм	42



Цвет. код: VDI 16 VDI 20 VDI 25 VDI 30 VDI 40 VDI 50



Вращающиеся токарные центры

- Корпус и опорный конус закалены.
- Вершина закалена, возможна многократная переточка.
- Прецизионн. подшипник качения для высокой точности вращения.
- Не нуждается в профилактическом уходе благодаря непрерывной смазке.
- Специальная герметизация не допускает проникновения внутрь грязи и СОЖ.

32 0672 – Угол при вершине 60°.

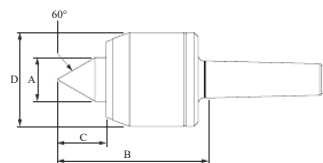
32 0673 – С удлиненной вершиной, угол при вершине 60° / 30°.

Применение: Для всех типов токарных станков, одинаково хорошо подходит как для черновой, так и для чистовой обработки.

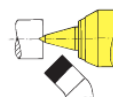
32 0673 – Удлиненная вершина обеспечивает беспрепятственное приближение токарного резца к торцевой стороне заготовки. Особенно подходит для точения по копии.



32 0672



32 0673



Удлиненная вершина для беспрепятственного подвода токарного резца.

конус Морзе		2	3	4	5	6
32L 32 0672	Вращающийся токарный центр 60°	183,75	201,25	268,75	386,88	836,25
32L 32 0673	Вращающийся токарный центр 60° / 30°	231,25	281,88	322,50	463,75	927,50
Ø корпуса D	мм	50	50	69	88	105
Длина раб. части В (32 0672)	мм	73	73	95	120,5	139
Длина раб. части В (32 0673)	мм	83,5	88,5	108	135	159
Больший Ø упорного центра 60° А	мм	25	25	32	40	50
Больший Ø упорного центра 30° А (32 0673)	мм	10	12	14	16	18
Максимальное радиальное биение	мм	0,006	0,006	0,006	0,006	0,01
Длина упорного центра С (32 0672)	мм	29,5	29,5	40	50,5	57,5
Длина упорного центра С (32 0673)	мм	40	45	53	65	77,5
Для деталей весом (32 0672)	кг	500	500	800	2000	3500
Для деталей весом (32 0673)	кг	500	500	500	1500	2500



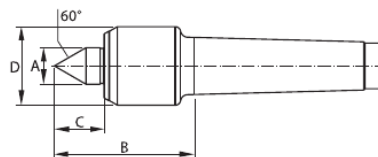
Компактные вращающиеся токарные центры

- Угол при вершине 60°.
- Легкое исполнение с корпусом малого диаметра.
- Прецизионн. подшипник качения для высокой точности вращения.
- Не нуждается в профилактическом уходе благодаря непрерывной смазке.
- Специальная герметизация не допускает проникновения внутрь грязи и СОЖ.

Применение: Преимущественно для обработки небольших деталей на всех типах токарных станков.



32 0652



конус Морзе		2	3	4	5	6
32L 32 0652	Компактные вращающиеся токарные центры	54,38	161,25	215,--	310,63	712,50
Ø корпуса D	мм	49	49	54	67	88
Длина раб. части В	мм	73	75	77,5	95	118,5
Больший Ø упорного центра 60° А	мм	25	25	25	32	40
Максимальное радиальное биение	мм			0,006		
Длина упорного центра С	мм	29,5	29,5	29,5	40	50,5
Для деталей весом	кг	500	500	500	800	2000

HOLEX**Неподвижные токарные центры (упорные центры)**

Угол при вершине 60°, поверхности шлифованы.

32 3400 – Целиком из инструментальной стали, полностью закаленный.

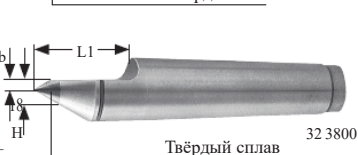
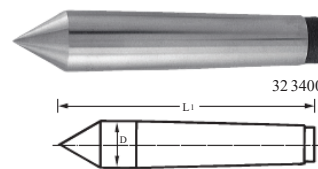
32 3600 – Центр с твердосплавной вставкой.

32 3800 – Срезанный центр с твердосплавной вставкой. С ним токарный резец имеет беспрепятственный доступ к торцевой поверхности обрабатываемой детали.

32 3600/3800 – Токарные центры с твердосплавными вставками, снабжены маркировочной канавкой, указывающей макс. переточку вершины.

Стандарт: DIN 806

конус Морзе		1	2	3	4	5
32L 32 3400	Упорный токарный центр	16,23	20,69	25,68	42,55	81,91
32L 32 3600	Упорный токарный центр с твердосплавной вставкой	63,24	74,48	101,86	135,81	242,9
32L 32 3800	Упорный токарный центр срезанный с твердосплавной вставкой	–	115,12	149,60	194,69	–
наружный Ø D	мм	12,2	18	24,1	31,6	44,7
Общая длина L	мм	80	100	125	160	200
Ø твердоспл. вставки Н (32 3600, 32 3800)	мм	7	7	11	14	–
длина лыски L ₁	мм	–	30	38	50	–
Расстояние от лыски до вершины b	мм	–	2	3	5	–

Цвет. код: ■ K12 ■ K14 ■ K18 ■ K24**Расширенный ассортимент токарного инструмента представлен в Основном каталоге****i****Системы крепления инструментов с гашением колебаний**

Держатель расточного резца для вибростойких расточных державок, например, GARANT Master Mute – на заказ в Hoffmann, подходят для соответствующего типа револьверной головки.

Или модульная система держателей расточного резца для аксиальной (№ 31 9162 – 9164) или радиальной револьверной головки (№ 31 9172 – 9174).

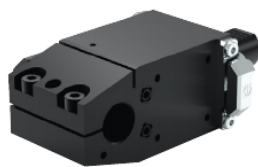
Подходит для расточных державок с гашением колебаний GARANT Master Mute.

1**Дополнительную информацию**и товары из данной категории Вы можете найти в томе I нашего каталога, на сайте www.hoffmann-group.ru или получить у своего персонального консультанта.

31 9172



31 9162

**Ротационные прошивки**

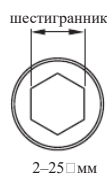
Шестигранные, квадратные профили и Torx® – всего за несколько секунд!



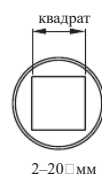
29 3030



29 3040



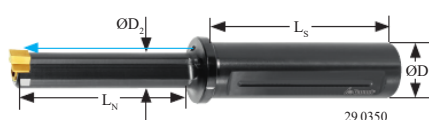
2-25 мм



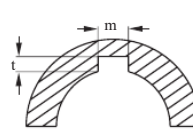
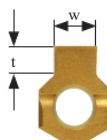
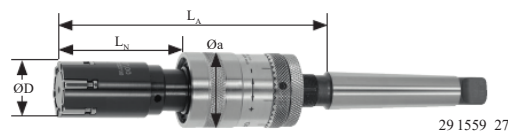
2-20 мм



TX5-TX60

Инструмент для долбления канавок

29 0350

**Инструмент для накатного полирования**

29 1559_27

Инструмент для нанесения маркировки и формирования рифлений

29 1930



29 0010_20

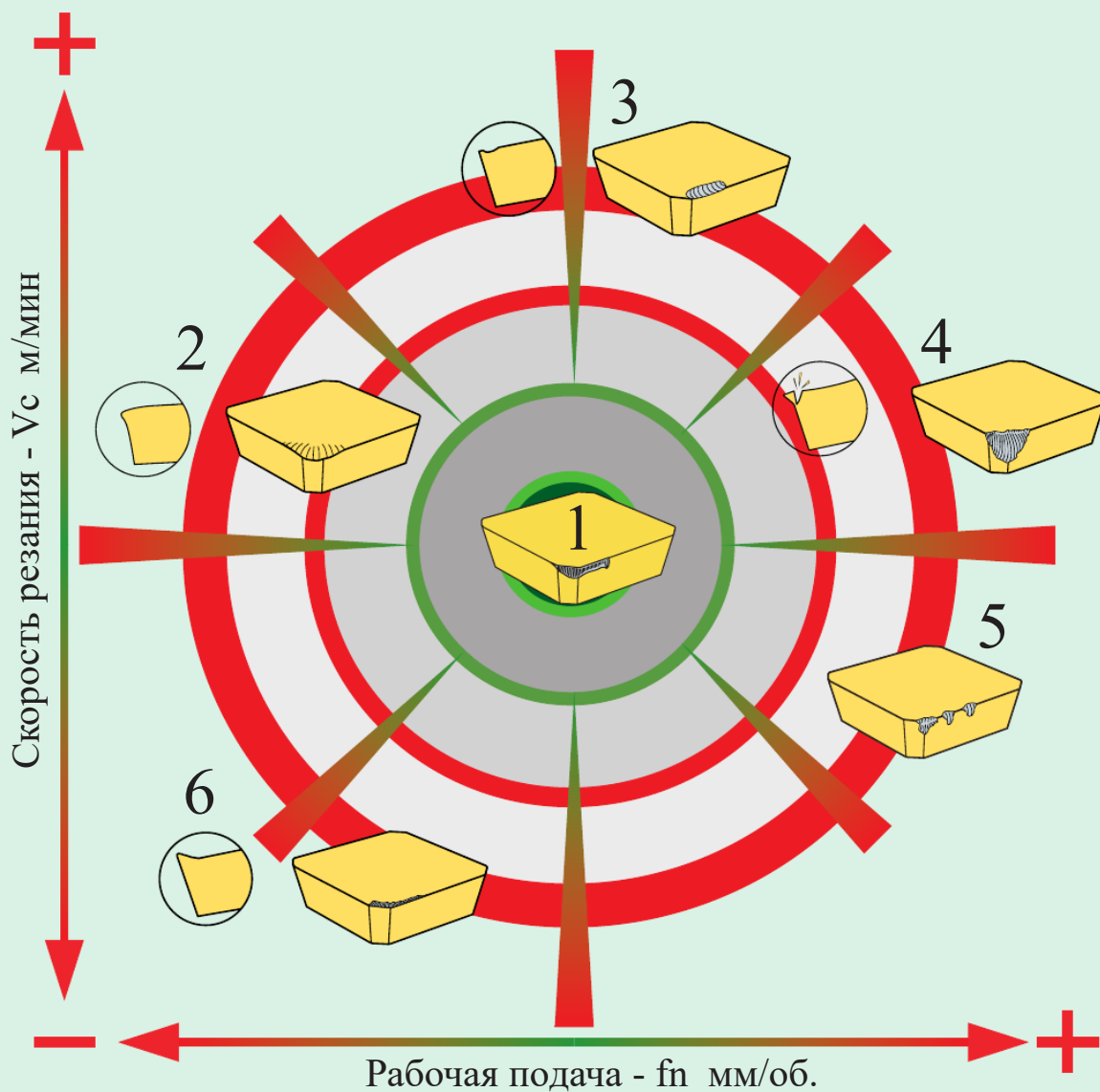


29 0025_20



Пример обработки

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ



1. Износ по задней поверхности (абразивный износ)

Предпочтительный износ
для прогнозируемой стойкости
СМП

2. Пластическая деформация (смещение)

3. Лункообразный износ на передней поверхности

4. Поломка СМП, скалывание вершины

5. Местное выкрашивание режущей кромки

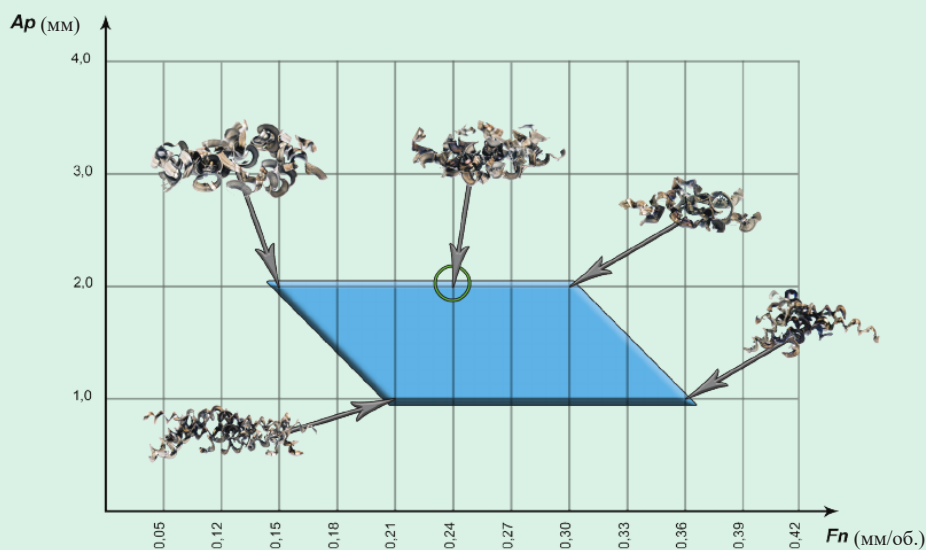
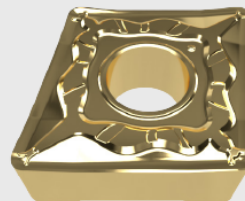
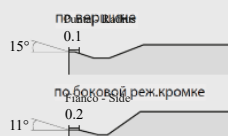
6. Наростообразование

Նախնական	Հիմնական	Նախնական
Աղյուսակից հեռացված  	Աղյուսակից հեռացված  	Աղյուսակից հեռացված  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական  
Հիմնական  	Հիմնական  	Հիմնական 

Стружколом для чистовой обработки

- FMR

Сечение



Режимы резания:

Режимы резания:

Режимы резания:

Обр.материал 40ХН2МА

Обр.материал 40ХН2МА

Обр.материал 40ХН2МА

V_c 200 м/мин

V_c 200 м/мин

V_c 200 м/мин

A_p 2 мм

A_p 2 мм

A_p 2 мм

F_n 0,18 мм/об.

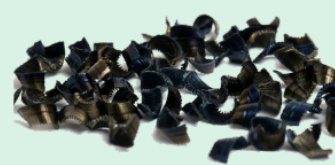
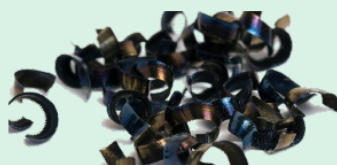
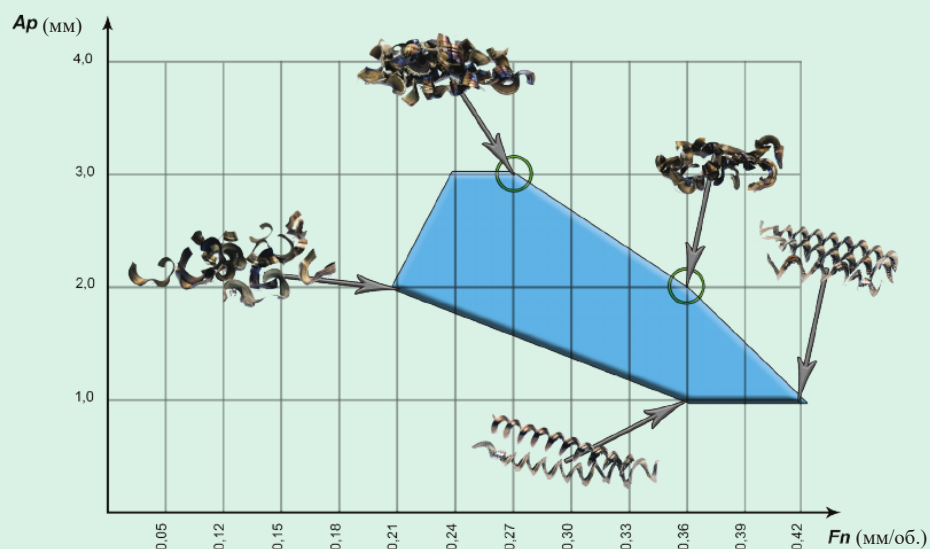
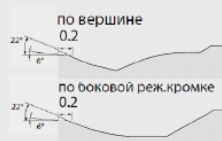
F_n 0,24 мм/об.

F_n 0,33 мм/об.

Стружколом для
получистой обработки

- FPR

Сечение



Режимы резания:

Режимы резания:

Режимы резания:

Обр. материал 40XH2MA

Обр. материал 40XH2MA

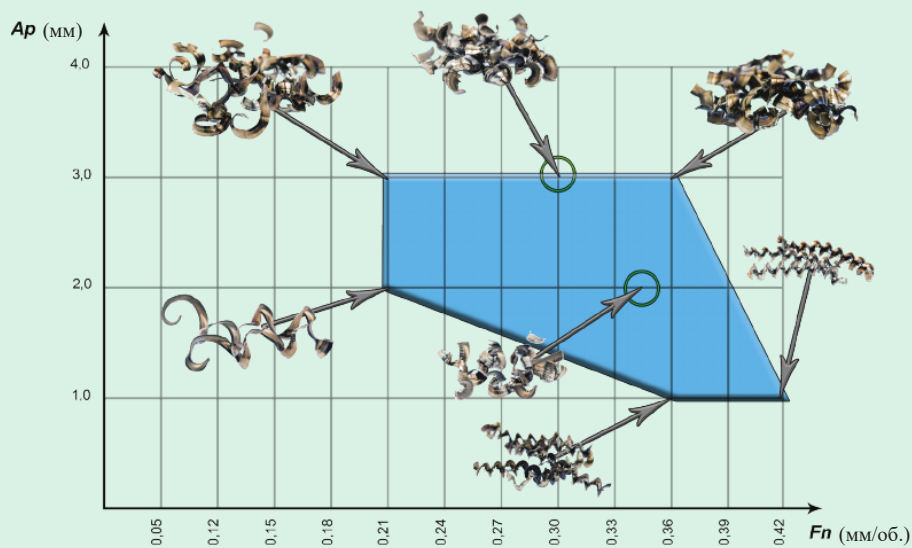
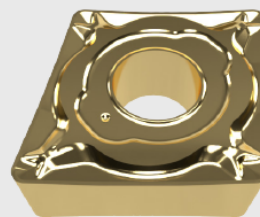
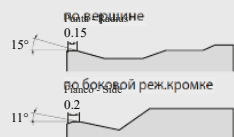
Обр. материал 40XH2MA

 V_c 200 м/мин V_c 200 м/мин V_c 200 м/мин A_p 2 мм A_p 3 мм A_p 2 мм F_n 0,20 мм/об. F_n 0,30 мм/об. F_n 0,33 мм/об.

Стружколом для
получистовой обработки

- MMR

Сечение



Режимы резания:

Режимы резания:

Режимы резания:

Обр.материал 40XH2MA

Обр.материал 40XH2MA

Обр.материал 40XH2MA

V_c 200 м/мин

V_c 200 м/мин

V_c 200 м/мин

A_p 2 мм

A_p 2 мм

A_p 3 мм

F_n 0,20 мм/об.

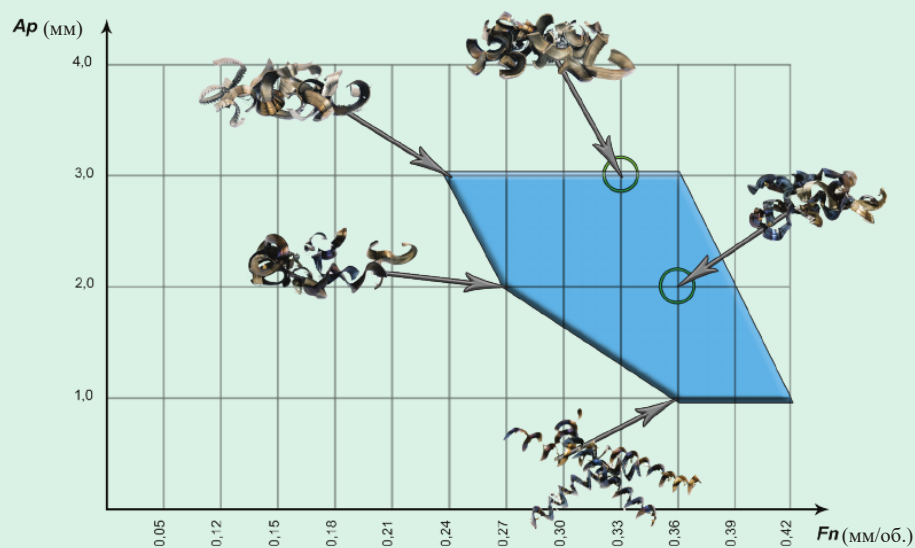
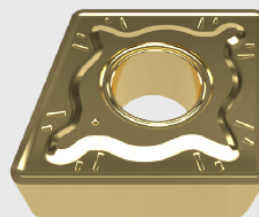
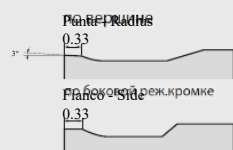
F_n 0,24 мм/об.

F_n 0,27 мм/об.

Стружколом для черновой обработки

- RMR

Сечение



Режимы резания:

Обр. материал	40XH2MA
V_c	200 м/мин
A_p	2 мм
F_n	0,39 мм/об.

C

N

M

G

1

2

3

4

1 ФОРМА ПЛАСТИНЫ

					
A	B	C	D	E	H
					
K	L	M	O	P	R
					
T	V	W			

2 ЗАДНИЙ УГОЛ

		
A	B	C
		
D	E	F
		
G	N	P

3 КЛАСС ТОЧНОСТИ

	m	s	d	3,175	4,76	6,35	9,525	12,7	15,875	19,05	25,4	31,75	38,1
A	0,005	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
E	0,025	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
F	0,005	0,025	0,013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
G	0,025	0,13	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	0,013	0,025	0,013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
J	0,005	0,025	0,05	•	•	•	•						
	0,005	0,025	0,08					•					
	0,005	0,025	0,10						•	•			
	0,005	0,025	0,13								•		
	0,005	0,025	0,15									•	•
K	0,013	0,025	0,05	•	•	•	•						
	0,013	0,025	0,08					•					
	0,013	0,025	0,10						•	•			
	0,013	0,025	0,13								•		
	0,013	0,025	0,15									•	•
M	0,08	0,13	0,05	•	•	•	•						
	0,13	0,13	0,08					•					
	0,15	0,13	0,10						•	•			
	0,18	0,13	0,13								•		
	0,20	0,13	0,15									•	•
U	0,13	0,13	0,08	•	•	•	•						
	0,20	0,13	0,13					•					
	0,27	0,13	0,18						•	•			
	0,38	0,13	0,25								•	•	•

3 КЛАСС ТОЧНОСТИ

		
d	m	s

4 ТИП СМП

		
A	F	G
		
M	N	Q
		
R	T	U
		
W	X = СПЕЦИАЛЬНЫЙ	

12 04 08 MMR

5

6

7

8

5 НОМИНАЛЬНАЯ ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ			6 ВЫСОТА СМП	
A, B, K	C, D, E, M, V	H, O, P	01	04
			T1	05
L	R	S	02	06
			03	07
T	W		T3	08
				09

7 ФАСКА ИЛИ РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ			8 ГЕОМЕТРИЯ ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ (ТИП СТРУЖИ)		
	M0	КРУГЛАЯ ПЛАСТИНА			
	00	ОСТРАЯ КРОМКА	FMR	FPR	MMR
	01	0,1мм			
	02	0,2мм	MPR	RMR	RPR
	04	0,4мм			
	08	0,8мм	MM1R	RP1R	-11
	12	1,2мм			
	и т.д.		FNR (для позитивных СМП)	FPR (для позитивных СМП)	MPR (для позитивных СМ)
			MMR (для позитивных СМП)		

Линейные размеры негативных СМП в соответствии с ИСО

ИСО								
Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)	
CNMA 120408	12	12,70	12,90	4,76	0,80	-	5,16	
CNMA 120412	12	12,70	12,90	4,76	1,20	-	5,16	
CNMA 120416	12	12,70	12,90	4,76	1,60	-	5,16	
CNMG 090308	09	9,525		3,18	0,80	-	3,81	
CNMG 120404	12	12,70	12,90	4,76	0,40	-	5,16	
CNMG 120408	12	12,70	12,90	4,76	0,80	-	5,16	
CNMG 120412	12	12,70	12,90	4,76	1,20	-	5,16	
CNMG 160612	16	15,875		6,35	1,20	-	6,35	
CNMG 190616	19	19,05		6,35	1,60	-	7,93	
CNMG 250924	25	25,4		9,35	2,40	-	9,12	

ИСО								
Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)	
DNMA 150608	15	12,70	15,50	6,35	0,80	-	5,20	
DNMA 150612	15	12,70	15,50	6,35	1,20	-	5,20	
DNMA 150616	15	12,70	15,50	6,35	1,60	-	5,20	
DNMG 150608	15	12,70	15,50	6,35	0,80	-	5,20	
DNMG 150612	15	12,70	15,50	6,35	1,20	-	5,20	
DNMX 150604	15	12,70	15,50	6,35	0,40	-	5,20	
DNMX 150608	15	12,70	15,50	6,35	0,80	-	5,20	

ИСО								
Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)	
KNUX 160405	16	9,52	19,72	4,76	0,50	-	-	
KNUX 160410	16	9,52	19,72	4,76	1,00	-	-	

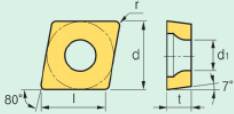
ИСО								
Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)	
SNMA 120408	12	12,70	12,70	4,76	0,80	-	5,16	
SNMA 120412	12	12,70	12,70	4,76	1,20	-	5,16	
SNMA 120416	12	12,70	12,70	4,76	1,60	-	5,16	
SNMG 090304	09	9,525	9,525	3,18	0,40	-	3,81	
SNMG 120404	12	12,70	12,70	4,76	0,40	-	5,16	
SNMG 120408	12	12,70	12,70	4,76	0,80	-	5,16	
SNMG 120412	12	12,70	12,70	4,76	1,20	-	5,16	
SNMG 150612	15	15,875	15,875	6,35	1,20	-	6,35	
SNMG 190612	19	19,05	19,05	6,35	1,20	-	7,93	
SNMM 250724	25	25,4	25,4	7,94	2,40	-	9,12	
SNMM 250924	25	25,4	25,4	9,52	2,40	-	9,12	

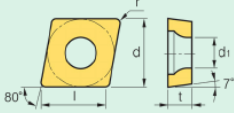
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	TNMG 160404	16	9,52	16,50	4,76	0,40	-	3,81
	TNMG 160408	16	9,52	16,50	4,76	0,80	-	3,81
	TNMG 160412	16	9,52	16,50	4,76	1,20	-	3,81
	TNMX 160408	16	9,52	16,50	4,76	0,80	-	3,81

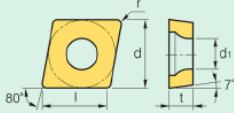
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	VNMG 160404	16	9,52	14	4,76	0,40	-	3,81
	VNMG 160408	16	9,52	14	4,76	0,80	-	3,81
	VNMG 160412	16	9,52	14	4,76	1,20	-	3,81

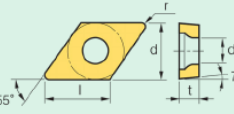
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	WNMG 080404	08	12,70	8,70	4,76	0,40	-	5,10
	WNMG 080408	08	12,70	8,70	4,76	0,80	-	5,10
	WNMG 080412	08	12,70	8,70	4,76	1,20	-	5,10

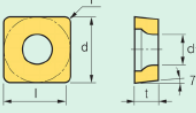
Линейные размеры позитивных СМП в соответствии с ИСО

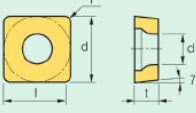
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	CCMT 060202	06	6,35	6,30	2,38	0,20	7	2,80
	CCMT 060204	06	6,35	6,30	2,38	0,40	7	2,80
	CCMT 060208	06	6,35	6,30	2,38	0,80	7	2,80

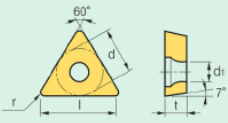
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	CCMT 09T304	09	9,52	9,70	3,97	0,40	7	4,40
	CCMT 09T308	09	9,52	9,70	3,97	0,80	7	4,40
	CCGT 09T302	09	9,52	9,70	3,97	0,20	7	4,40
	CCGT 09T304	09	9,52	9,70	3,97	0,40	7	4,40
	CCGT 09T308	09	9,52	9,70	3,97	0,80	7	4,40

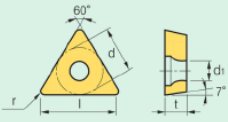
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	CCMT 120404	12	12,70	12,90	4,76	0,40	7	5,50
	CCMT 120408	12	12,70	12,90	4,76	0,80	7	5,50
	CCGT 120402	12	12,70	12,90	4,76	0,20	7	5,50
	CCGT 120404	12	12,70	12,90	4,76	0,40	7	5,50
	CCGT 120408	12	12,70	12,90	4,76	0,80	7	5,50

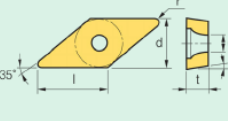
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	DCMT 11T304	11	9,52	11,60	3,97	0,40	7	2,20
	DCMT 11T308	11	9,52	11,60	3,97	0,80	7	2,20
	DCGT 11T302	11	9,52	11,60	3,97	0,20	7	2,20
	DCGT 11T304	11	9,52	11,60	3,97	0,40	7	2,20
	DCGT 11T308	11	9,52	11,60	3,97	0,80	7	2,20

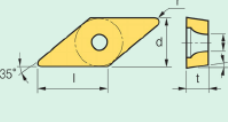
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	SCMT 09T304	09	9,52	9,52	3,97	0,40	7	4,40
	SCMT 09T308	09	9,52	9,52	3,97	0,80	7	4,40
	SCGT 09T302	09	9,52	9,52	3,97	0,20	7	4,40
	SCGT 09T304	09	9,52	9,52	3,97	0,40	7	4,40

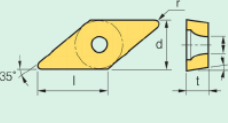
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	SCMT 120408	12	12,70	12,70	4,76	0,80	7	5,50
	SCMT 120412	12	12,70	12,70	4,76	1,20	7	5,50
	SCGT 120404	12	12,70	12,70	4,76	0,40	7	5,50
	SCGT 120412	12	12,70	12,70	4,76	1,20	7	5,50

	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	TCMT 110204	11	6,35	11,00	2,38	0,40	7	2,80
	TCMT 110208	11	6,35	11,00	2,38	0,80	7	2,80
	TCGT 110202	11	6,35	11,00	2,38	0,20	7	2,80
	TCGT 110204	11	6,35	11,00	2,38	0,40	7	2,80

	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	TCMT 16T304	16	9,52	16,50	3,97	0,40	7	4,40
	TCMT 16T308	16	9,52	16,50	3,97	0,80	7	4,40
	TCGT 16T304	16	9,52	16,50	3,97	0,40	7	4,40

	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	VCGT 110301	11	6,35	10,00	3,18	0,10	7	2,80
	VCGT 110302	11	6,35	10,00	3,18	0,20	7	2,80
	VCGT 110304	11	6,35	10,00	3,18	0,40	7	2,80

	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	VCGT 160402	16	9,52	15,00	4,76	0,20	7	4,40
	VCGT 160404	16	9,52	15,00	4,76	0,40	7	4,40
	VCGT 160408	16	9,52	15,00	4,76	0,80	7	4,40

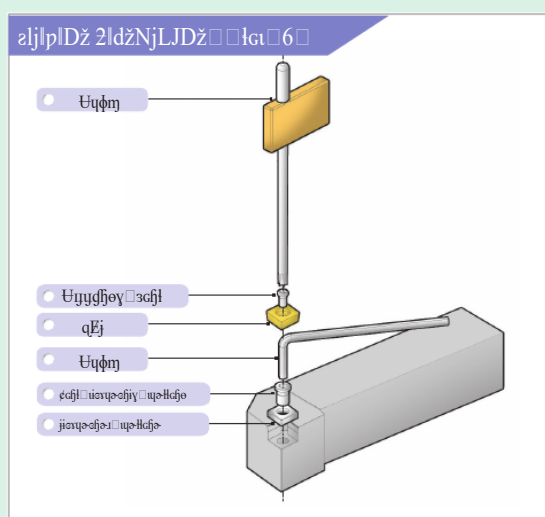
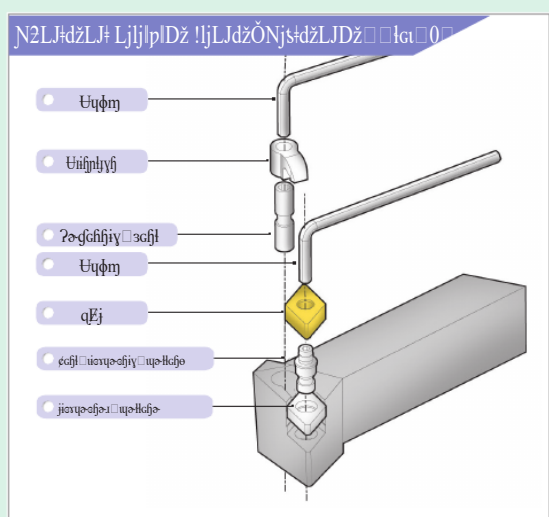
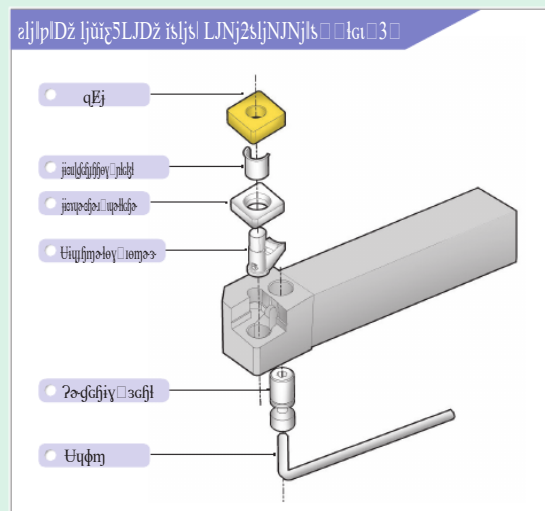
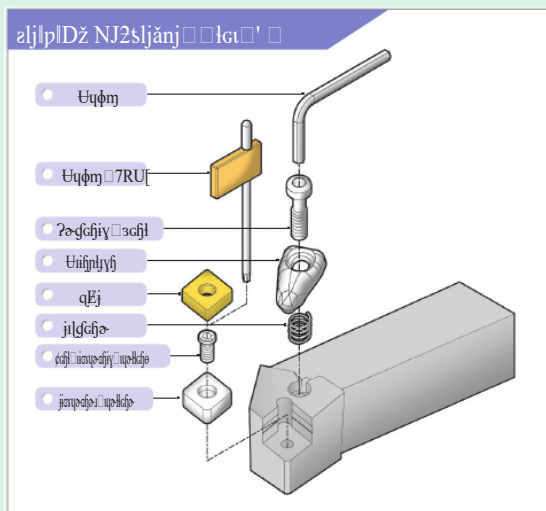
	ИСО							
	Описание	Размер	d (мм)	l (мм)	t (мм)	r (мм)	a°	d1 (мм)
	VBMT 160404	16	9,52	16,60	4,76	0,40	5	4,40
	VBMT 160408	16	9,52	16,60	4,76	0,80	5	4,40

Timeline of the 2019-2020 COVID-19 outbreak in the Republic of Serbia:

1. First case of COVID-19 in the Republic of Serbia (March 16, 2020).
2. First case of COVID-19 in the Republic of Serbia (March 16, 2020).
3. First case of COVID-19 in the Republic of Serbia (March 16, 2020).
4. First case of COVID-19 in the Republic of Serbia (March 16, 2020).
5. First case of COVID-19 in the Republic of Serbia (March 16, 2020).
6. First case of COVID-19 in the Republic of Serbia (March 16, 2020).
7. First case of COVID-19 in the Republic of Serbia (March 16, 2020).
8. First case of COVID-19 in the Republic of Serbia (March 16, 2020).
9. First case of COVID-19 in the Republic of Serbia (March 16, 2020).

The diagram shows 10 different shapes, each with a base length of 1 unit:

- A: A rectangle with a base of 1 unit.
- B: A rectangle with a base of 1 unit.
- C: A parallelogram with a base of 1 unit.
- D: A parallelogram with a base of 1 unit.
- E: A parallelogram with a base of 1 unit.
- H: A hexagon with a base of 1 unit.
- L: A rectangle with a base of 1 unit.
- O: An octagon with a base of 1 unit.
- P: A pentagon with a base of 1 unit.
- R: A circle with a base of 1 unit.
- S: A square with a base of 1 unit.
- T: A triangle with a base of 1 unit.
- W: A wedge with a base of 1 unit.



Пример выбора и заказа запасных частей к державкам

Размер хвостовика пластины	25 0018HR 25 0019		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры					Запасные части					
	мм	правый	левый	250018HR	250019HR		H	B	CH	F						
мм	правый	левый				мм	мм	мм	мм	мм	пластина	Подкладная	Коленчатый	Зажимной	Подпружинен-	
												рычаг	винт	ный штифт		
25/12	62,95 □	62,95 □	PCLNR2525-M12	PCLNL2525-M12	CN.. 1204..		25	25	25	25	32	150	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR

Артикульные номера для заказа

S 25 T - P C L N R-12

1

2

3

4

5

6

7

8

9

ϕLj□!LJlJlNjNjϕ□ssljpg2!!

NlϕDzsNjlj□ssljpg2!!

NDŽldž□!džNjNjNjDžsdžNjϕ

ϕLj□ssljpg2!!
LjLj□njSDŽnj□2□LjDždž

ϕLj□ssljpg2!!
LjLj□njSDŽnj□2□LjDždž

ϕLj□ssljpg2!!
LjLj□njSDŽnj□2□LjDždž

ϕLj□ssljpg2!!
LjLj□njSDŽnj□2□LjDždž

ϕLj□ssljpg2!!
LjLj□njSDŽnj□2□LjDždž

ϕLj□ssljpg2!!
LjLj□njSDŽnj□2□LjDždž

1 ϕLj□!LJlJlNjNjϕ□ssljpg2!!
S 25 T - P C L N R - 12

©S□□□NjNjϕDŽ□Nj□2džnjNjlsdždžDž□LjLjs2LjsLJDž□!2θ

©η□!LJ□NjNjsljpdžDž□□Nj2sljsLJ5LJ□NjLjDždž

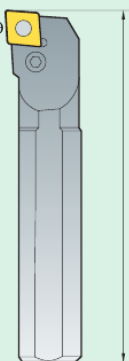
□□□□□□□□Nj□2džnjNjlsdždžDž□LjLjs2LjsLJDž□!2θ

©!□!LJ□NjNjsljpdžDž□□Nj2sljsLJ5LJ□NjLjDždž

©6□□□NjNjϕDŽ!

©T□!LjslϕDžDždždž

3 NDŽldž□!džNjNjNjDžsdžNjϕ
S 25 T - P C L N R - 12



NDŽldž□□/□ □DžDž□	
H	100
J	110
K	125
M	150
N	160
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
Y	500

4 ϕLj□ssljpg2!!
S 25 T - P C L N R - 12


C


D


M


P


S

5 ϕLj□ssljpg2!!
S 25 T - P C L N R - 12


C


D


K


S


T


V


W

6 ϕLj□ssljpg2!!
S 25 T - P C L N R - 12


I


F


U


K


Q


Z


J


W

7 ϕLj□ssljpg2!!
S 25 T - P C L N R - 12


%


C


N


P

8 ϕLj□ssljpg2!!
S 25 T - P C L N R - 12


R


I

9 NDŽldž□!džNjNjNjDžsdžNjϕ
S 25 T - P C L N R - 12


C


D

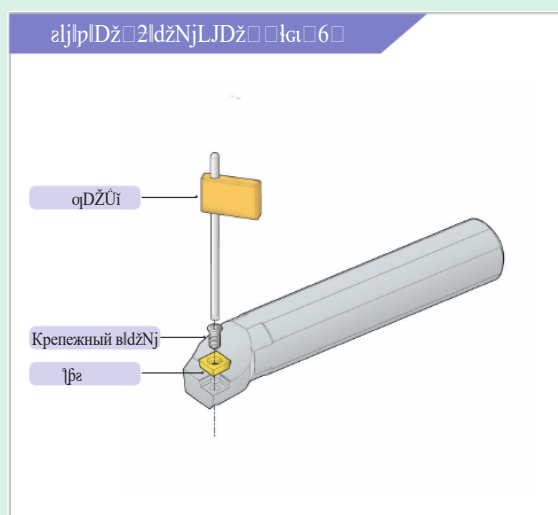
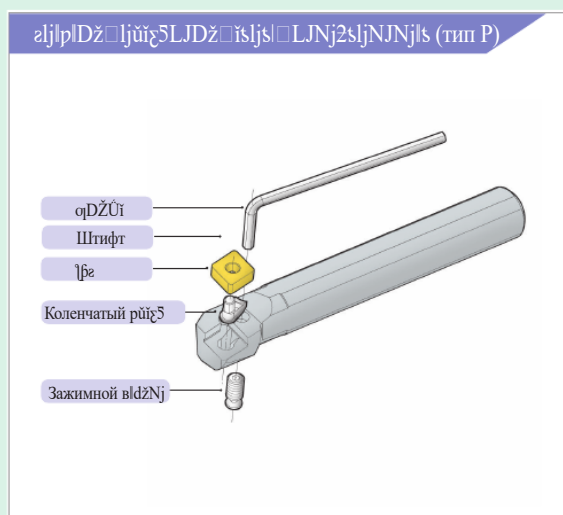
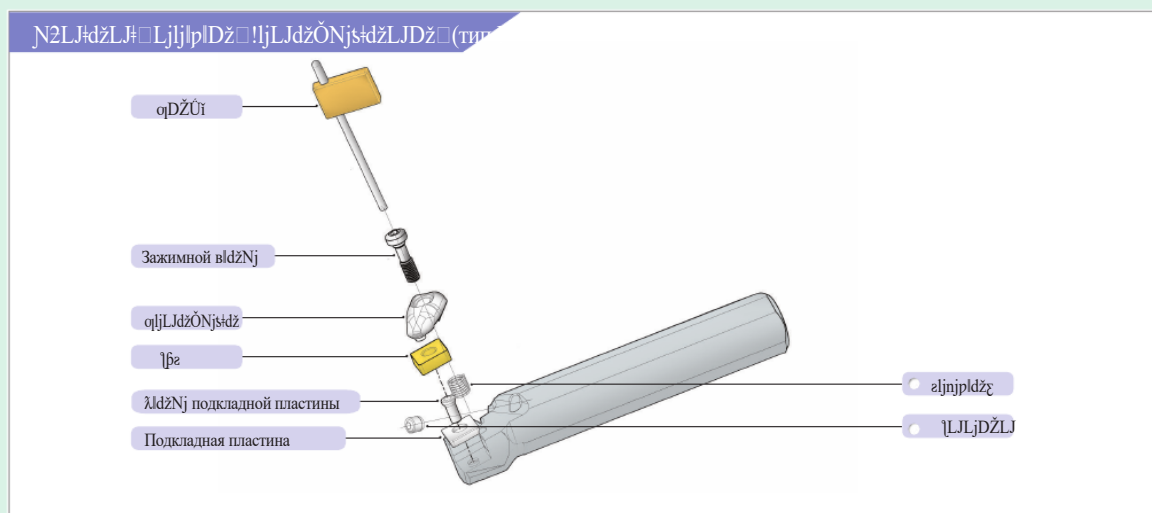

K


S


T


V


W



Пример выбора и заказа запасных частей к державкам

Размер хвостовика пластины			25 0036SHR 25 0037SHR		Обозначение державки по коду ISO		Подходящая СМП	Размеры			Запасные части					
																
мм	правый	левый	250036SHR	250037SHR			D	D min	F	L	Подкладная пластина	Коленчатый рычаг	Зажимной винт	Подпружиненный штифт		
25T/12	100,91 □	(100,91)	S25T-PCLNR-12	S25T-PCLNL-12	CN.. 1204..		мм	мм	мм	мм	17	300	3002HR	8002HR	2004HR	11001HR

Артикульные номера для заказа