Комплексные решения для механической обработки

Токарная обработка

Точение • Канавка • Резьба • Отрезка

Каталог 2018. Метрическая система



Member IMC Group

www.iscar.com

Каталог 2018. Метрическая система

Токарная обработка

Комплексные решения
для механической обработки

Комплексные решения для механической обработки

Токарная обработка

Точение • Канавка • Резьба • Отрезка

Каталог 2018. Метрическая система



ПЛАСТИНЫ

ДЕРЖАВКИ

СПЛАВЫ

ТОЧЕНИЕ ISO

КАНАВКА

ОТРЕЗКА

ТОРЦЕВАЯ КАНАВКА

БЛОКИ

РЕЗЬБА

ДЕРЖАВКИ

СПЛАВЫ

Member IMC Group

www.iscar.com



Стандарт качества

Компания ISCAR сертифицирована Институтом стандартов на полное соответствие стандартам управления качеством, охраны окружающей среды, труда и безопасности. Выпущенный инструмент всегда проходит проверку перед отправкой заказчику. Контроль качества проводится на всех этапах: металлургическая лаборатория, проверка сырья, испытания в режиме реального времени, проверка эксплуатационных параметров инструмента в центре механической обработки и окончательное тестирование. На склад компании ISCAR поступает только тот инструмент, который успешно прошел все испытания.

ISCAR LTD.
Israel
Headquarters
Tel +972 (0)4 997 0311
Fax+972 (0)4 987 3741
www.iscar.com
headquarter@iscar.co.il

Argentina
ISCAR TOOLS ARGENTINA SA
Tel +54 114 912 2200
Fax+54 114 912 4411
admin@iscararg.com.ar
www.iscararg.com.ar

Australia
ISCAR AUSTRALIA PTY. LTD
Tel +61 (0) 2 8848 3500
Fax+61 (0) 2 8848 3511
iscaraus@iscar.com.au
www.iscar.com.au

Austria
ISCAR AUSTRIA GmbH
Tel +43 7252 71200-0
Fax+43 7252 71200-999
office@iscar.at
www.iscar.at

Belarus
JV ALC “TWING-M”
Tel +375 17 506-32-38
+375 17 506-33-31/65
Tel/Fax +375 17 506-32-37
info@twing.by
www.twing.by, www.iscar.by

Belgium
n.v. ISCAR BENELUX s.a.
Tel +32 (0) 2 464 2020
Fax+32 (0) 2 522 5121
info@iscar.be
www.iscar.be

Bosnia
(Representative Office)
Tel +387 32 201 100
Fax+387 32 201 101
info@iscar.ba

Brazil
ISCAR DO BRASIL COML. LTDA.
Tel +55 19 3826-7100
Fax+55 19 3826-7171
DDG 0800 701 8877
iscar@iscarbrasil.com.br
www.iscar.com.br

Bulgaria
ISCAR BULGARIA
Tel/Fax +359 431 62557
aa_iscar@infotel.bg
www.iscar.bg

Canada
ISCAR TOOLS INC.
Tel +1 905 829 9000
Fax+1 905 829 9100
admin@iscar.ca
www.iscar.ca

Chile
SANDE SA
Tel +56 2 695 1700
Fax +56 2 697 0332
logistica@sande.cl

China
ISCAR CHINA
Tel +86 10 6561 0261/2/3
Fax+86 10 6561 0264
iscar@iscar.com.cn
www.iscar.com.cn

Colombia
RACSI S.A.
Tel +57 (1) 4102800
Fax +57 (1) 2638988
gerencia@racsi.com

Croatia
ISCAR ALATI d.o.o.
Tel +385 (0) 1 33 23 301
Fax +385 (0) 1 33 76 145
iscar@zg.t-com.hr
www.iscar.hr

Cyprus
WAMET (Demetriades) Ltd.
Tel +357 (0) 2 336660/5498
Fax +357 (0) 2 333386
wamet@cytanet.com.cy

Czech Republic
ISCAR CR s.r.o.
Tel +420 377 420 625
Fax +420 377 420 630
iscar@iscar.cz
www.iscar.cz

Denmark
KJ VAERKTOEJ AS/ISCAR DENMARK
Tel +45 70 11 22 44
Fax++45 46 98 67 10
kj@kj.dk
www.iscar.dk

Estonia
KATOMSK AS
Tel +372 6775 671
Fax +372 6720 266
aleksei@katomsk.ee

Finland
ISCAR FINLAND OY
Tel +358-(0)9-439 1420
Fax +358-(0)9-466 328
info@iscar.fi
www.iscar.fi

France
ISCAR FRANCE SAS
Tel +33 (0)1 30 12 92 92
Fax+33 (0)1 30 12 95 82
info@iscar.fr
www.iscar.fr

Germany
ISCAR GERMANY GmbH
Tel +49 (0) 72 43 9908-0
Fax+49 (0) 72 43 9908-93
gmbh@iscar.de
www.iscar.de

Greece
INTERNATIONAL TOOLS
K.-X. GEORGOPOULOS & SIA O.E
Tel +30 210 346 0133
Fax +30 210 342 5621
info@internationaltools.gr

VIMA
V. MAZLOUMIAN & SONS
Tel +30 2310 517-117 / 544-521
Fax +30 2310 529-107
vimaco@otenet.gr
http://www.vimaco.gr

Hong Kong
MTC TOOLING SYSTEMS LTD
Tel +85-2-23054838
Fax +85-2-27988789
yoongkamsing@hotmail.com

Hungary
ISCAR HUNGARY KFT.
Tel +36 28 887 700
Fax +36 28 887 710
iscar@iscar.hu
www.iscar.hu

India
LARSEN & TOUBRO Ltd.
Tel +91 22 6705 1039 /3371
Fax +91 22 6705 1358
ask-inp@powai.ltindia.com

Indonesia
CV MULTI TEKNIK
Tel. +62-21-29206242/44/45/59
Fax. +62-21-29206243
contact@multi-teknik.co.id

Ireland
HARDMETAL MACHINE TOOLS
Tel +353 (0) 1 286 2466
Fax +353 (0) 1 286 1514
phannigan@hardmetal.ie

Italy
ISCAR ITALIA srl
Tel +39 02 93 528 1
Fax +39 02 93 528 213
marketing@iscaritalia.it
www.iscaritalia.it

Japan
ISCAR JAPAN LTD.
Tel +81 6 6835 5471
Fax +81 6 6835 5472
iscar@iscar.co.jp
www.iscar.co.jp

Latvia
SIA EKL/LS
Tel +371 6 733 11 54
Fax +371 6 780 56 48
ekllpstools@isr.lv

Lithuania
MECHA, UB
Tel +370 37 407 230
Fax +370 37 407 231
sigitas@mecha.lt

Macedonia
(Representative Office)
Tel +389 2 309 02 52
Fax +389 2 309 02 54
info@iscar.com.mk

Mexico
ISCAR DE MÉXICO,
Tel +52 (442) 214 5505
Fax+52 (442) 214 5510
iscarmex@iscar.com.mx
www.iscar.com.mx

The Netherlands
ISCAR NEDERLAND B.V.
Tel +31 (0) 182 535523
Fax+31 (0) 182 572777
info@iscar.nl
www.iscar.nl

New Zealand
ISCAR PACIFIC LTD.
Tel +64 (0) 9 573 1280
Fax+64 (0) 9 573 0781
iscar@iscarpac.co.nz

Norway
SVEA MASKINER AS
Tel +47 32277750
Fax +47 32277751
per.martin.bakken@svea.no

Philippines
MESCO
Tel +63 2631 1775
Fax +63 2635 0276
mesco@mesco.com.ph

Poland
ISCAR POLAND Sp. z o.o.
Tel +48 32 735 7700
Fax+48 32 735 7701
iscar@iscar.pl
www.iscar.pl

Portugal
ISCAR PORTUGAL, SA
Tel +351 256 579950
Fax+351 256 586764
info@iscarportugal.pt
www.iscarportugal.pt

Romania
ISCAR TOOLS SRL
Tel +40 (0)312 286 614
Fax+40 (0)312 286 615
iscar-romania@iscar.com

Russia / Россия
Москва /Moscow
ООО “Искар” / ISCAR RUSSIA CIS
Tel/fax +7 495 660 91 25/31
iscar@iscar.ru
www.iscar.ru

Chelyabinsk / Челябинск
ISCAR RF EAST LTD
Tel/fax +7 351 2450432
rfe@iscar.com
www.iscar.ru

Serbia
ISCAR TOOLS d.o.o.
Tel +381 11 314 90 38
Fax +381 11 314 91 47
info@iscartools.rs

Singapore
SINO TOOLING SYSTEM
Tel +65 6566 7668
Fax +65 6567 7336
sinotool@singnet.com.sg

Slovakia
ISCAR SR, s.r.o.
Tel +421 (0) 41 5074301
Fax +421 (0) 41 5074311
info@iscar.sk
www.iscar.sk

Slovenia
ISCAR SLOVENIJA d.o.o.
Tel +386 1 580 92 30
Fax+386 1 562 21 84
info@iscar.si
www.iscar.si

South Africa
ISCAR SOUTH AFRICA (PTY) LTD.
ShareCall 08600-47227
Tel +27 11 997 2700
Fax +27 11 388 9750
iscar@iscarsa.co.za
www.iscar.co.za

South Korea
ISCAR KOREA
Tel +82 53 760 7590
Fax+82 53 767 7203
koss@taegutec.co.kr
www.iscarkorea.co.kr

Spain
ISCAR IBERICA SA
Tel +34 93 594 6484
Fax +34 93 582 4458
iscar@iscarib.es
www.iscarib.es

Sweden
ISCAR SVERIGE AB
Tel +46 (0) 18 66 90 60
Fax +46 (0) 18 122 920
info@iscar.se
www.iscar.se

Switzerland
ISCAR HARTMETALL AG
Tel +41 (0) 52 728 0850
Fax +41 (0) 52 728 0855
office@iscar.ch
www.iscar.ch

Taiwan
ISCAR TAIWAN LTD.
Tel +886 (0)4-24731573
Fax +886 (0)4-24731530
iscar.taiwan@msa.hinet.net
www.iscar.org.tw

Thailand
ISCAR THAILAND LTD.
Tel +66 (2) 7136633-8
Fax+66 (2) 7136632
iscar@iscarthailand.com
www.iscarthailand.com

Turkey
ISCAR KESICI TAKIM TIC. VE. IML. LTD
Tel +90 (262) 751 04 84 (Pbx)
Fax+90 (262) 751 04 85
iscar@iscar.com.tr
www.iscar.com.tr

Ukraine
ISCAR UKRAINE LLC
Tel/fax +38 (044) 503-07-08
iscar_ua@iscar.com
www.iscar.com.ua

United Kingdom
ISCAR TOOLS LTD.
Tel +44 (0) 121 422 8585
Fax+44 (0) 121 423 2789
sales@iscar.co.uk
www.iscar.co.uk

United States
ISCAR METALS INC.
Tel +1 817 258 3200
Tech Tel 1-877-BY-ISCAR
Fax+1 817 258 3221
info@iscarmetals.com
www.iscarmetals.com

Venezuela
FERREINDUSTRIAL ISO-DIN C.A.
Tel +58 2 632 8211/633 4657
Fax +58 2 632 5277
iso-din@cantv.net

Vietnam
ISCAR VIETNAM
(Representative Office)
Tel +84 8 38 123 519/20
Fax +84 8 38 123 521
iscarvn@hcm.fpt.vn
www.iscarvn.com

“© 2013 Iscar Ltd. Настоящий документ, а также вся информация и другие данные, содержащиеся в настоящем документе и / или полученные из него, включая все товарные знаки, логотипы, торговые наименования, концепции, изображения, конструкции и / или устройства, а также любые данные, на которые может распространяться любое право собственности и / или интеллектуальной собственности («Информация»), являются исключительной собственностью Iscar Ltd. и защищены авторским правом и другими применимыми законами. Никакая часть любой информации не может быть использована или иным образом распространена для каких-либо целей без предварительного письменного согласия Iscar Ltd.”

01/2017
3332306 R

Содержание

Общий каталог
Державки и пластины ISOTURN 1

Общий каталог
Обработка канавок и отрезка 215

Общий каталог
Резьбовые державки и пластины 485

Общий каталог
Токарные адаптеры 547

Материалы и сплавы 553

Алфавитный указатель 598

Комплексные решения для механической обработки

Токарная обработка

Точение • Канавка • Резьба • Отрезка

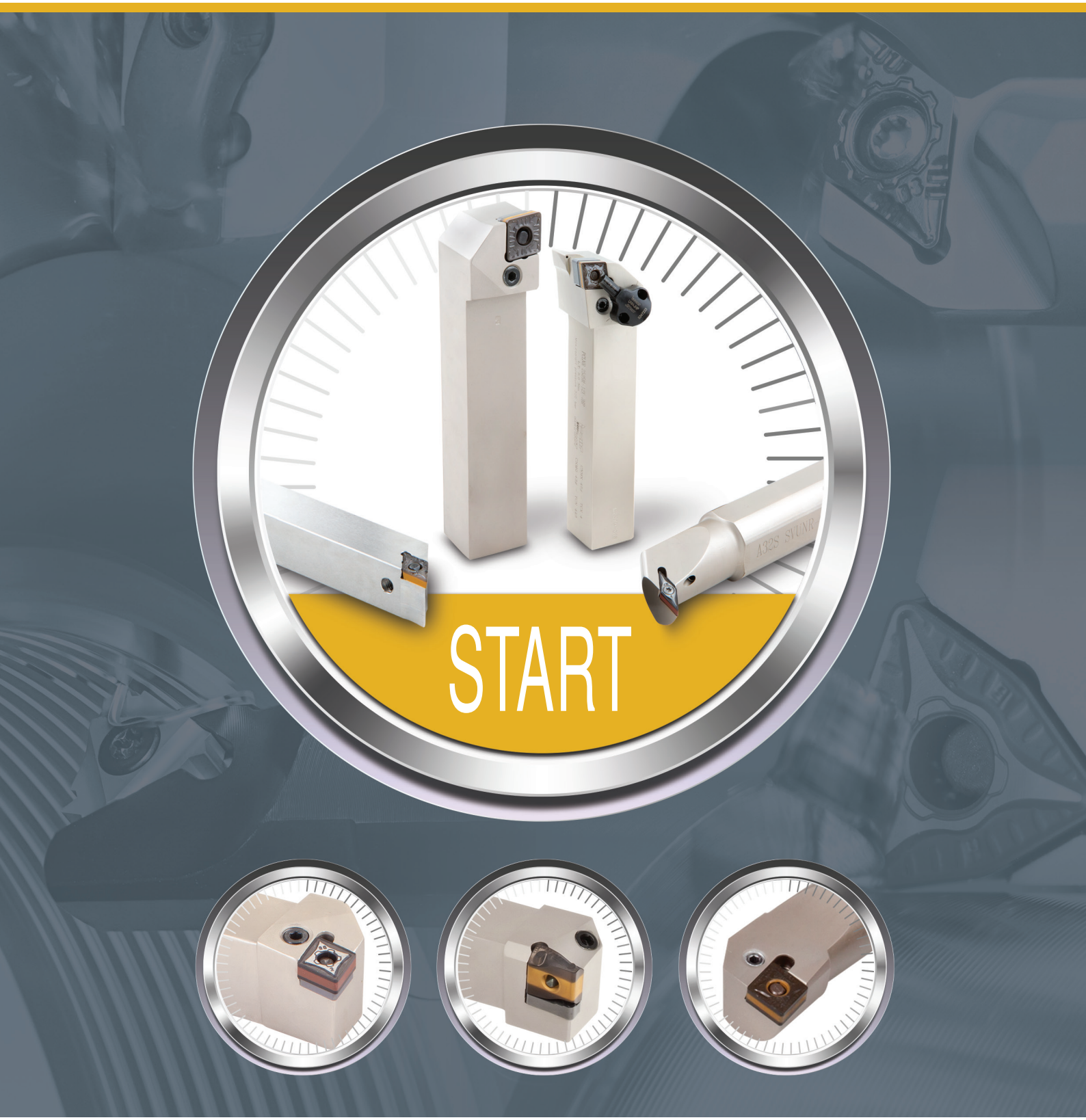
Каталог 2018. Метрическая система





ISCAR

Общий каталог
Державки и пластины ISOTURN



Member IMC Group

СОДЕРЖАНИЕ

Система обозначения державок 4

Державки для наружной обработки 5

Руководство по использованию державок Jet High Pressure 64

Державки для пластин из керамики 72

Расточные державки 77

Сменные картриджи 101

Система обозначения пластин 104

Руководство по выбору стружколомов и сплавов 106

Негативные пластины 109

Позитивные пластины 153

Пластины для обработки алюминиевых сплавов 172

Пластины для зачистки швов труб 177

Пластины из керамики 178

Руководство по эксплуатации 197

ДЕРЖАВКИ ISOTURN

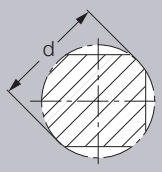


Система обозначения державок

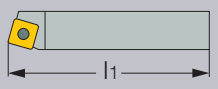
1. Расточные державки

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

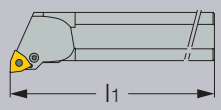
2. Диаметр



3. Длина

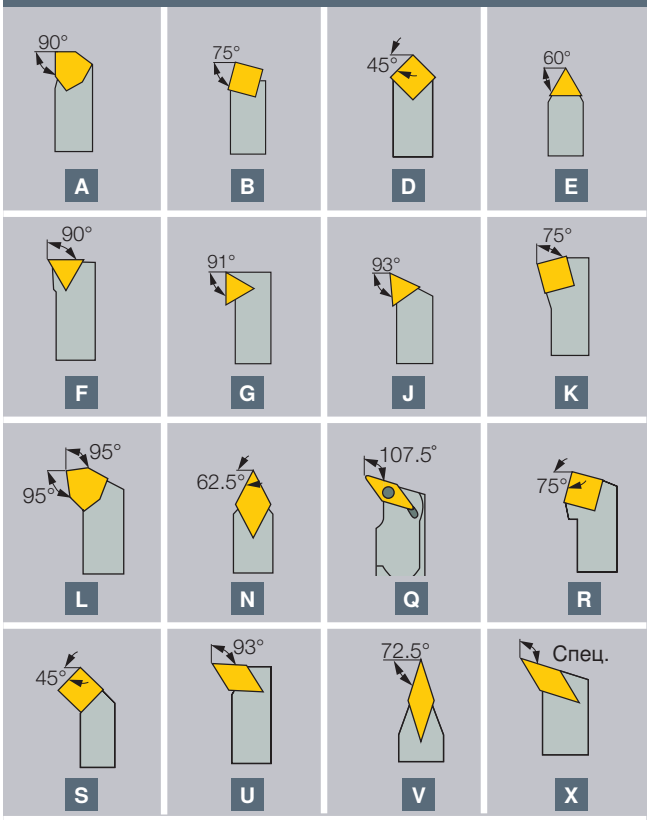


A = 32	H = 100	Q = 180
B = 40	J = 110	R = 200
C = 50	K = 125	S = 250
D = 60	L = 140	T = 300
E = 70	M = 150	U = 350
F = 80	N = 160	V = 400
G = 90	P = 170	W = 450
		Y = 500
		X = Спец.

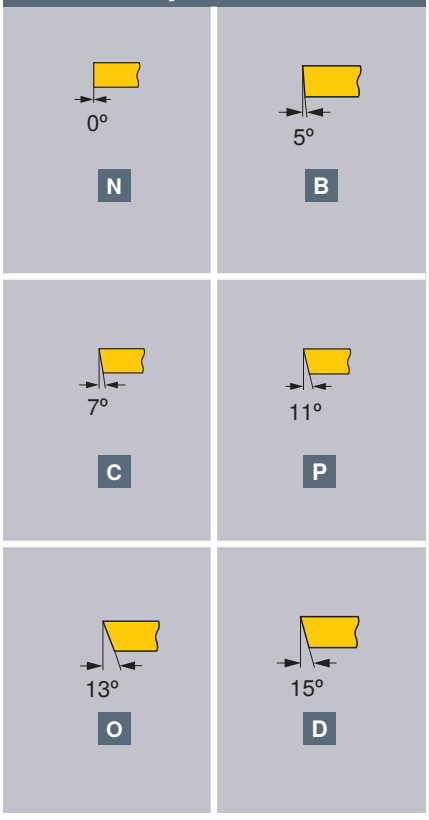


Державка			M	W	L	N	R
			4	5	6	7	8
Расточная державка	S	25	S	M	W	L	N	R
	1	2	3	4	5	6	7	8

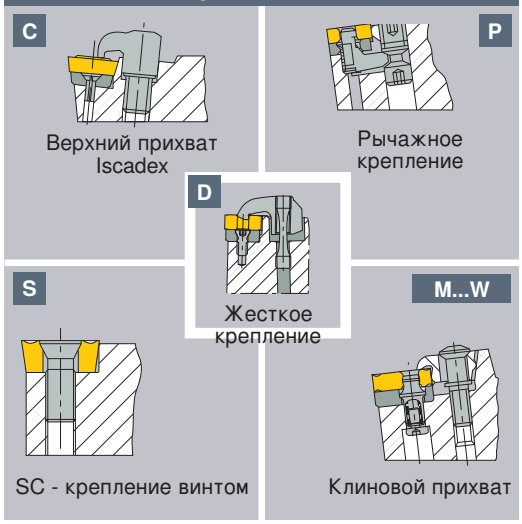
6. Угол в плане



7. Задний угол пластины



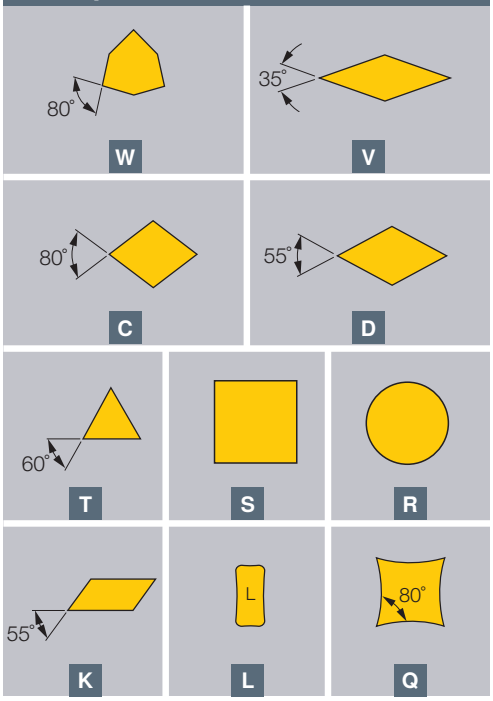
4. Система крепления пластины



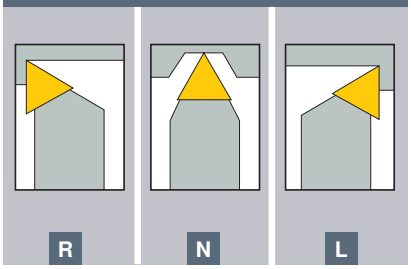
25	25	M	–	08	W
9	10	3		11	12

–	08	W
	11	12

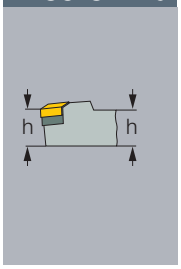
5. Форма пластины



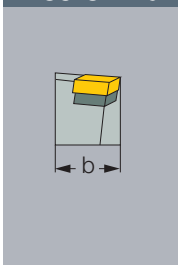
8. Исполнение



9. Высота хвостовика



10. Ширина хвостовика



11. Размер пластины

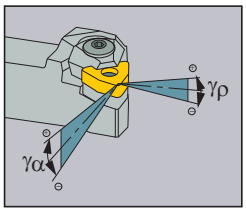


12. Клиновой прихват

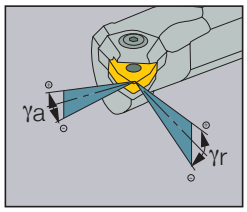


S - для токарных автоматов продольного точения

Осевой γa и радиальный γr передние углы



Державка наружная

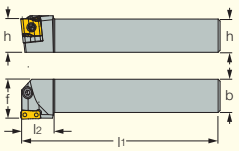


Расточная державка

HELITURN TANGENTIAL LINE

PLANR/L-TANG

Державки с рычажным креплением для тангенциально закрепляемых пластин LNMX..





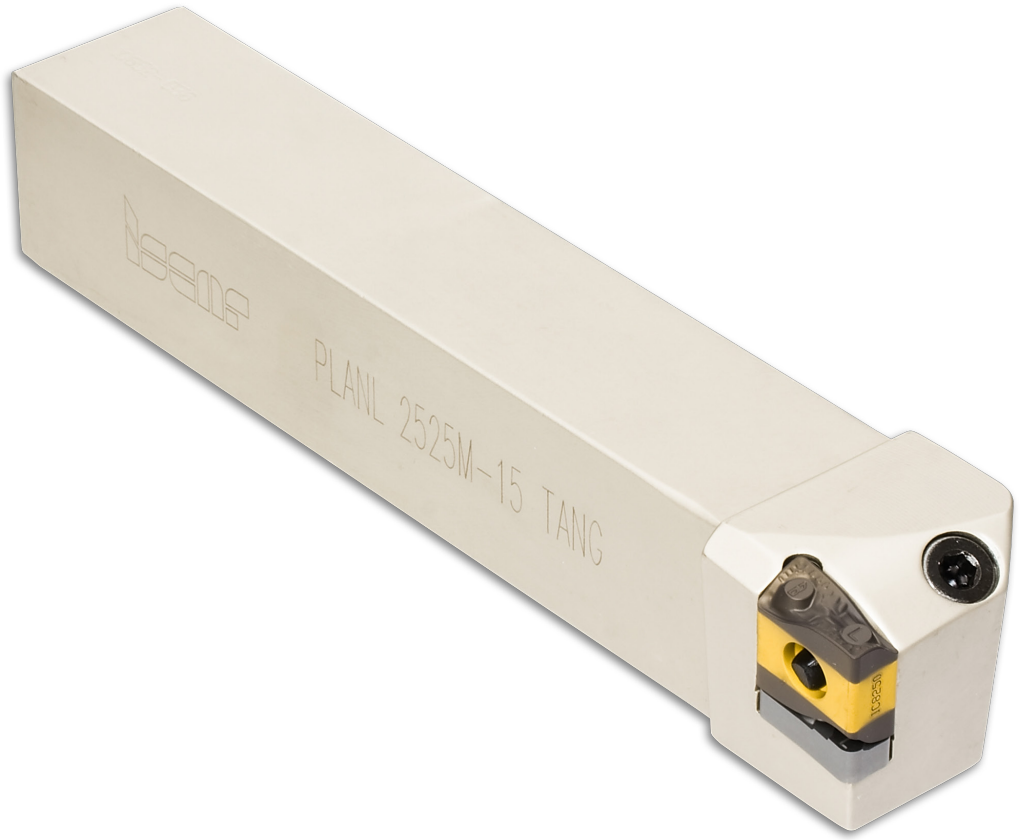
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	150.00	25.0	30.0	-6	-6	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	170.00	32.0	37.0	-6	-6	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	170.00	32.0	37.0	-6	-6	LNMX 2210..R/L
PLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	200.00	40.0	47.0	-6	-6	LNMX 2210..R/L

Пластины см. стр.: LNMX-HM (152) • LNMX-HT (152) • LNMX-WG (152)

Запасные части

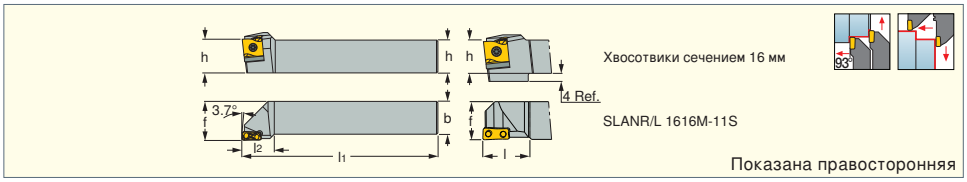
Обозначение						
PLANL 2525M-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANR 2525M-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANL 3232P-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANR 3232P-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANL 3232P-22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



HELITURN TANGENTIAL LINE

SLANR/L-TANG

Державки с винтовым креплением для тангенциально закрепляемых пластин LNMX..



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
SLANR/L 1616H-11 TANG	16.0	16.0	100.00	20.0	20.0	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 1616M-11S TANG	16.0	16.0	150.00	20.0	16.2	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 2020K-11 TANG	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 2525M-11 TANG	25.0	25.0	150.00	25.0	30.0	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 2020K-15 TANG	20.0	20.0	100.00	25.0	25.0	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	150.00	25.0	30.0	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	170.00	35.0	37.0	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 4040R-15 TANG	40.0	40.0	200.00	35.0	45.0	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	170.00	35.0	38.0	-6	-6	LNMX 2210..
SLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	200.00	40.0	47.0	-6	-6	LNMX 2210..
SLANR/L 5050S-22 TANG	50.0	50.0	250.00	35.0	57.0	-6	-6	LNMX 2210..

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

Пластины см. стр.: LNMX-HM (152) • LNMX-HT (152) • LNMX-WG (152)

Уникальной особенностью системы **HELITURN** является двухсторонняя пластина с 4 режущими кромками для быстрого съема металла (**FMR**). **HELITURN** – тангенциально закрепляемая пластина со спиральной режущей кромкой для обработки с большой глубиной резания и высокой подачей. Пластины **LNMX...-HT HELITURN** закрепляются в державке **SLANR** винтом и устанавливаются на подкладную пластину TLN ..-HT. Поверхности подкладных пластины шлифуются для лучшего контакта режущей пластины с державкой. Передняя поверхность пластины находится на одном уровне с плоскостью державки для беспрепятственного схода стружки без контакта с зажимным механизмом или корпусом державки. 4 спиральных режущих кромки обеспечивают положительный передний угол для мягкого врезания в заготовку.

Низкие силы резания и нагрузки способствуют увеличению срока службы инструмента и повышению стабильности обработки с большой глубиной резания и подачей. Стружколом деформирует и ломает стружку на закругленные сегменты, которые легко удаляются из зоны резания. Фронтальный задний угол 3.7° и боковой задний угол 6° позволяют производить обработку уступа 90°. Глубина резания до 8 мм при продольном и до 3.2 мм при торцевом точении с подачей 1.2 мм/об легко достигаются при использовании серии **HELITURN**. Позитивная геометрия сокращает потребление энергии на 10-15% по сравнению с обычными пластинами. Применение инструмента **HELITURN** гарантирует снижение затрат и повышение производительности токарной обработки.

Запасные части

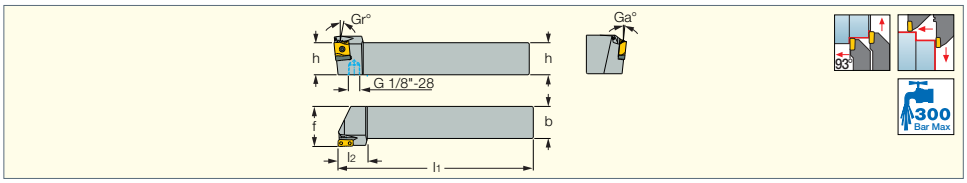
Обозначение							
SLANL 1616H-11 TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 1616M-11S TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 1616H-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 1616M-11S TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2020K-11 TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 2020K-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2525M-11 TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 2525M-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2020K-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 2020K-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 2525M-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 2525M-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 3232P-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 3232P-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 4040R-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANR 4040R-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
SLANL 3232P-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANR 3232P-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANL 4040R-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANR 4040R-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANL 5050S-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
SLANR 5050S-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	



HELITURN JETCUT TANGENTIAL LINE

SLANR/L-15-TANG-JHP

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

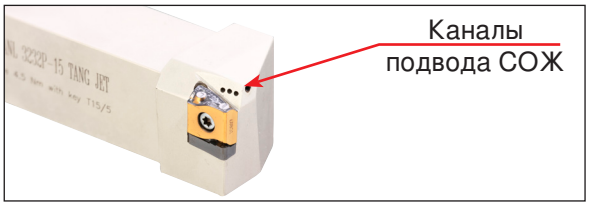


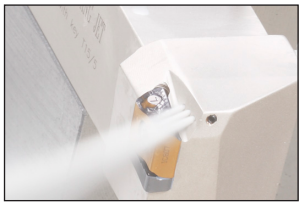
Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6	-6	LNMX 1506

• ap max для подрезки торца 3.8 мм • Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: LNMX-HM (152) • LNMX-HT (152) • LNMX-WG (152)

Державки для пластин LNMX 1506…оснащены каналами подвода охлаждающей жидкости





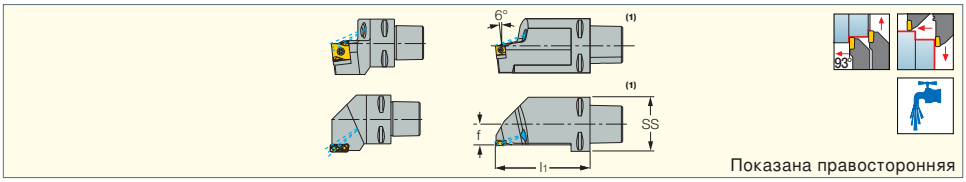
Запасные части

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

HELITURN CAMFIX TANGENTIAL LINE

C#-SLANR/L-TANG

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



Показана правосторонняя

Обозначение	SS	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластина
C4 SLANR/L-27050-11 TANG	40	50.00	27.0	-6	-6	LNMX 1104..
C5 SLANR-35060-11 TANG	50	60.00	35.0	-6	-6	LNMX 1104..
C6 SLANR/L 25110-11 TANG (1)	63	110.00	25.0	-6	-6	LNMX 1104..
C4 SLANR/L-27050-15 TANG	40	50.00	27.0	-6	-6	LNMX 1506..
C5 SLANR/L-35060-15 TANG	50	60.00	35.0	-6	-6	LNMX 1506..
C6 SLANR/L 25110-15 TANG (1)	63	110.00	25.0	-6	-6	LNMX 1506..
C6 SLANR/L-45065-15 TANG	63	65.00	45.0	-6	-6	LNMX 1506..
C6 SLANR/L-45065-22 TANG	63	65.00	45.0	-6	-6	LNMX 2210..

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

(1) Для токарных многоцелевых станков

Пластины см. стр.: LNMX-HM (152) • LNMX-HT (152) • LNMX-WG (152)

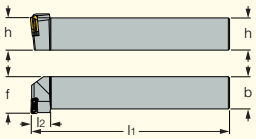
Запасные части

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

HELITURN TANGENTIAL LINE

SLFNR/L-TANG

Державки для тангенциально закрепляемых пластин LNMX





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина(1)
SLFNR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	150.00	20.0	30.0	-6	-6	LNMX 1506..L/R
SLFNR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	170.00	20.0	37.0	-6	-6	LNMX 1506..L/R

• ap max для продольного точения 5.8 мм

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

Пластины см. стр.: LNMX-HM (152) • LNMX-HT (152) • LNMX-WG (152)

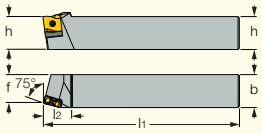
Запасные части

Обозначение						
SLFNL 2525M-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLFNR 2525M-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLFNL 3232P-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLFNR 3232P-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH

HELITURN TANGENTIAL LINE

SLBNR/L-TANG

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





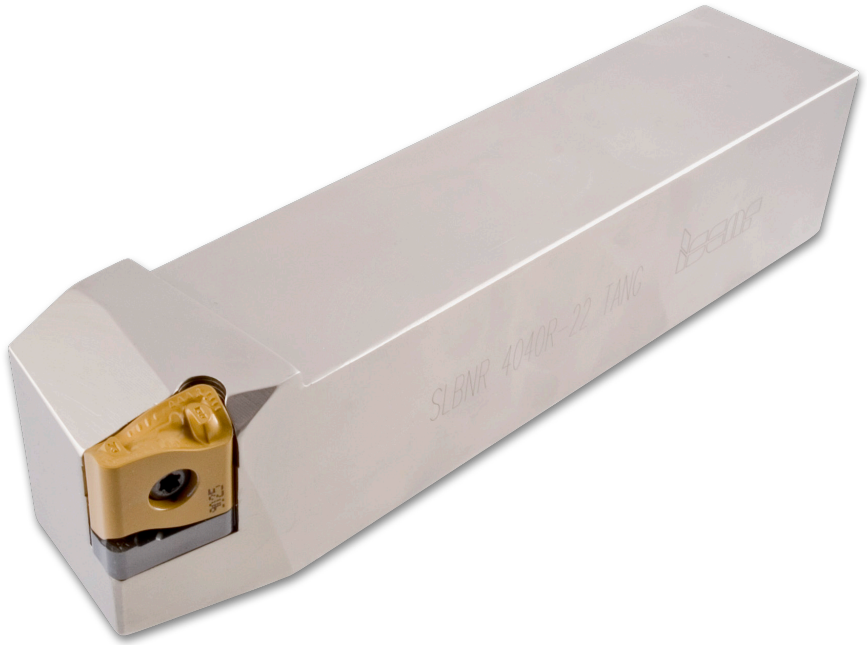
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
SLBNR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	200.00	35.0	35.0	-7	-4	LNMX 2210..R/L

Пластины см. стр.: LNMX-HT (152)

Запасные части

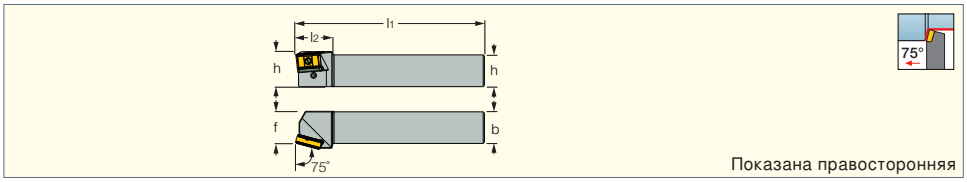
Обозначение						
SLBNL 4040R-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH
SLBNR 4040R-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH



HEAVY SUPER TURN

PLBOR/L

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



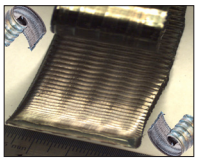
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина
PLBOR/L 5050T-40	50.0	50.0	300.00	60.0	50.0	-6	-6	LOMX 4022
PLBOR/L 6060V-40	60.0	60.0	400.00	60.0	60.0	-6	-6	LOMX 4022

Пластины см. стр.: LOMX-H6P (151)

Пластины ISCAR LOMX 402224-H6P для тяжелой токарной обработки

Пластины имеют 4 режущих кромки и изготавливаются из прочного сплава IC8250. Глубина резания до 35 мм



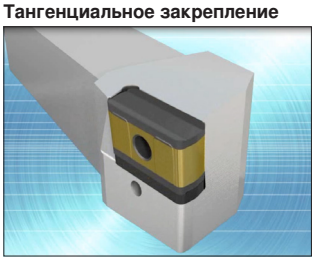


Диапазон применения стружколома H6P

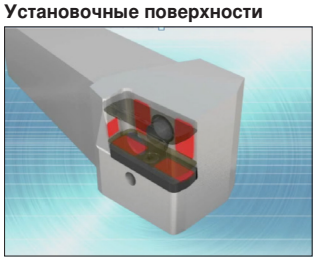


Двухсторонние с 4 режущими кромками

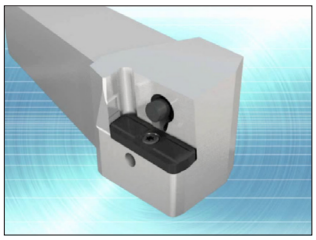
Тангенциальное закрепление



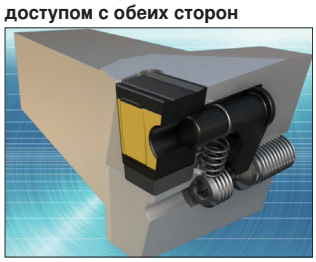
Установочные поверхности



Защита посадочного гнезда



Рычажное крепление с доступом с обеих сторон



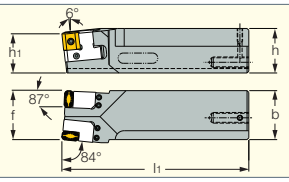
Запасные части

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

ISOTURN

PRWR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	h1	b	l1	f		
PRWR/L 50-55	50.0	44.0	55.0	210.00	55.0	SR M6X1X16	HW 3.0

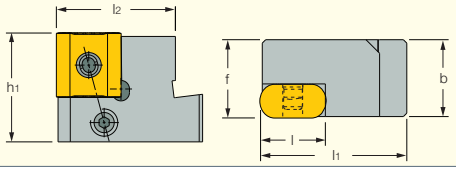
• Картриджи заказываются отдельно

Картриджи см. стр.: PRWR/L 175-CA (10) • PRWR/L 177-CA (11)

ISOTURN

PRWR/L 175-CA

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h1	b	l1	l2	f	Пластина			
PRWR/L 175-CA-19	32.0	22.6	43.00	35.0	23.0	LNMX 191940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PRWR/L 175-CA-30	32.0	22.6	43.00	35.0	23.0	LNMX 301940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

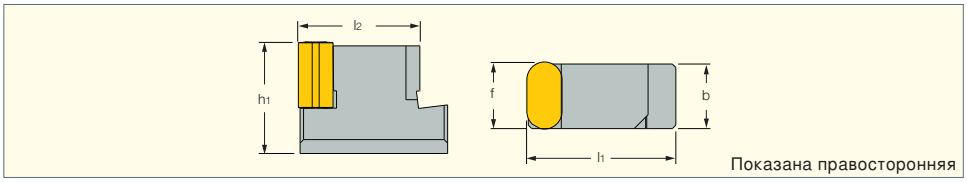
Пластины см. стр.: LNMX 19/30 (153)

Державки см. стр.: PRWR/L (10)

ISOTURN

PRWR/L 177-CA

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



Показана правосторонняя

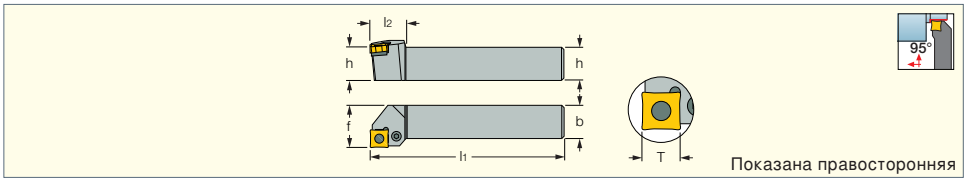
Обозначение	h1	b	l1	l2	f	Пластина			
PRWR/L 177-CA-19	32.0	18.6	43.00	35.0	19.1	LNMX 191940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

Пластины см. стр.: LNMX 19/30 (153)
Державки см. стр.: PRWR/L (10)

ISOTURN

PQLNR/L

Державки с рычажным креплением для четырехгранных негативных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	f	T(2)	Ga°	Gr°	Пластина
PQLNR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	21.0	20.0	8	-6	-6	QNMG 0904
PQLNR/L 2020K-09	20.0	20.0	125.00	26.6	25.0	8	-6	-6	QNMG 0904
PQLNR/L 2525M-09	25.0	25.0	150.00	26.6	32.0	8	-6	-6	QNMG 0904
PQLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	26.6	25.0	10	-6	-6	QNMG 1204
PQLNR 2020-12-AD (1)	20.0	20.0	67.00	26.6	25.0	10	-6	-6	QNMG 1204
PQLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	26.6	32.0	10	-6	-6	QNMG 1204

(1) AD - короткие державки для установки в адаптер
(2) T для r 0.8
Пластины см. стр.: QNMG-GN (110) • QNMG-NF (109) • QNMG-PP (109) • QNMG-TF (109)

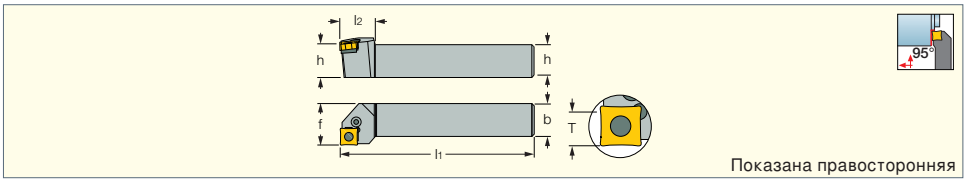
Запасные части

Обозначение						
PQLNR/L 1616H-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020K-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2525M-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020K-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PQLNR 2020-12-AD	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0/5
PQLNR/L 2525M-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

PQFNR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	f	T(1)	Ga°	Gr°	Пластина
PQFNR/L 2020K-09	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	8	-6	-6	QNMG 0904
PQFNR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	10	-6	-6	QNMG 1204
PQFNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	26.0	25.0	10	-6	-6	QNMG 1204

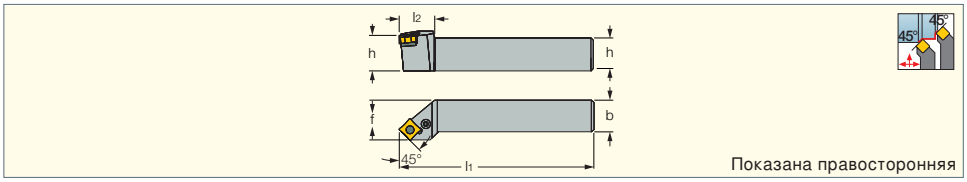
(1) T для r 0.8
Пластины см. стр.: QNMG-GN (110) • QNMG-NF (109) • QNMG-PP (109) • QNMG-TF (109)

Запасные части

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

ISOTURN

PQSNR/L
Державки с углом в плане 45° для негативных четырехгранных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PQSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-4.5	-5.5	QNMG 1204

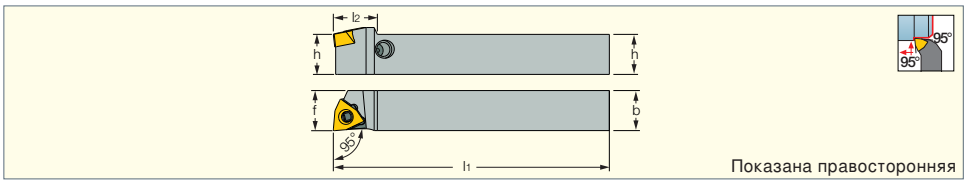
Пластины см. стр.: QNMG-GN (110) • QNMG-NF (109) • QNMG-PP (109) • QNMG-TF (109)

Запасные части

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

ISOTURN

PWLNR/L-S
Державки с рычажным креплением для двухсторонних тригональных пластин WNGP 0403..



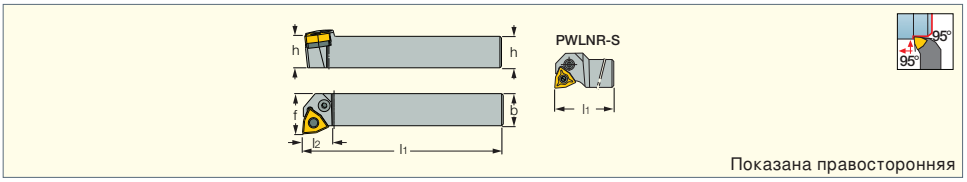
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	Пластина				
PWLNR/L 1010X-04S	10.0	10.0	120.00	11.0	10.0	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNR/L 1212F-04S	12.0	12.0	80.00	11.0	12.0	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNR/L 1212X-04S	12.0	12.0	120.00	11.0	12.0	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNR/L 1616X-04S	16.0	16.0	120.00	13.0	16.0	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN

• Используйте левые пластины на правосторонних державках и правые пластины на левосторонних.
Пластины см. стр.: WNGP-F2M (112) • WNGP-F2P (110)

ISOTURN

PWLNR/L
Державки с рычажным креплением для негативных тригональных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PWLNR/L 1616H-06	16.0	16.0	100.00	16.0	20.0	-6	-6	WN..06T3
PWLNR/L 1616H-06S (1)	16.0	16.0	100.00	20.3	20.0	-6	-6	WN..06T3
PWLNR/L 2020K-06	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	-6	-6	WN..06T3
PWLNR/L 2525M-06	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	-6	-6	WN..06T3
PWLNR/L 2020K-08	20.0	20.0	125.00	19.0	25.0	-6	-6	WN..0804
PWLNR/L 2525M-08	25.0	25.0	150.00	20.5	32.0	-6	-6	WN..0804
PWLNR/L 3232P-08	32.0	32.0	170.00	19.0	40.0	-6	-6	WN..0804

(1) Может использоваться на станках-автоматах
Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)

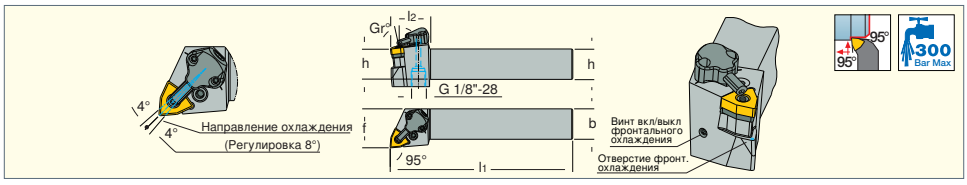
Запасные части

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

ISOTURN JETCUT

PWLNR/L-08-JHP

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PWLNR/L 2525M-08-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	WNMG 0804..
PWLNR/L 3232P-08-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	WNMG 0804..

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)

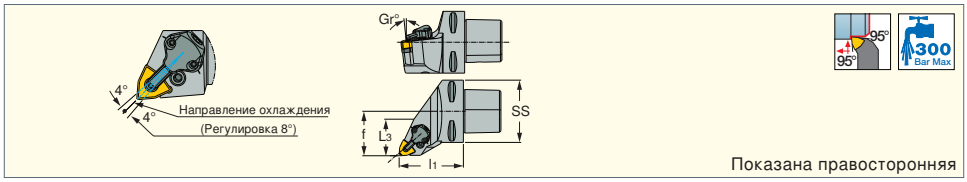
Запасные части

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

ISOTURN JETCUT

C#-PWLNR/L-08-JHP

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



Обозначение	SS	f	l_1	L_3	G_a°	G_r°	Пластина
C6 PWLNR/L-45065-08-JHP	63	45.0	65.00	37.00	-6	-6	WNMG 08..

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)

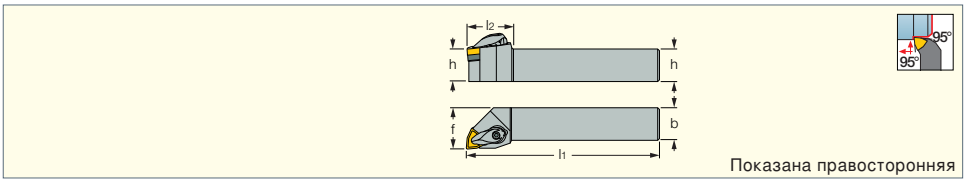
Запасные части

Обозначение										
C6 PWLNL-45065-08-JHP	TWN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	T-8/5	PN 3-4	CU-CW-JHP		HW 3.0	
C6 PWLNR-45065-08-JHP	TWN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	T-8/5	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	HW 3.0	HW 1.5

ISOTURN

DWLNR/L

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
DWLNR/L 1616H-06	16.0	16.0	100.00	26.0	16.0	-6	-6	WNMG 0604
DWLNR/L 2020K-06	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	-6	-6	WNMG 0604
DWLNR/L 2525M-06	25.0	25.0	150.00	24.0	32.0	-6	-6	WNMG 0604
DWLNR/L 2020K-08	20.0	20.0	125.00	35.0	25.0	-6	-6	WNMG 0804
DWLNR/L 2525M-08	25.0	25.0	150.00	35.0	32.0	-6	-6	WNMG 0804
DWLNR/L 3232P-08	32.0	32.0	170.00	35.0	40.0	-6	-6	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNMX-M3/4MW (119) • WNMX-M3/4PW (119) • WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)

Запасные части

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

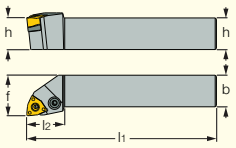
* Заказывается отдельно

(b) Подкладная пластина RWT 3-2 для пластины WNMG 06T3

(c) Подкладная пластина TWH 4 для пластины WNMX 0807...

HELITURN LD

PWLNR/L-X
Державки с рычажным креплением для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG

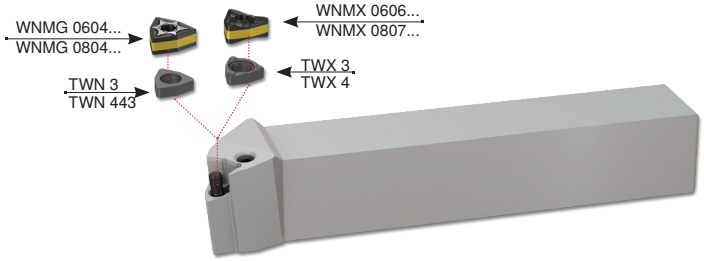




Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PWLNR/L 2020K-06X (1)	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525M-06X (1)	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2020K-08X (2)	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR/L 2525M-08X (2)	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR 3232P-08X (2)	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804

(1) Поставляется с подкладной пластиной TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для WNMG 0604...
(2) Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...
Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMX-M3/4PW (119) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMX-M3/4MW (119) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)



Запасные части

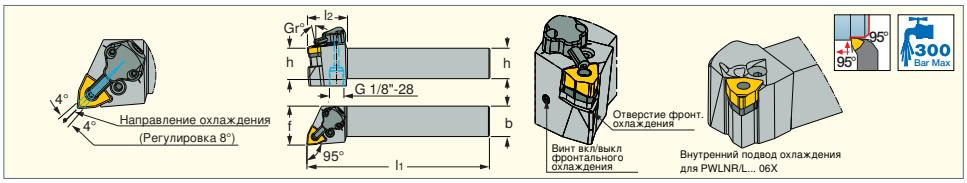
Обозначение							
PWLNR/L 2020K-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
PWLNR/L 2525M-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PWLNR/L 2020K-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PWLNR/L 2525M-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PWLNR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



HELITURN LD

PWLNR/L-X-JHP

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



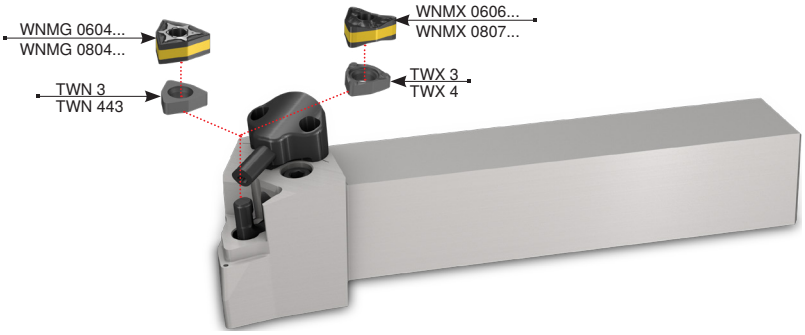
Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PWLNR/L 2020K-06X-JHP (1)	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525M-06X-JHP (1)	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525M-08X-JHP (2)	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR/L 3232P-08X-JHP (2)	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

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

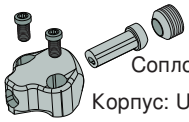
(2) Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMX-M3/4PW (119) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMX-M3/4MW (119) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)



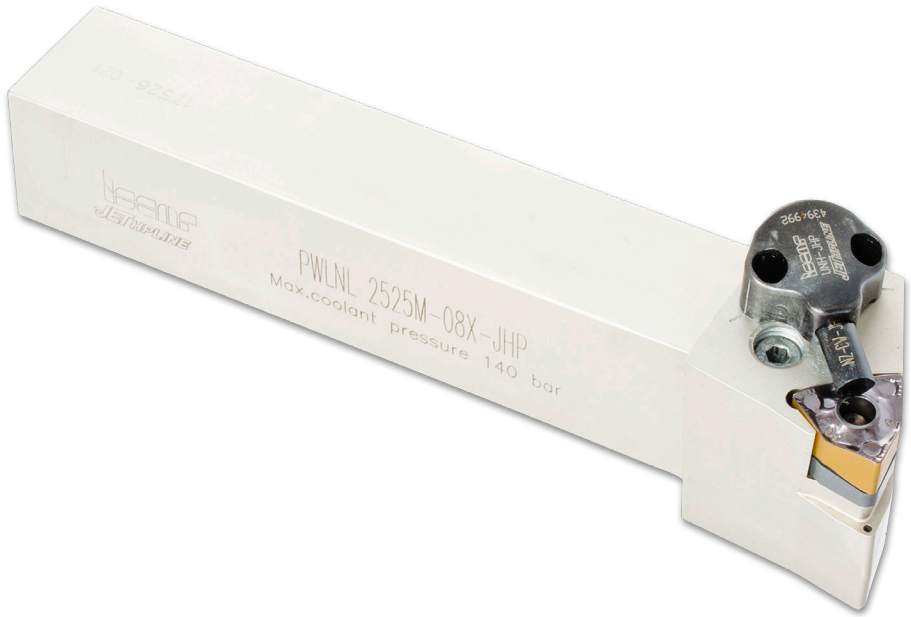
CU-CW-JHP

Винт: SR M3



Запасные части

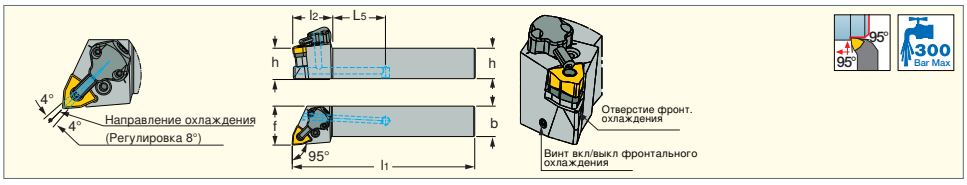
Обозначение												
PWLNR/L 2020K-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5/5			
PWLNR/L 2525M-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5/5			
PWLNR/L 2525M-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360	
PWLNR/L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



HELITURN LD

PWLNR/L-X-JHP-MC

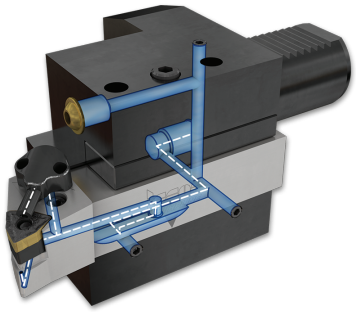
Державки с рычажным креплением для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	h	b	l_1	l_2	L_5	f	G_a°	G_r°	Пластина
PWLNR/L 2020X-06X-JHP-MC	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.0	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525X-06X-JHP-MC	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.0	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2020X-08X-JHP-MC	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.0	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR/L 2525X-08X-JHP-MC	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.0	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMX-M3/4PW (119) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMX-M3/4MW (119) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)



Запасные части

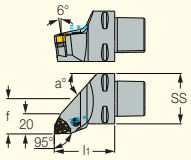
Обозначение											
PWLNR/L 2020X-06X-JHP-MC	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	
PWLNR/L 2525X-06X-JHP-MC	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	
PWLNR/L 2020X-08X-JHP-MC	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010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

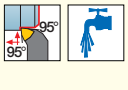
HELITURN LD

CAMFIX

C#-PWLNR/L-X

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





Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l_1	a°	Пластина
C4 PWLNR/L-27050-06X (1)	40	27.0	50.00	45	WNMX 0606, WNMG 0604
C5 PWLNL-25060-06X (1)	50	25.0	60.00	48	WNMX 0606, WNMG 0604
C4 PWLNR/L-27050-08X (2)	40	27.0	50.00	45	WNMX 0807, WNMG 0804
C5 PWLNR/L-35060-08X (2)	50	35.0	60.00	48	WNMX 0807, WNMG 0804

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

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

Пластины см. стр.: WNMX-M3/4MW (119) • WNMX-M3/4PW (119) • WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113)

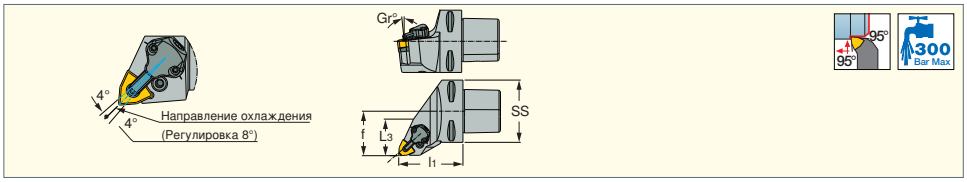
Запасные части

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

JETCUT CAMFIX

C#-PWLNR/L-X-JHP

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



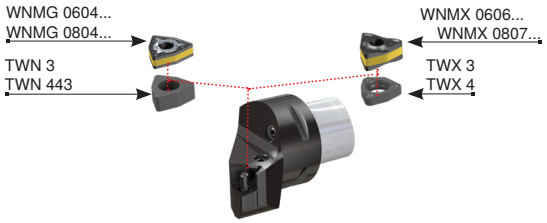
Обозначение	SS	l_1	f	L_3	G_a°	Gr°	Пластина
C3 PWLNR-22045-06X-JHP (1)	32	40.00	27.0	22.00	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
C3 PWLNR-22045-08X-JHP (2)	32	40.00	27.0	22.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP (2)	40	50.00	27.0	22.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP (2)	50	60.00	35.0	25.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
C6 PWLNR/L-45065-08X-JHP (2)	63	65.00	45.0	37.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

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

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

Пластины см. стр.: WNMX-M3/4MW (119) • WNMX-M3/4PW (119) • WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113)



Запасные части

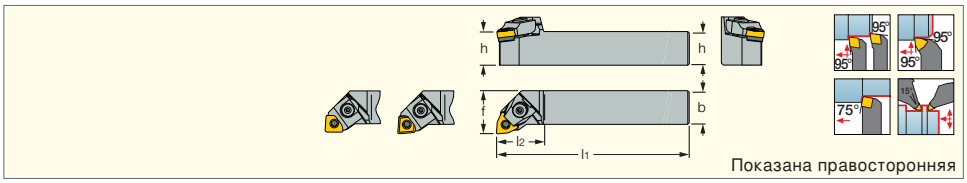
Обозначение									
C3 PWLNR-22045-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C3 PWLNR-22045-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP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



MULTI-WEDGE

MULNR/L-12MW

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



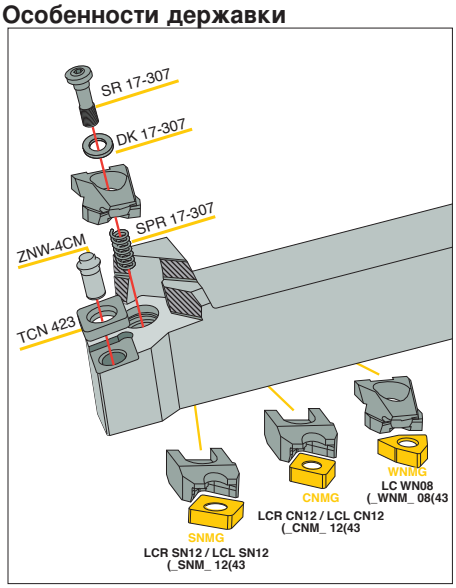
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°
MULNR/L 2525M-12MW	25.0	25.0	150.00	35.0	32.0	6	6

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

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187) • CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

Особенности державки



Запасные части

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

* Заказывается отдельно



MULTI-WEDGE

C#-MULNR/L-MW

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



Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l_1	Пластина
C4 MULNR/L 27050-12MW	40	27.0	50.00	W/C/SNMG 1204..
C5 MULNR/L 35060-12MW	50	35.0	60.00	W/C/SNMG 1204..
C6 MULNR/L-45065-12MW	63	45.0	65.00	W/C/SNMG 1204..

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

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187) • CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

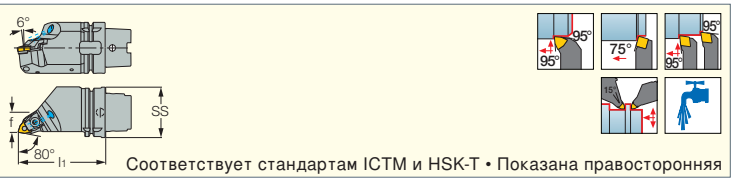
Запасные части

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

HSK MULTI-WEDGE

HSK A63WH-MULNR/L-MW

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



Соответствует стандартам ICTM и HSK-T • Показана правосторонняя

Обозначение	SS	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластина
HSK A63WH-MULNR/L-J12MW	63	110.00	25.0	-6	-6	W/C/SNMG 1204

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 551.

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187) • CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMA (125) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGA-Ceramic (179) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

Запасные части

Обозначение											
HSK A63WH-MULNL-J12MW	TCN 423	LCL CN12*	LCL SN12*	LC WN08	ZNW 4CM	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	SR M4X8	EZ 104
HSK A63WH-MULNR-J12MW	TCN 423	LCR CN12*	LCR SN12*	LC WN08	ZNW 4CM	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	SR M4X8	EZ 104

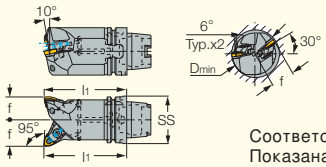
* Заказывается отдельно



MULTI-WEDGE HSK

HSK A63WH-MULNR-J12MWX2

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



Соответствует стандартам ICTM и HSK-T
Показана правосторонняя

Обозначение	SS	l_1	f	D min	Пластина
HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	63	110.00	35.0	72.00	W/C/SNMG 1204

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 551.

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187) • CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

Запасные части

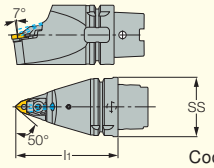
Обозначение								
HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	TCN 423	LC WN08	LCR CN12*	LCR SN12*	ZNW 4CMI	DK 17-307	SPR 17-307	SR 17-307	HW 3.0

* Заказывается отдельно

HSK MULTI-WEDGE

HSK A63WH-MUMNN-MW

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



Соответствует стандартам ICTM и HSK-T

Обозначение	SS	l_1	Пластина
HSK A63WH-MUMNN-J12MW	63	110.00	W/C/SNMG 1204

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 551.

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187) • CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

Запасные части

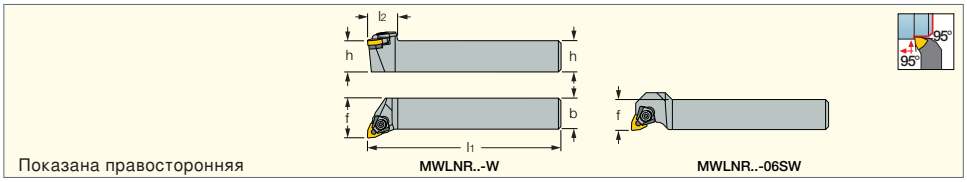
Обозначение											
HSK A63WH-MUMNN-J12MW	LC WN08	LCR CN12*	LCR SN12*	TCN 423	ZNW 4CM	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 83	SR M4X8

* Заказывается отдельно

ISOTURN

MWLNR/L-W

Державки с клиновым прихватом для тригональных пластин



Показана правосторонняя

MWLNR..-W MWLNR..-06SW

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
MWLNR/L 1616H-06SW	16.0	16.0	100.00	23.0	16.0	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNR/L 2020K-06W	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNR/L 2525M-06W	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNR/L 2020K-08W	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	-6	-6	WNMG 0804
MWLNR/L 2525M-08W	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-6	WNMG 0804
MWLNR/L 3232P-08W	32.0	32.0	170.00	35.0	40.0	-6	-6	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)

Запасные части

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

* Заказывается отдельно

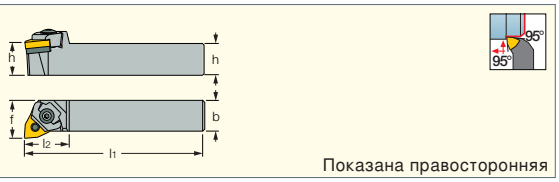
(b) Используйте подкладную пластину IWSN 3-2W (заказывается отдельно) для пластин WNMG 0604..

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

ISOTURN

MWLNR/L-13W

Державки с клиновым прихватом для больших тригональных пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
MWLNR/L 3232P-13W	32.0	32.0	170.00	45.0	40.0	-6	-6	WNMG 1306
MWLNR/L 4040R-13W	40.0	40.0	200.00	45.0	50.0	-6	-6	WNMG 1306

Пластины см. стр.: WNMG-TNM (118)

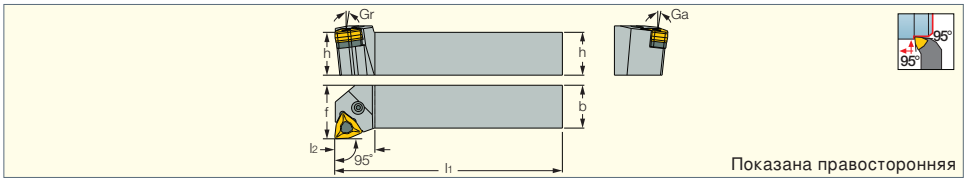
Запасные части

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

DOVE IQ TURN HEAVY DUTY LINE

PWLOR/L-IQ

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PWLOR/L 2525M-10-IQ	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ
PWLOR/L 3232P-10-IQ	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ
PWLOR/L 3232P-13-IQ	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ
PWLOR/L 4040S-13-IQ	40.0	40.0	250.00	30.0	48.0	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ

Пластины см. стр.: WOMG-10-T3P-IQ (111) • WOMG-13-R3P-IQ (112)

Область применения державок PWLOR/L-IQ



Запасные части

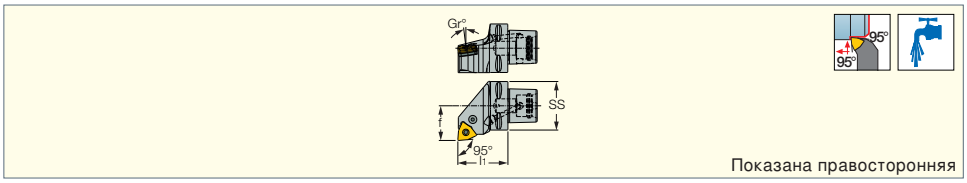
Обозначение					
PWLOR/L 2525M-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWLOR/L 3232P-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWLOR/L 3232P-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5[a]	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PWLOR/L 4040S-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5[a]	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0

[a] Штифт подкладной пластины

DOVE IQ TURN HEAVY DUTY LINE

C#-PWLOR/L-IQ

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



Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l_1	G_a°	G_r°	Пластина
C6 PWLOR/L-45065-13-IQ	63	45.0	65.00	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ

Пластины см. стр.: WOMG-13-R3P-IQ (112)

Запасные части

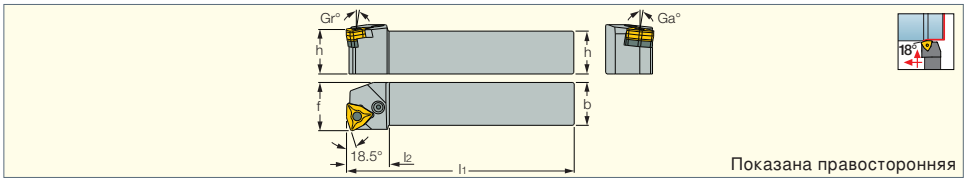
Обозначение						
C#-PWLOR/L-IQ	TWX 6-IQ	LCL 20C-NX	SR 10402352	HW 4.0	SP 5	SATZ-M10X1-M5

FEEDTURN

DOVE IQ TURN HEAVY DUTY LINE

PWXOR/L-TF-IQ

Державки с рычажным креплением для продольного точения с большой подачей

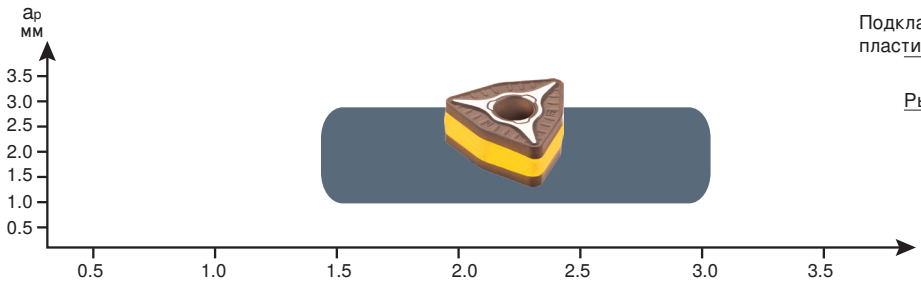


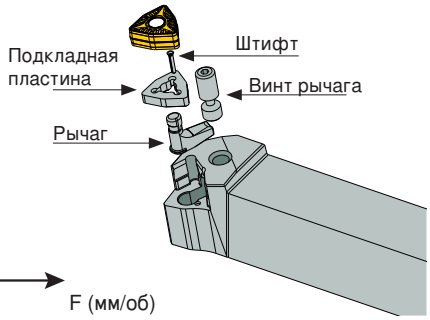
Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина					
PWXOR/L 2525M-10-TF-IQ	25.0	25.0	150.00	31.0	29.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWXOR/L 3232P-10-TF-IQ	32.0	32.0	170.00	31.0	36.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWXOR/L 4040S-10-TF-IQ	40.0	40.0	250.00	31.0	44.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10[a]	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

[a] Штифт подкладной пластины

Пластины см. стр.: WOMG-10-T3P-IQ (111)

Область применения державок PWXOR/L-TF-IQ

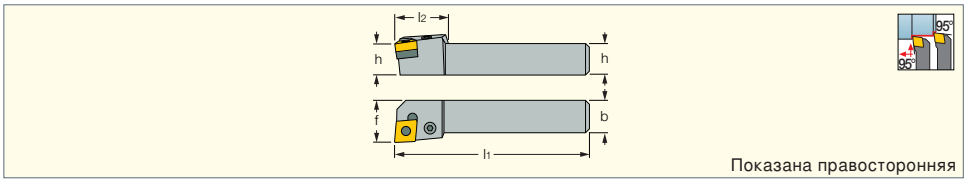




ISOTURN

PCLNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 80°



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PCLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	27.5	25.0	-6	-6	CNMG 1204..
PCLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	27.8	32.0	-6	-6	CNMG 1204..
PCLNR/L 3232P-12	32.0	32.0	170.00	27.6	40.0	-6	-6	CNMG 1204..
PCLNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	38.0	40.0	-6	-6	CNMG 1906..
PCLNR/L 4040S-25	40.0	40.0	250.00	47.0	50.0	-6	-6	CNMG 2509..
PCLNR/L 5050T-25	50.0	50.0	300.00	47.0	60.0	-6	-6	CNMG 2509..

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG-R3M (123) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMM-NR (129) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG-MR (127) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

Запасные части

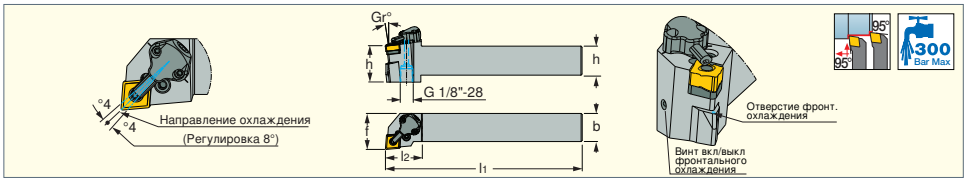
Обозначение							
PCLNR/L 2020K-12	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 2525M-12	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-12	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-19	TCN 63		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
PCLNR/L 4040S-25	TCN 84N	TCN 85N*	SP 8	LR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

* Заказывается отдельно

ISOTURN JETCUT

PCLNR/L-12-JHP

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PCLNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	CNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

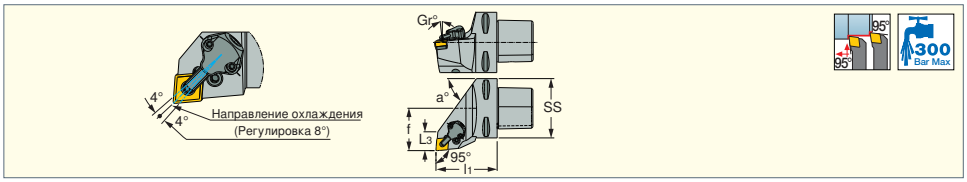
Запасные части

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

JETCUT CAMFIX

C#-PCLNR/L-12-JHP

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



Обозначение	SS	f	l_1	L_3	a°	G_a°	G_r°	Пластина
C6 PCLNR/L-45065-12-JHP	63	45.0	65.00	20.00	54	-6	-6	CNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

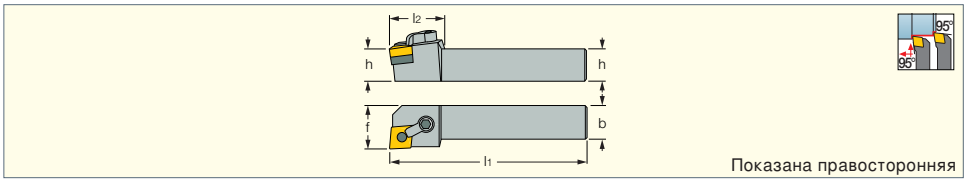
Запасные части

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

ISOTURN

MCLNR/L

Державки с верхним прихватом для негативных ромбических пластин 80°



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
MCLNR 2525M-16	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-6	CNMG 1606..
MCLNR 3232P-16	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6	-6	CNMG 1606..
MCLNL 3232P-19	32.0	32.0	170.00	35.0	40.0	-6	-6	CNMG 1906..

Пластины см. стр.: CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMG-M3M (122) • CNMG-R3M (123) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMM-NR (129) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-MR (127) • CNMA (125)

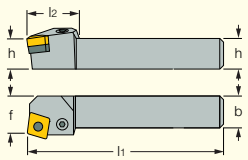
Запасные части

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

ISOTURN

PCBNR/L

Державки с рычажным креплением для установки пластин CNMG кромкой 100°





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	27.7	22.0	-6	-6	CNMG 1204..
PCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	37.0	27.0	-6	-6	CNMG 1906..
PCBNR/L 4040S-19	40.0	40.0	250.00	37.0	37.0	-6	-6	CNMG 1906..

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG-R3M (123) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMM-NR (129) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG-MR (127) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178)

Запасные части

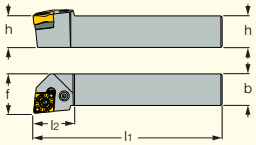
Обозначение						
PCBNR/L 2525M-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PCBNR/L 3232P-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PCBNR/L 4040S-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0

HELITURN LD

FLASHTURN ECO LINE

PCLNR/L-X

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



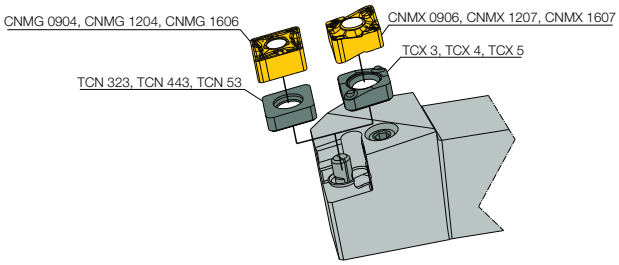


Показана правосторонняя

Обозначение	b	h	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PCLNR/L 1616H-09X	16.0	16.0	150.00	25.0	25.0	-6	-6	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-12X	20.0	20.0	125.00	31.0	25.0	-6	-6	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 2525M-12X	25.0	25.0	150.00	31.0	32.0	-6	-6	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	-6	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-16X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	-6	CNMX 1607 CNMG 1606

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

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMX-M3/4PW (128) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG-R3M (123) • CNMX-M3/4MW (128) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG-MR (127) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)



Запасные части

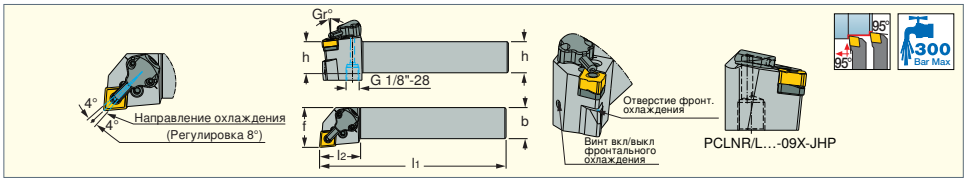
Обозначение							
PCLNR/L 2020K-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PCLNR/L 2525M-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PCLNR/L 2020K-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PCLNR/L 2525M-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PCLNR/L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

HELITURN LD

JETCUT

PCLNR/L-X-JHP

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



Обозначение	b	h	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	20.0	20.0	125.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204

• Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.., TCN 323 для пластин CNMG 0904.., TCX 4 для пластин CNMX 1207.., TCN 443 для пластин CNMG 1204... • Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMX-M3/4PW (128) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMX-M3/4MW (128) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

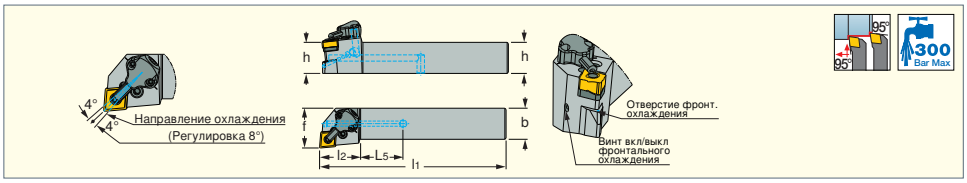
Запасные части

Обозначение											
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5/5		
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5		
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5/5		
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360

HELITURN LD

PCLNR/L-X-JHP-MC

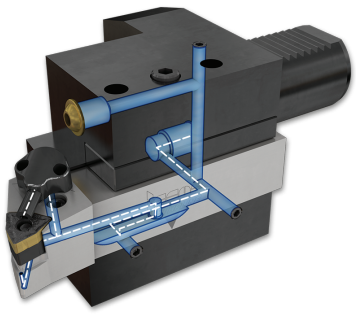
Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CNMX/CNMG 80°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	b	h	l_1	l_2	L_5	f	G_a°	G_r°	Пластина
PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.0	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.0	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204

• Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.., TCN 323 для пластин CNMG 0904.., TCX 4 для пластин CNMX 1207.., TCN 443 для пластин CNMG 1204... • Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMX-M3/4PW (128) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMX-M3/4MW (128) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)



Запасные части

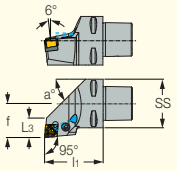
Обозначение											
PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360		T-8/5
PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360		T-8/5
PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0	T-8/5
PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0	T-8/5

HELITURN LD

CAMFIX

C#-PCLNR/L-X

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





Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l_1	L_3	a°	Пластина
C4 PCLNR/L-27050-12X (1)	40	27.0	50.00	20.00	40	CNMX 1207, CNMG 1204
C5 PCLNR/L-35060-12X (1)	50	35.0	60.00	20.00	45	CNMX 1207, CNMG 1204
C6 PCLNR/L-45065-12X (1)	63	45.0	65.00	20.00	54	CNMX 1207, CNMG 1204
C4 PCLNR/L-27050-16X	40	27.0	50.00	21.00	40	CNMX 1607, CNMG 1606
C5 PCLNR/L-35060-16X	50	35.0	60.00	21.00	45	CNMX 1607, CNMG 1606
C6 PCLNR/L-45065-16X	63	45.0	65.00	21.00	54	CNMX 1607, CNMG 1606

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

Пластины см. стр.: CNMX-M3/4PW (128) • CNMX-M3/4MW (128) • CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG-R3M (123) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG-MR (127) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

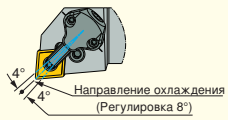
Запасные части

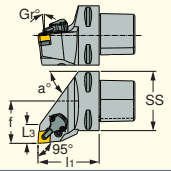
Обозначение								
C4 PCLNR/L-27050-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 62
C5 PCLNR/L-35060-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83
C6 PCLNR/L-45065-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83
C4 PCLNR/L-27050-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5		LR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

JETCUT CAMFIX

C#-PCLNR/L-X-JHP

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







Обозначение	SS	f	l_1	L_3	a°	G_a°	G_r°	Пластина
C3 PCLNR-22045-09X-JHP (1)	32	22.0	40.00	24.00	45	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP (1)	40	27.0	50.00	24.00	45	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP (1)	50	35.0	60.00	26.00	45	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP (2)	40	27.0	50.00	18.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP (2)	50	35.0	60.00	20.00	50	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP (2)	63	45.0	65.00	20.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

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

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

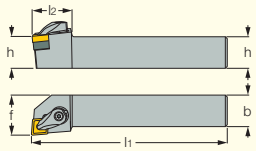
Пластины см. стр.: CNMX-M3/4MW (128) • CNMX-M3/4PW (128) • CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

Запасные части

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

ISOTURN

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
DCLNR/L-2020K-09X (1)	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	CNMG 0904 CNMX 0906
DCLNR/L-2525M-09X (1)	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	CNMG 0904 CNMX 0906
DCLNR/L 2020K-12 (2)	20.0	20.0	125.00	35.0	25.0	-6	-6	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 2525M-12 (2)	25.0	25.0	150.00	35.0	32.0	-6	-6	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 3232P-12 (2)	32.0	32.0	170.00	35.0	40.0	-6	-6	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	36.0	32.0	-6	-6	CNMG 1606..
DCLNR/L 3232P-16	32.0	32.0	170.00	36.0	40.0	-6	-6	CNMG 1606..
DCLNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	50.8	40.0	-6	-6	CNMG 1906..
DCLNR/L 4040S-19	40.0	40.0	250.00	42.0	50.0	-6	-6	CNMG 1906..

(1) Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904...
(2) Используйте подкладную пластину TCH 4 (заказывается отдельно) для пластин CNMX 1207...

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMX-M3/4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG-R3M (123) • CNMX-M3/4MW (128) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMM-NR (129) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG-MR (127) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

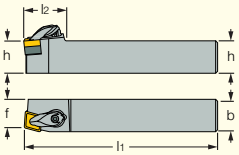
Запасные части

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

* Заказывается отдельно
(a) Подкладная пластина TCH 4 для пластин CNMX 1207...

ISOTURN

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
DCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	36.0	22.0	-6	-8	CNMG 1204
DCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	42.0	27.0	-6	-6	CNMG 1906

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG-R3M (123) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMM-NR (129) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG-MR (127) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178)

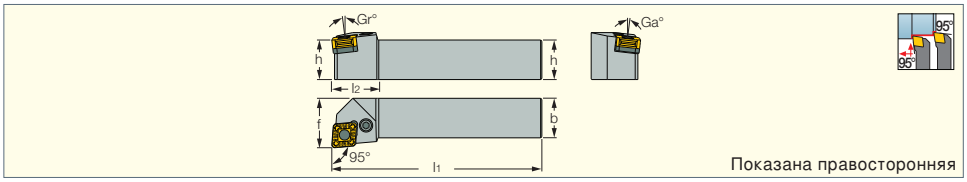
Запасные части

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

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

PCLOR/L-IQ

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

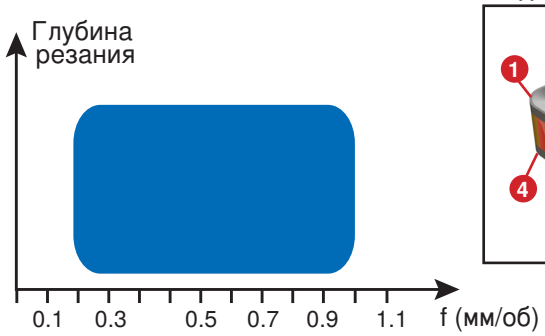


Показана правосторонняя

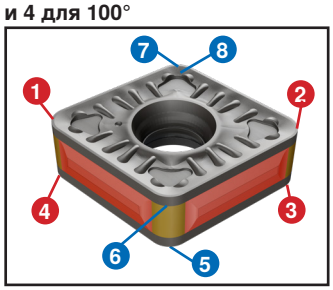
Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PCLOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	COMG 1606
PCLOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	170.00	38.0	40.0	-6	-6	COMG 1906
PCLOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	250.00	38.0	50.0	-6	-6	COMG 1906
PCLOL 4040S-25-IQ	40.0	40.0	250.00	50.0	50.0	-6	-6	COMG 2509
PCLOR/L 5050T-25-IQ	50.0	50.0	300.00	50.0	60.0	-6	-6	COMG 2509

Пластины см. стр.: COMG-R3P-IQ (121) • COMM-R3P-IQ (121)

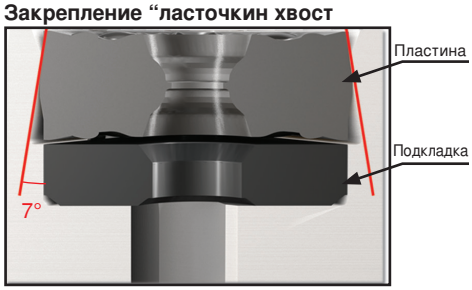
Новые пластины “ласточкин хвост” ☐OMG-R3P-IQ



4 режущих кромки для 80° и 4 для 100°

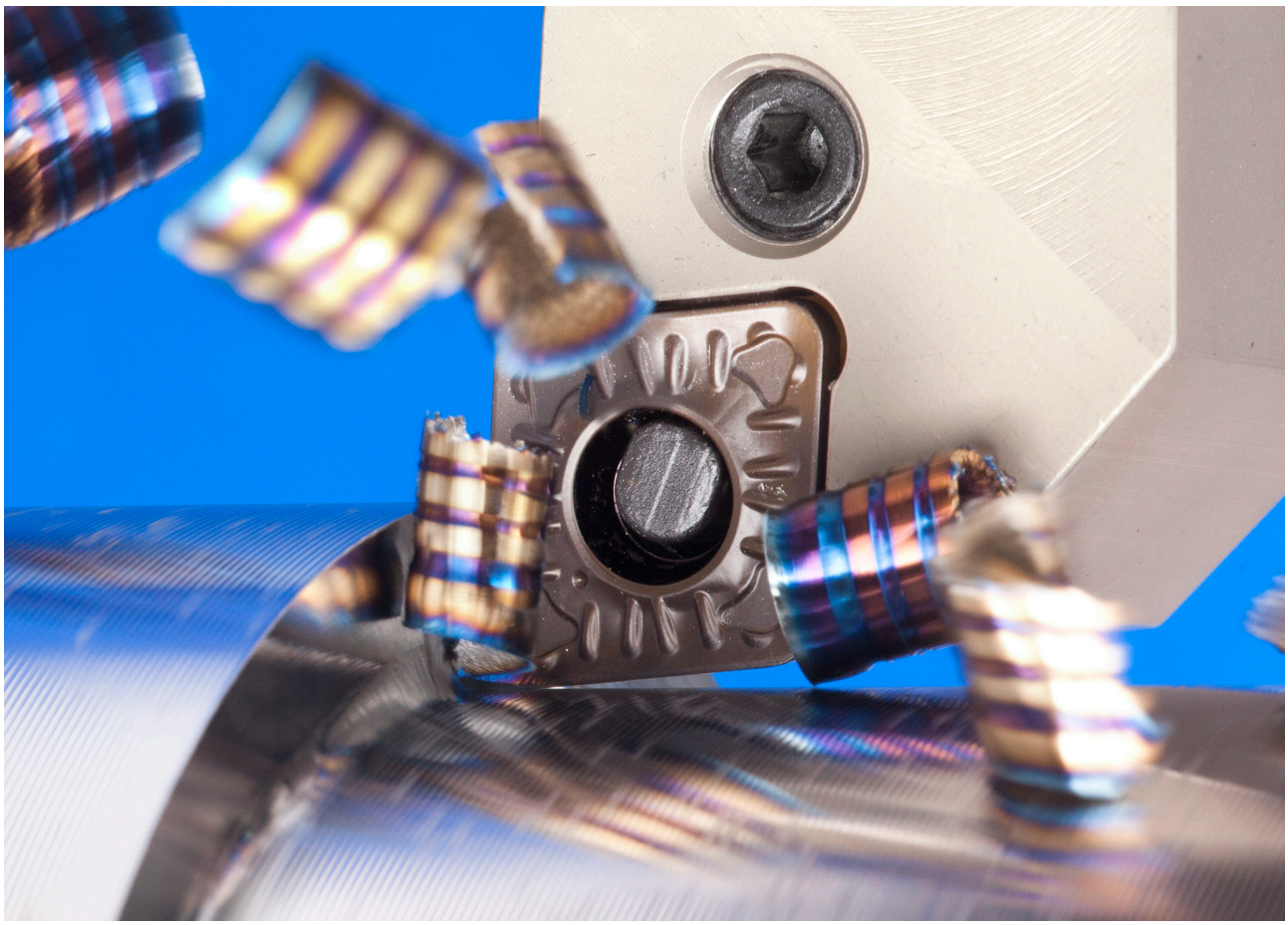


Закрепление “ласточкин хвост



Запасные части

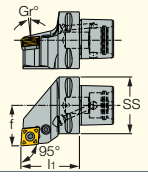
Обозначение					
PCLOR/L 3232P-16-IQ	TCX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PCLOR/L 3232P-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCLOR/L 4040S-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCLOL 4040S-25-IQ	TCX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0
PCLOR/L 5050T-25-IQ	TCX 8-IQ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



DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

C#-PCLOR/L-IQ

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





Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l1	Ga°	Gr°	Пластина
C6 PCLOR/L-45065-16-IQ	63	45.0	65.00	-6	-6	COMG 1606
C6 PCLOR/L-45065-19-IQ	63	45.0	65.00	-6	-6	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-19-IQ	80	55.0	80.00	-6	-6	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-25-IQ	80	55.0	80.00	-6	-6	COMG 2509

Пластины см. стр.: COMG-R3P-IQ (121) • COMM-R3P-IQ (121)

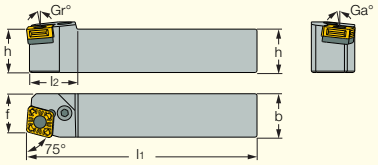
Запасные части

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

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

PCBOR/L-IQ

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина
PCBOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	170.00	32.0	27.0	-6	-6	COMG 1606
PCBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	170.00	38.0	28.0	-6	-6	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	250.00	38.0	37.0	-6	-6	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	250.00	50.0	35.0	-6	-6	COMG 2509
PCBOR/L 5050T-25-IQ	50.0	50.0	300.00	50.0	45.0	-6	-6	COMG 2509

Пластины см. стр.: COMG-R3P-IQ (121) • COMM-R3P-IQ (121)

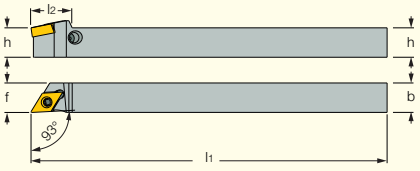
Запасные части

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

ISOTURN

PDJNR/L-S

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	f	Пластина				
PDJNR/L 1010X-07S	10.0	10.0	120.00	14.0	10.0	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1212F-07S	12.0	12.0	80.00	14.0	12.0	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1212X-07S	12.0	12.0	120.00	14.0	12.0	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1616X-07S	16.0	16.0	120.00	18.0	16.0	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN

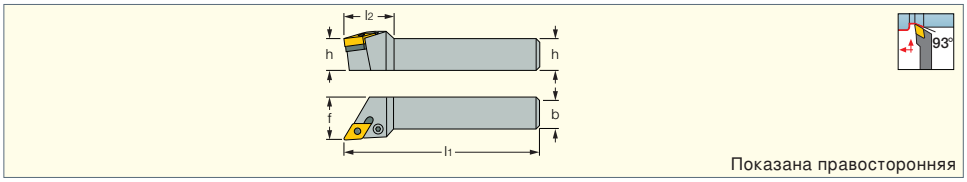
• Используйте левую пластину на правосторонней державке и наоборот.

Пластины см. стр.: DNGP-F2M (130) • DNGP-F2P (129)

ISOTURN

PDJNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 55°



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	30.0	20.0	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	125.00	34.0	25.0	-6	-6	DNMG 1506
PDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	150.00	34.0	32.0	-6	-6	DNMG 1506
PDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	170.00	34.0	40.0	-6	-6	DNMG 1506

Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMX-M3P (135) • DNMM-R3P (134) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG-NR (135) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG/DNGG-SF (131) • DNMG-NF (131) • DNMM-NM (134) • DNMG-WG (131) • DNMS-12 (176) • DNMA (134) • DNGA-Ceramic (180) • DNGA-2 (CBN) (190) • DNGA-4 (CBN) (190) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (191) • DNMA (CBN) (190)

Запасные части

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

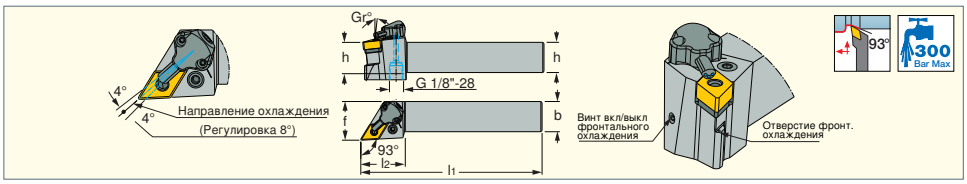
* Заказывается отдельно

(a) Для пластин DNMG 1504...

ISOTURN JETCUT

PDJNR/L-JHP

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



Обозначение	b	h	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PDJNR/L 2525M-11-JHP	25.0	25.0	150.00	36.0	32.0	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-15-JHP	25.0	25.0	150.00	36.0	32.0	-6	-6	DNMG 1506

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMX-M3P (135) • DNMM-R3P (134) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG-NR (135) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG/DNGG-SF (131) • DNMG-NF (131) • DNMM-NM (134) • DNMG-WG (131) • DNMS-12 (176) • DNMA (134) • DNGA-Ceramic (180) • DNGA-2 (CBN) (190) • DNGA-4 (CBN) (190) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (191) • DNMA (CBN) (190)

Запасные части

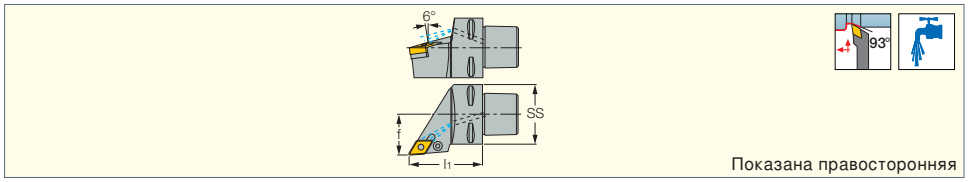
Обозначение											
PDJNL 2525M-11-JHP	TDN 322		PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	SP 3	CU-D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360		HW 2.0	HW 2.5
PDJNR 2525M-11-JHP	TDN 322		PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	SP 3	CU-D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360		HW 2.0	HW 2.5/5
PDJNR/L 2525M-15-JHP	TDN 422	TDN 432*	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	CU-D-JHP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

* Заказывается отдельно

ISOTURN CAMFIX

C#-PDJNR

Державки с рычажным креплением для негативных пластин 55°, угол в плане 93°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	SS	f	l_1	Пластина
C5 PDJNR-35060-11	50	35.0	60.00	DNMG 1104

Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG/DNGG-SF (131) • DNMG-NF (131)

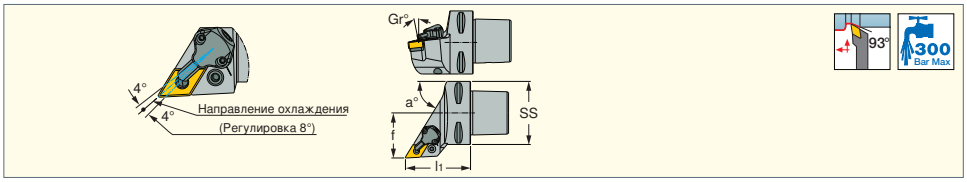
Запасные части

Обозначение							
C#-PDJNR	TDN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	EZ 104	HW 2.5/5

JETCUT CAMFIX

C#-PDJNR/L-JHP

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



Обозначение	SS	f	l_1	G_a°	G_r°	a°	Пластина
C3 PDJNR-22045-11-JHP	32	22.0	45.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	40	27.0	55.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	50	35.0	60.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	40	27.0	55.00	-6	-6	58	DN.. 15..
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	50	35.0	60.00	-6	-6	58	DN.. 15..
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	63	45.0	65.00	-6	-6	58	DN.. 15..

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMX-M3P (135) • DNMM-R3P (134) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG-NR (135) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG/DNGG-SF (131) • DNMG-NF (131) • DNMM-NM (134) • DNMG-WG (131) • DNMS-12 (176) • DNMA (134) • DNGA-Ceramic (180) • DNGA-2 (CBN) (190) • DNGA-4 (CBN) (190) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (191) • DNMA (CBN) (190)

Запасные части

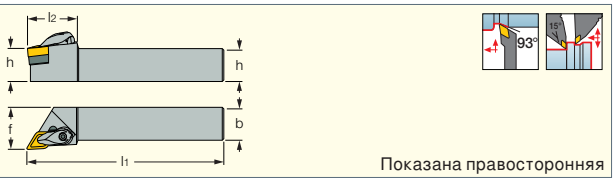
Обозначение										
C3 PDJNR-22045-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP		T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP		T-8/5	HW 2.5/5
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP		T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	TDN 422	TDN 432*	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP		T-8/5	HW 3.0
C5 PDJNL 35060-15-JHP	TDN 422	TDN 432*	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP		T-8/5	HW 3.0
C5 PDJNR 35060-15-JHP	TDN 422	TDN 432*	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 3.0
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	TDN 422	TDN 432*	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP		T-8/5	HW 3.0

* Заказывается отдельно

ISOTURN

DDJNR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
DDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	30.0	20.0	-7	-6	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	-6	-6	DNMG 1104
DDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-6	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	125.00	39.0	25.0	-6	-6	DNMG 1506
DDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	150.00	40.0	32.0	-6	-6	DNMG 1506
DDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	170.00	41.0	40.0	-6	-6	DNMG 1506

• Для пластин DNMG 1504... используйте подкладную пластину RDT 443 (заказывается отдельно)

Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMX-M3P (135) • DNMM-R3P (134) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG-NR (135) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG/DNGG-SF (131) • DNMG-NF (131) • DNMM-NM (134) • DNMG-WG (131) • DNMA (134) • DNGA-Ceramic (180) • DNGA-4 (CBN) (190) • DNMA (CBN) (190)

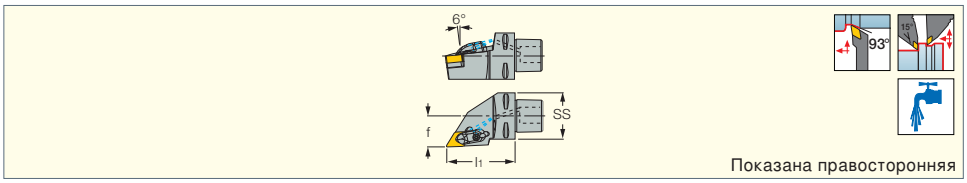
Запасные части

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

* Заказывается отдельно

ISOTURN CAMFIX

C#-DDJNR/L
Державки для негативных ромбических пластин 55°, хвостовик CAMFIX

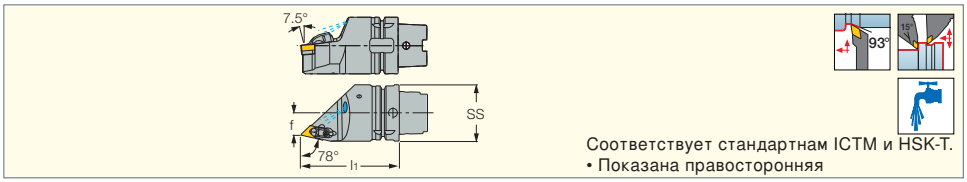


Обозначение	SS	f	l1	Пластина							
C4 DDJNR/L-27060-15	40	27.0	60.00	DN..15	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506	EZ 62
C5 DDJNR/L-35060-15	50	35.0	60.00	DN..15	RDT 433		T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506	EZ 83
C6 DDJNR/L-45065-15	63	45.0	65.00	DN..15	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506	EZ 104

• Используйте подкладную пластину RDT 443 для пластин DN.. 1504..
* Заказывается отдельно
Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMX-M3P (135) • DNMM-R3P (134) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG-NR (135) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG/DNGG-SF (131) • DNMG-NF (131) • DNMM-NM (134) • DNMG-WG (131) • DNMA (134) • DNGA-Ceramic (180) • DNGA-2 (CBN) (190) • DNGA-4 (CBN) (190) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (191) • DNMA (CBN) (190)

R-CLAMP HSK

HSK A63WH-DDJNR/L
Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин DNMG, хвостовик HSK, для токарных многоцелевых станков

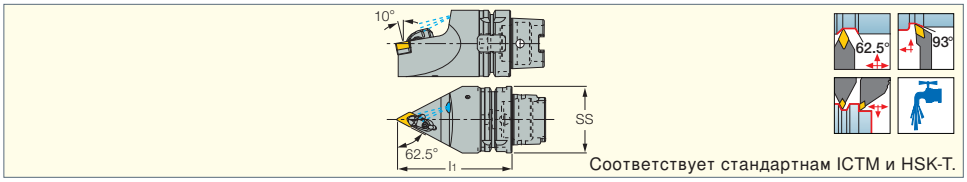


Обозначение	SS	l1	f	Пластина							
HSK A63WH-DDJNR/L-J15 (1)	63	110.00	25.0	DN.. 15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовика см. стр. 551
(1) RDT 443 для пластин DN__ 1504...
* Заказывается отдельно
Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMX-M3P (135) • DNMM-R3P (134) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG-NR (135) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG/DNGG-SF (131) • DNMG-NF (131) • DNMM-NM (134) • DNMG-WG (131) • DNMA (134) • DNGA-Ceramic (180) • DNGA-2 (CBN) (190) • DNGA-4 (CBN) (190) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (191) • DNMA (CBN) (190)

R-CLAMP HSK

HSK A63WH-DDNNN
Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин DNMG, хвостовик HSK

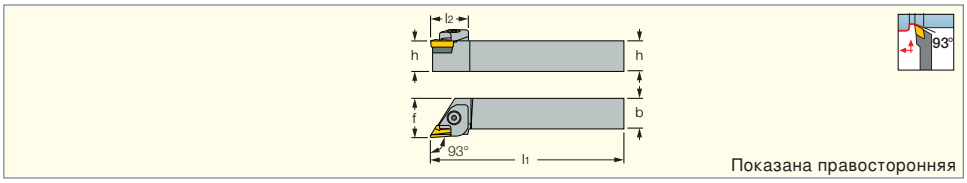


Обозначение	SS	l1	Пластина							
HSK A63WH-DDNNN-J15 (1)	63	110.00	DN.. 15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовика см. стр. 551
(1) RDT 443 для пластин DN__ 1504...
* Заказывается отдельно
Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMX-M3P (135) • DNMM-R3P (134) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG-NR (135) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG/DNGG-SF (131) • DNMG-NF (131) • DNMM-NM (134) • DNMG-WG (131) • DNMA (134) • DNGA-Ceramic (180) • DNGA-2 (CBN) (190) • DNGA-4 (CBN) (190) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (191) • DNMA (CBN) (190)

ISOTURN

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
CKJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	32.0	25.0	-6	0	KNMX/KNUX 1604
CKJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	0	KNMX/KNUX 1604
CKJNR/L 3232P-16	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	0	KNMX/KNUX 1604

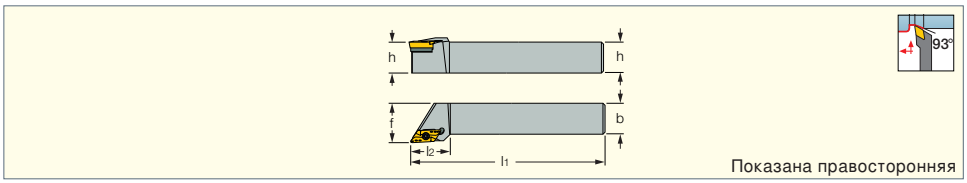
Пластины см. стр.: KNMX (135) • KNUX (136)

Запасные части

Обозначение								
CKJNL 2020K-16	CSK 1604 L	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KL	CLS 16K	HW 4.0
CKJNR 2020K-16	CSK 1604 R	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KR	CLS 16K	HW 4.0
CKJNL 2525M-16	CSK 1604 L	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KL	CLS 16K	HW 4.0
CKJNR 2525M-16	CSK 1604 R	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KR	CLS 16K	HW 4.0
CKJNL 3232P-16	CSK 1604 L	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KL	CLS 16K	HW 4.0
CKJNR 3232P-16	CSK 1604 R	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KR	CLS 16K	HW 4.0

ISOTURN

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



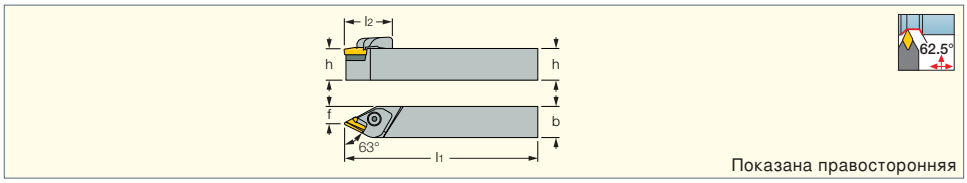
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина					
SKJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	0	KNMX 1604	TKX 160310L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SKJNL 3232P-16	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	0	KNMX 1604	TKX 160310L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

Пластины см. стр.: KNMX (135)

ISOTURN

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
CKNNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	33.0	14.4	2.5	5.2	KNUX/KNMX 1604

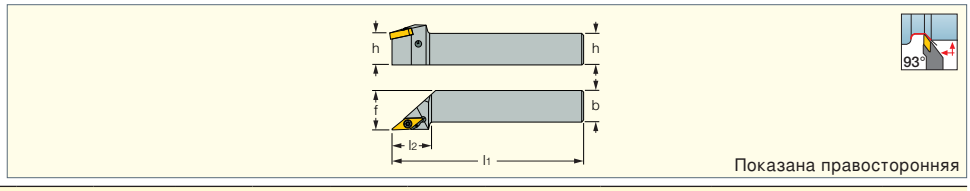
Пластины см. стр.: KNMX (135) • KNUX (136)

Запасные части

Обозначение								
CKNNR/L 2525M-16	CSK 1604 R	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	HW 4.0

ISOTURN

SVJNR/L-F
Державки с винтовым креплением и клином для повышения жесткости, для негативных пластин 35°, для фасонной обработки



Показана правосторонняя

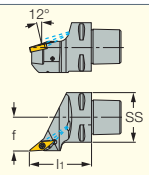
Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина				
SVJNR/L 1616H-12F	16.0	16.0	100.00	25.0	20.0	-6	-12	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12
SVJNR/L 2020K-12F	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-12	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12
SVJNR/L 2525M-12F	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-12	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12

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

Пластины см. стр.: VNMG-SF (137) • VNMG/VNGG-NF (137) • VNMM-PP (138)

ISOTURN CAMFIX

C#-SVJNR/L-F
Державки с винтовым креплением для негативных ромбических пластин 35°, хвостовик CAMFIX





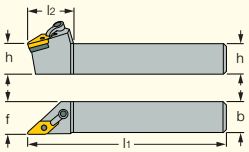
Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l_1	Пластина					
C4 SVJNR/L-27050-12F	40	27.0	50.00	VN.. 12T3	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5	EZ 83

Пластины см. стр.: VNMG-SF (137) • VNMG/VNGG-NF (137) • VNMM-PP (138)

ISOTURN

MVJNR/L
Державки для негативных ромбических пластин 35°





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
MVJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	41.0	25.0	-6	-10	VNMG 1604
MVJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	41.0	32.0	-6	-10	VNMG 1604

Пластины см. стр.: VNMG-F3P (136) • YNMG-F3P (138) • VNMG-F3M (136) • VNMG-M3M (137) • VNMG-TF (138) • VNMG/VNGG-NF (137) • VNMS-12 (176) • VNGA-Ceramic (181) • VNGA-2 (CBN) (192) • VNGA-4 (CBN) (192) • VNGG-M4HM (CBN) (192)

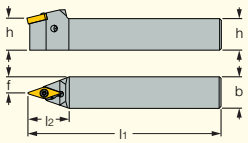
Запасные части

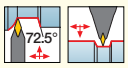
Обозначение								
MVJNR/L	IVSN 322	IVSN 323(a)*	IYSN 322(b)*	NL 34-L	HW 2.0	CL 30	XNS 510	HW 4.0

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

ISOTURN

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

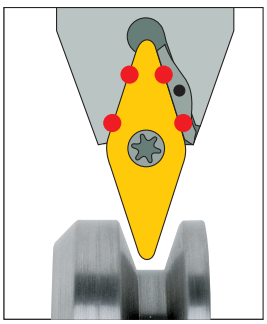


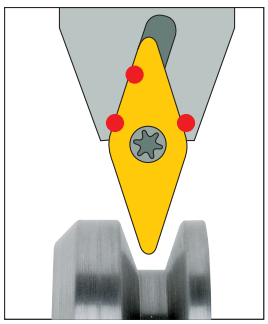


Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина				
SVVNN 1616H-12F	16.0	16.0	100.00	26.0	8.0	0	-14	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12
SVVNN 2020K-12F	20.0	20.0	125.00	26.0	10.0	0	-14	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12
SVVNN 2525M-12F	25.0	25.0	150.00	26.0	12.5	0	-14	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12

• Повторяемость: для VNMG ±0.06 мм, для VNGG ± 0.02 мм
Пластины см. стр.: VNMG-SF (137) • VNMG/VNGG-NF (137) • VNMM-PP (138)

4 точки контакта для надежного и точного закрепления

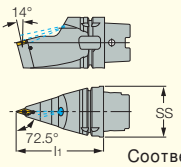


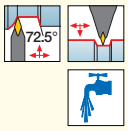


Обычный способ закрепления

ISOTURN HSK

HSK A63WH-SVVNN-F
Державки для негативных пластин 35°, угол в плане 72.5°, хвостовик HSK





Соответствует стандартнам ICTM и HSK-T.

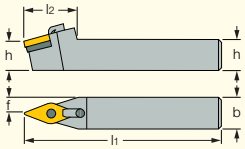
Обозначение	SS	l_1	Пластина					
HSK A63WH-SVVNN-J12F	63	110.00	VNM. 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12	EZ 104

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовика см. стр. 551

Пластины см. стр.: VNMG-SF (137) • VNMG/VNGG-NF (137) • VNMM-PP (138)

ISOTURN

MVVNN
Державки для негативных ромбических пластин 35°





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
MVVNN 2020K-16	20.0	20.0	125.00	48.0	10.0	-4.5	-14	VNMG 1604..
MVVNN 2525M-16	25.0	25.0	150.00	48.0	12.5	-4.5	-14	VNMG 1604..

Пластины см. стр.: VNMG-F3P (136) • YNMG-F3P (138) • VNMG-F3M (136) • VNMG-M3M (137) • VNMG-TF (138) • VNMG/VNGG-NF (137) • VNMS-12 (176) • VNGA-Ceramic (181) • VNGA-2 (CBN) (192) • VNGA-4 (CBN) (192) • VNGG-M4HM (CBN) (192)

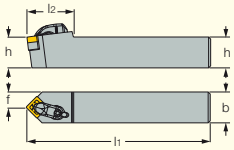
Запасные части

Обозначение								
MVVNN	IVSN 322	IVSN 323(a)*	IYSN 322(b)*	NL 34-L	HW 2.0	CL 30	XNS 510	HW 4.0

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

ISOTURN

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





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
DSDNN 2525M-12	25.0	25.0	150.00	38.0	12.8	0	-7	SNMG 1204
DSDNN 2525M-15	25.0	25.0	150.00	42.0	12.5	0	-8.5	SNMG 1506
DSDNN 3232P-19	32.0	32.0	170.00	44.0	16.0	0	-8.5	SNMG 1906

Пластины см. стр.: SNMG-R3M (146) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMM-NR (151) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMG-EM-M (148) • SNMG-EM-R (150) • SNMM-NM (151) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

Запасные части

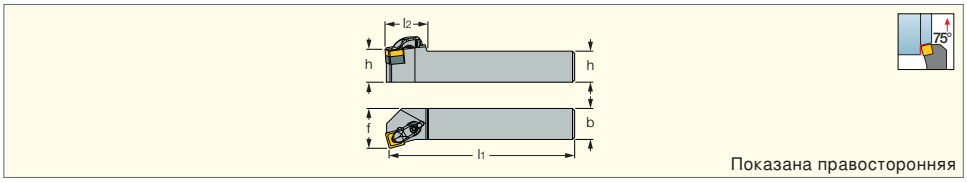
Обозначение										
DSDNN 2525M-12	RST 443	RST 443L SET(a)*	RST 443R SET(a)*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSDNN 2525M-15	RST 54			SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	
DSDNN 3232P-19	RST 634			SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	

* Заказывается отдельно
(a) Для пластин SNMG ...-EM-R/M (заказывается отдельно)

ISOTURN

DSKNR/L

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



Показана правосторонняя

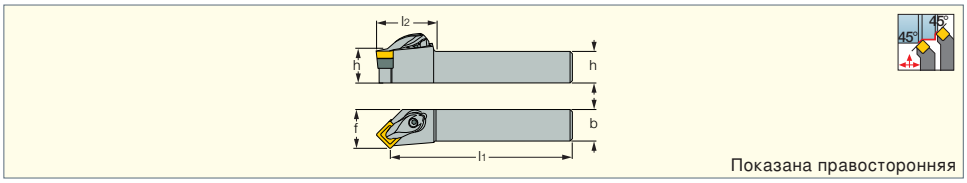
Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина					
DSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	31.0	32.0	-4	-8	SNMG 1204	RST 443	T-15/5	SR 10400270-25.5	LCGR-4	SR 14-506

Пластины см. стр.: SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

ISOTURN

DSSNR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина
DSSNR/L 2020K-12 (1)	20.0	20.0	125.00	38.0	25.0	-5.5	-5.5	SNMG 1204
DSSNR/L 2525M-12 (1)	25.0	25.0	150.00	39.0	32.0	-5.5	-5.5	SNMG 1204
DSSNR/L 3232P-15	32.0	32.0	170.00	34.0	40.0	-5.5	-5.5	SNMG 1506
DSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	38.0	40.0	-5.5	-5.5	SNMG 1906

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

Пластины см. стр.: SNMG-R3M (146) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMM-NR (151) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMG-EM-M (148) • SNMG-EM-R (150) • SNMM-NM (151) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

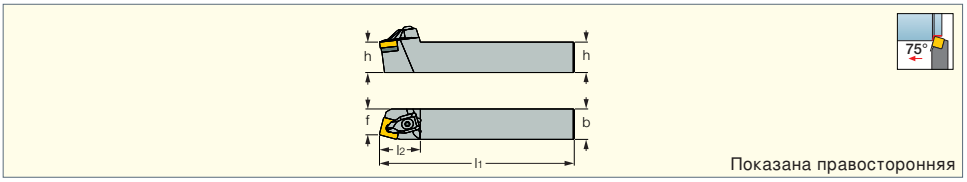
Запасные части

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

ISOTURN

DSBNR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина
DSBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	38.0	22.0	-4	-7	SNMG 1204
DSBNL 3232P-12	32.0	32.0	170.00	38.0	27.0	-4	-7	SNMG 1204
DSBNR/L 2525M-15	25.0	25.0	150.00	40.0	22.0	-7.4	-4.3	SNMG 1506
DSBNL 3232P-15	32.0	32.0	170.00	40.0	27.0	-7.4	-4.3	SNMG 1506
DSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	43.0	27.0	-7.4	-4.3	SNMG 1906
DSBNR/L 4040S-19	40.0	40.0	250.00	43.0	37.0	-7.4	-4.3	SNMG 1906

Пластины см. стр.: SNMG-R3M (146) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMM-NR (151) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMM-NM (151) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

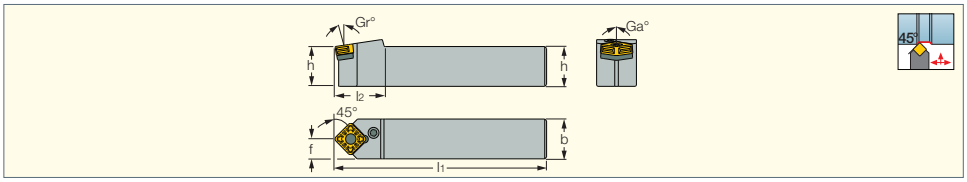
Запасные части

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

DOVE IQ TURN HEAVY DUTY LINE

PSDON-IQ

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PSDON 3232P-15-IQ	32.0	32.0	170.00	35.0	17.0	0	-8.5	SOMG 1506
PSDON 3232P-19-IQ	32.0	32.0	170.00	39.5	17.0	0	-8.5	SOMG 1906
PSDON 4040S-19-IQ	40.0	40.0	250.00	39.5	21.0	0	-8.5	SOMG 1906
PSDON 4040S-25-IQ	40.0	40.0	250.00	51.5	21.0	0	-8.5	SOMG 2509
PSDON 5050T-25-IQ	50.0	50.0	300.00	51.5	26.0	0	-8.5	SOMG 2509

Пластины см. стр.: SOMG-R3P-IQ (145)

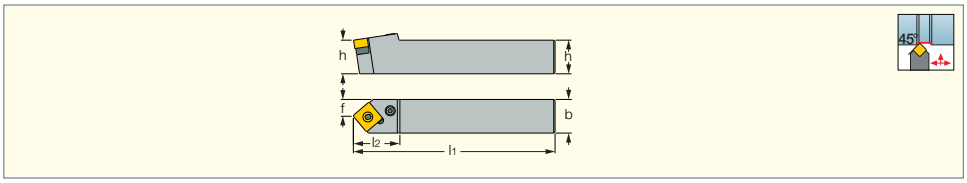
Запасные части

Обозначение					
PSDON 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PSDON 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSDON 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSDON 4040S-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0
PSDON 5050T-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0

ISOTURN

PSDNN

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PSDNN 2020K-12	20.0	20.0	125.00	27.0	10.0	0	-7	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 2525M-12	25.0	25.0	150.00	27.0	12.5	0	-7	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 3225P-19	32.0	25.0	170.00	41.0	13.0	0	-8.5	SNMG 1906
PSDNN 3232P-19	32.0	32.0	170.00	41.0	16.0	0	-8.5	SNMG 1906
PSDNN 4040S-25 (1)	40.0	40.0	250.00	49.0	20.0	0	-8.5	SNMG 2507

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

Пластины см. стр.: SNMG-R3M (146) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMM-NR (151) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMM-NM (151) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

Запасные части

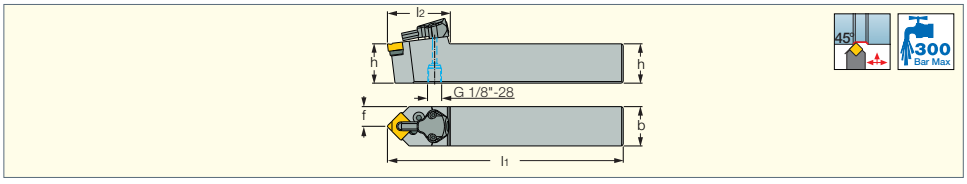
Обозначение							
PSDNN 2020K-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSDNN 2525M-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSDNN 3225P-19	RST 634		SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PSDNN 3232P-19	RST 634		SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PSDNN 4040S-25	TSN 84N	TSN 85N*	SP 8		LR 8	SR 10402264	

* Заказывается отдельно

ISOTURN JETCUT

PSDNN-JHP

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PSDNN 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	40.0	12.5	-7	0	SNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

Запасные части

Обозначение										
PSDNN 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423-PIN SET(a)*	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	OR 6.4X0.9N	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5

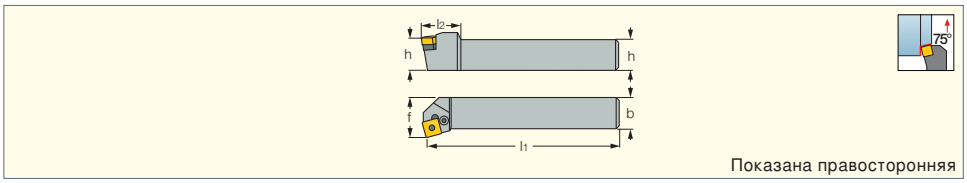
* Заказывается отдельно

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

ISOTURN

PSKNR/L

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	23.5	32.0	-6	-6	SNMG 1204/SNGA 1204

Пластины см. стр.: SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

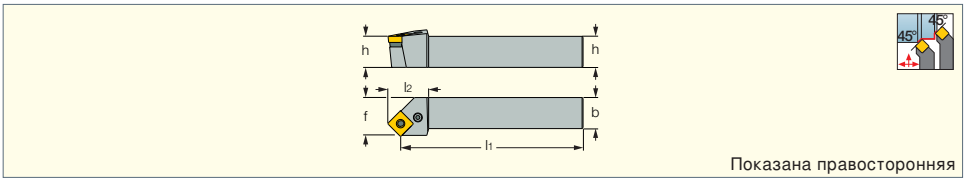
Запасные части

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

ISOTURN

PSSNR/L

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PSSNR/L 2020K-09	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-5.5	-5.5	SNMG 0904
PSSNR/L 2525M-09	25.0	25.0	150.00	25.0	25.0	-5.5	-5.5	SNMG 0904
PSSNR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	29.0	25.0	-5.5	-5.5	SNMG 1204
PSSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	29.0	32.0	-5.5	-5.5	SNMG 1204
PSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	42.0	40.0	0	-8	SNMG 1906
PSSNR/L 4040S-19	40.0	40.0	250.00	42.0	50.0	0	-8	SNMG 1906
PSSNR/L 4040S-2507 (1)	40.0	40.0	250.00	53.0	50.0	0	-8	SNMG 2507

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

Пластины см. стр.: SNMG-R3M (146) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMM-NR (151) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMG-NF (146) • SNMM-NM (151) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

Запасные части

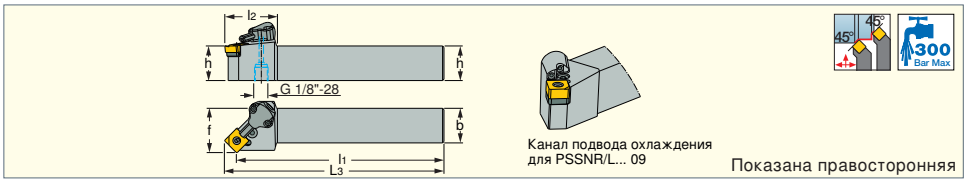
Обозначение							
PSSNR/L 2020K-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L
PSSNR/L 2525M-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L
PSSNR/L 2020K-12	TSN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PSSNR/L 2525M-12	TSN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PSSNR/L 3232P-19	RST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

* Заказывается отдельно

ISOTURN JETCUT

PSSNR/L-JHP

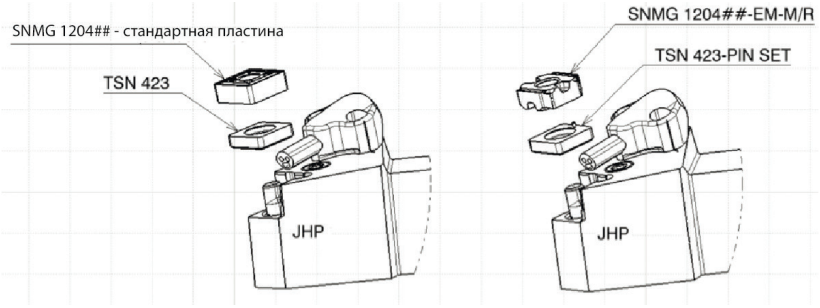
Державки для негативных квадратных пластин, угол в плане 45°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	L_3	Пластина
PSSNR/L 2020K-09-JHP	20.0	20.0	125.00	35.0	25.0	-5.5	-5.5	131.40	SNMG 09..
PSSNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	38.0	32.0	-5.5	-5.5	158.40	SNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMG-NF (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)



Запасные части

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

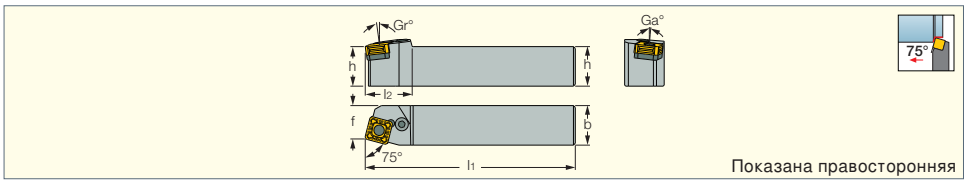
* Заказывается отдельно

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

DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

PSBOR/L-IQ

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

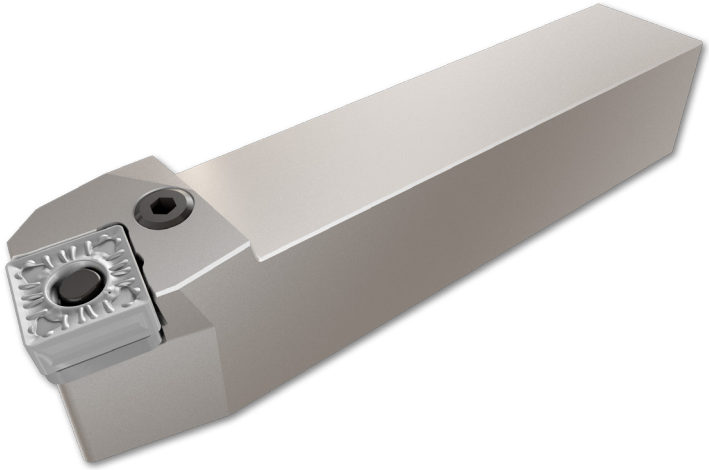


Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PSBOR/L 3232P-15-IQ	32.0	32.0	170.00	35.0	27.0	-4.7	-7.5	SOMG 1506
PSBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	170.00	38.0	27.0	4.7	7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	250.00	38.0	35.0	4.7	7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	250.00	50.0	35.0	4.7	7.5	SOMG 2509
PSBOR/L 5050T-25-IQ	50.0	50.0	300.00	50.0	45.0	4.7	7.5	SOMG 2509

Пластины см. стр.: SOMG-R3P-IQ (145)

Запасные части

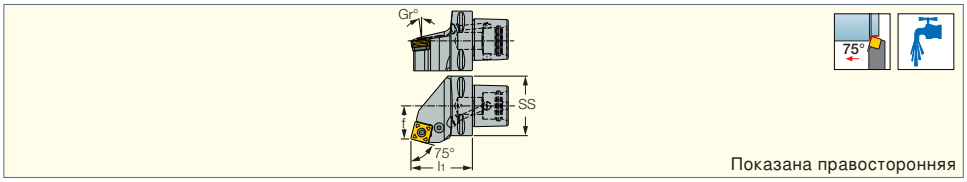
Обозначение					
PSBOR/L 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PSBOR/L 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0
PSBOR/L 5050T-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0



DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

C#-PSROR/L-IQ

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



Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l_1	Ga°	Gr°	Пластина
C6 PSROR/L-35065-15-IQ	63	35.0	65.00	-4.74	-7.46	SOMG 1506
C6 PSROR/L-35065-19-IQ	63	35.0	65.00	-4.74	-7.46	SOMG 1906
C8 PSROR/L-45080-19-IQ	80	55.0	80.00	-4.74	-7.46	SOMG 1906
C8 PSROR/L-45085-25-IQ	80	55.0	80.00	-4.74	-7.46	SOMG 2509

Пластины см. стр.: SOMG-R3P-IQ (145)

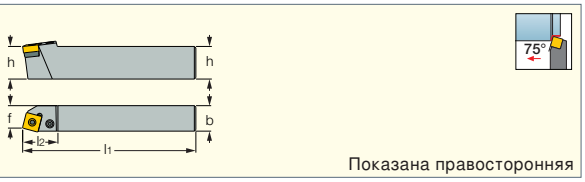
Запасные части

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

ISOTURN

PSBNR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	Ga°	Gr°	Пластина
PSBNR/L 2020K-09	20.0	20.0	0.00	0.0	0.0	-6	-6	SNMG 0904
PSBNR/L 2525M-09	25.0	25.0	0.00	0.0	0.0	-6	-6	SNMG 0904
PSBNR 2525M-12	25.0	25.0	150.00	26.8	22.0	-6	-6	SNMG 1204
PSBNL 2525M-15	25.0	25.0	170.00	39.0	27.0	-6	-6	SNMG 15..
PSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	39.0	27.0	-6	-6	SNMG 1906
PSBNR/L 4040S-25 (1)	40.0	40.0	250.00	48.0	35.0	-6	-6	SNMG 2507
PSBNR/L 5050T-25 (1)	50.0	50.0	300.00	48.0	60.0	-6	-6	SNMG 2507

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

Пластины см. стр.: SNMG-R3M (146) • SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMM-NR (151) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMG-NF (146) • SNMM-NM (151) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

Запасные части

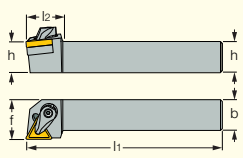
Обозначение							
PSBNR/L 2020K-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PSBNR/L 2525M-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PSBNR 2525M-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSBNR/L 3232P-19	RST 634		SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PSBNR/L 4040S-25	TSN 84N	TSN 85N*	SP 8		LR 8	SR 10402264	HW 5.0
PSBNR/L 5050T-25	TSN 84N	TSN 85N*	SP 8		LR 8	SR 10402264	HW 5.0

* Заказывается отдельно

ISOTURN

DTGNR/L

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
DTGNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	TNMG 1604
DTGNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	TNMG 1604
DTGNR 2525M-22	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMM-NR (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

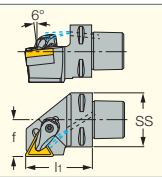
Запасные части

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

ISOTURN CAMFIX

C#-DTGNR/L

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





Показана правосторонняя

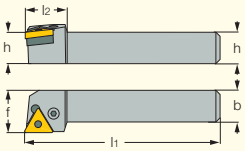
Обозначение	SS	f	l_1	Пластина						
C6 DTGNR/L-45065-22	63	45.0	65.00	TN.. 22	RTT 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMM-NR (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182)

ISOTURN

PTGNR/L

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PTGNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	22.0	25.0	-6	-6	TNMG 16..
PTGNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	22.0	32.0	-6	-6	TNMG 16..
PTGNR/L 2525M-22	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204
PTGNR 3232P-22	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	-6	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMM-NR (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMS-12 (175) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

Запасные части

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

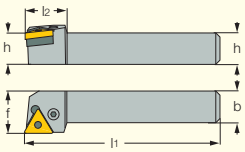
* Заказывается отдельно

(a) TTN 332 для пластин толщиной 3.18 мм

HELITURN LD

PTGNR/L-X

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



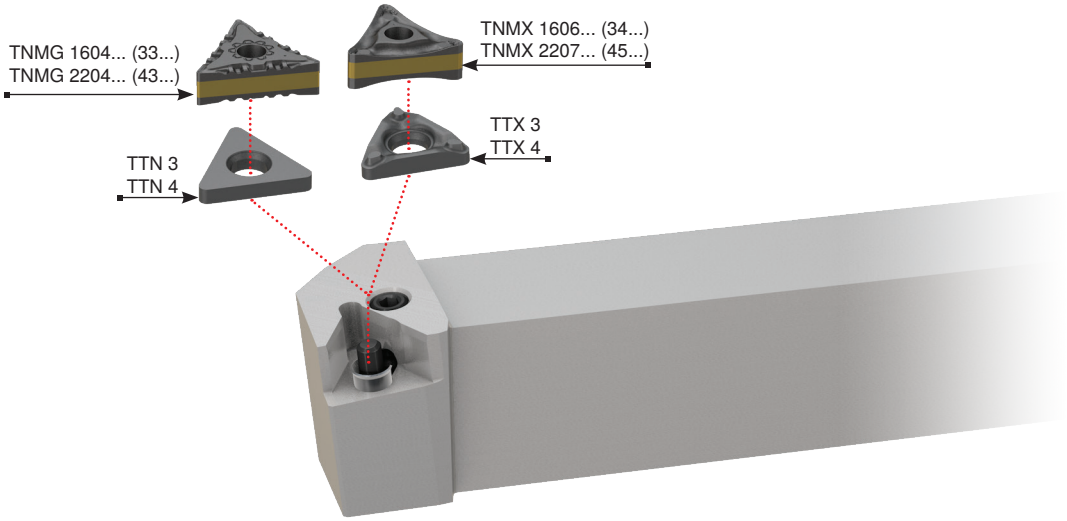


Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PTGNR/L 2020K-16X	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	-6	-6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	-6	-6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-22X	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	-6	TNMX 2207, TNMG 2204
PTGNR/L 3232P-22X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	-6	TNMX 2207, TNMG 2204

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

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMX-M3/4PW (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMX-M3/4MW (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMM-NR (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMS-12 (175) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)



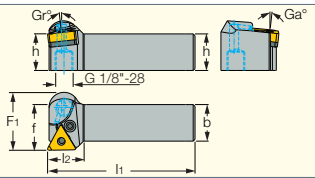
Запасные части

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

HELITURN LD

PTGNR/L-X-JHP

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	F_1	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PTGNR/L 2020K-16X-JHP	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	31.7	-6	6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X-JHP	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	-	-6	6	TNMX 1606, TNMG 1604

• Поставляется с подкладной пластиной TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604.. • Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMX-M3/4PW (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMX-M3/4MW (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMS-12 (175) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

Запасные части

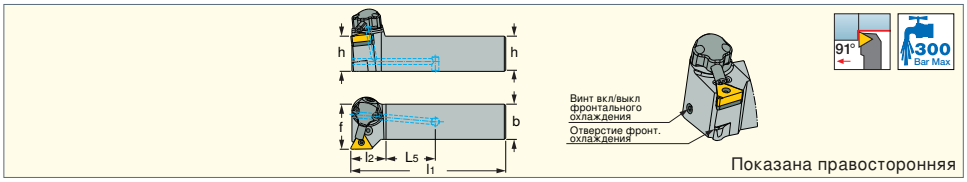
Обозначение							
PTGNR/L-X-JHP	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4

HELITURN LD

JETCUT

PTGNR/L-X-JHP-MC

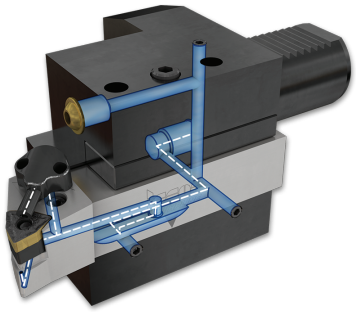
Державки для трехгранных пластин TNMX и TNMG, система охлаждения JHP



Обозначение	h	b	l_1	l_2	L_5	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PTGNR/L 2020X-16X-JHP-MC	20.0	20.0	95.00	25.0	29.00	25.0	-6	-6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525X-16X-JHP-MC	25.0	25.0	110.00	25.0	35.00	32.0	-6	-6	TNMX 1606, TNMG 1604

• Поставляется с подкладной пластиной TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604... • Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMX-M3/4PW (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMX-M3/4MW (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMS-12 (175) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)



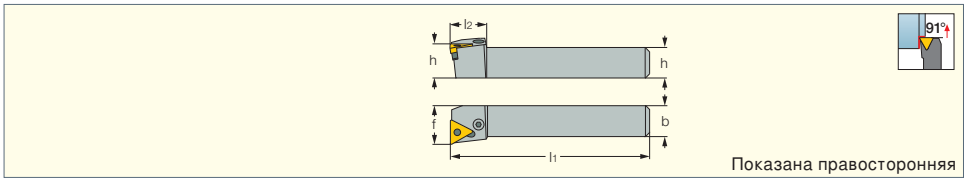
Запасные части

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

ISOTURN

PTFNR/L

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PTFNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	-6	-6	TNMG 16..
PTFNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	-6	-6	TNMG 16..
PTFNR/L 2525M-22	25.0	25.0	150.00	26.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMM-NR (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMS-12 (175) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

Запасные части

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

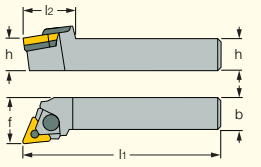
* Заказывается отдельно

(a) TTN 332 для пластин толщиной 3.18 мм.

ISOTURN

MTJNR/L-W

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
MTJNR/L 1616H-16W-M	16.0	16.0	100.00	32.0	20.0	-6	-6	TNMG 1604
MTJNR/L 2020K-16W-M	20.0	20.0	125.00	32.0	25.0	-6	-6	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-16W-M	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	-6	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-22W	25.0	25.0	150.00	38.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204
MTJNR/L 3225P-22W	32.0	25.0	170.00	38.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMM-NR (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

Запасные части

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

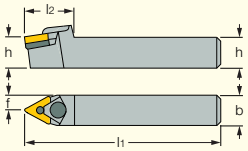
* Заказывается отдельно

(a) Для пластин TNMG 1603.. толщиной 3.18 мм

ISOTURN

MTENN-W

Нейтральные державки с клиновым прихватом для негативных трехгранных пластин





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
MTENN 1618H-16W-M	16.0	18.0	100.00	32.0	9.0	0	-8	TNMG 1604
MTENN 2020K-16W-M	20.0	20.0	125.00	35.0	10.0	0	-8	TNMG 1604
MTENN 2525M-16W-M	25.0	25.0	150.00	32.0	12.5	0	-8	TNMG 1604
MTENN 2525M-22W	25.0	25.0	150.00	40.0	12.5	0	-8	TNMG 2204
MTENN 3232P-22W	32.0	32.0	170.00	40.0	16.0	0	-8	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMM-NR (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

Запасные части

Обозначение										
MTENN 1618H-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WNS			LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317NS	H-W 3
MTENN 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WN			LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	H-W 3
MTENN 2525M-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WN			LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	H-W 3
MTENN 2525M-22W	TTT 434	TTT 432*	ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1		SR 17-295			HW 3.0
MTENN 3232P-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1		SR 17-295			HW 3.0

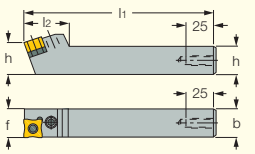
* Заказывается отдельно

(a) Для пластин TNMG 1603.. толщиной 3.18 мм

ISOTURN

PSANR/L

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина					
PSANR/L 2525M-15 (1)	25.0	25.0	150.00	38.0	25.0	0	20	SNMX 1507	TXN 532	TXN 5-2*	SR 117-2020	LR 5S	HW 3.0

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

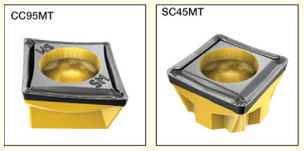
* Заказывается отдельно

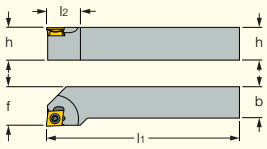
Пластины см. стр.: SNMX 150608R-.. (177) • SNMX 150708R-.. (177)

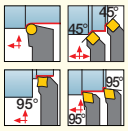
CHAMTURN

SUXCR/L-CM

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





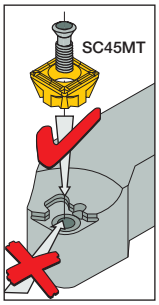


Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	G_a°	G_r°	f
SUXCR/L 1616H-10 CM	16.0	16.0	100.00	24.0	0	0	20.0
SUXCR/L 2020K-10 CM	20.0	20.0	125.00	25.0	0	0	25.0
SUXCR/L 2525M-10 CM	25.0	25.0	150.00	25.0	0	0	32.0

Пластины см. стр.: CC95MT-SM (153) • SC45MT-SM (154)

Обозначение	h	b	l_1	l_2	G_a°	G_r°	f	Пластина
SUXCR/L 1616H-10 CM	16.0	16.0	100.00	24.0	0	0	20 21.2	CC95MT... SC45MT...
SUXCR/L 2020K-10 CM	20.0	20.0	125.00	25.0	0	0	25 26.2	CC95MT... SC45MT...
SUXCR/L 2525M-10 CM	25.0	25.0	150.00	25.0	0	0	32 33.2	CC95MT... SC45MT...



Многофункциональные державки с возможностью установки двух разных пластин

- Уникальное прочное посадочное гнездо
- Для наружной обработки
- Покрытие большинства операций
- Простой выбор инструмента
- Удобное закрепление
- Минимум запасных частей

Направление закрепления для SC45MT...

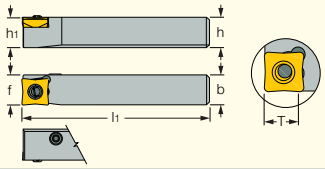
Запасные части

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

ISOTURN

PQLCR/L-S

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





Показана правосторонняя

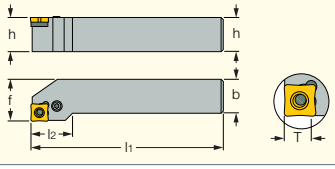
Обозначение	h	b	h_1	l_1	f	T	G_a°	G_r°	Пластина				
PQLCR/L 1212M-09S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.0	8.5	0	0	QCMT 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

Пластины см. стр.: QCMT-PF (162) • QCMT-SM (162)

ISOTURN

PQLCR/L

Державки с рычажным креплением для позитивных четырехгранных пластин 80°





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	T	G_a°	G_r°	Пластина
PQLCR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	22.0	20.0	8.5	0	0	QCMT 09T3
PQLCR/L 2020K-09	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	8.5	0	0	QCMT 09T3
PQLCR/L 2525M-09	25.0	25.0	150.00	26.0	32.0	8.5	0	0	QCMT 09T3

Пластины см. стр.: QCMT-PF (162) • QCMT-SM (162)

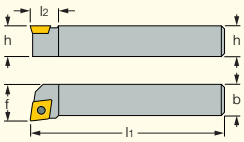
Запасные части

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

ISOTURN

SCLCR/L

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





Показана правосторонняя

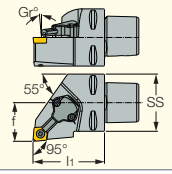
Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина					
SCLCR/L 0808F-06	8.0	8.0	80.00	10.0	10.0	0	0	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5			
SCLCR/L 1010F-06	10.0	10.0	80.00	10.0	12.0	0	0	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5			
SCLCR/L 1212F-09	12.0	12.0	80.00	14.0	16.0	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SCLCR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	14.0	20.0	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SCLCR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	18.0	25.0	0	0	CC.. 1204	SR 16-212	T-20/5			
SCLCR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	0	0	CC.. 1204	SR 16-212	T-20/5	TCC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

Пластины см. стр.: CCMT-PF (155) • CCMT/CCGT-SM (155) • CCET-WF (156) • CCMT-WG (156) • CCGT-AS (174) • CCGT-AF (174) • CCMT-14 (155) • CCMT/CCGT (156) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (189) • CCMT (CBN) (189) • CCMT (PCD) (184)

JETCUTCAMFIX

C#-SCLCR/L-JHP

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





Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l1	Ga°	Gr°	Пластина					
C3 SCLCR-22045-09-JHP	32	22.0	45.00	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP		T-8/5
C4 SCLCR/L 27050-09-JHP	40	27.0	50.00	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5
C5 SCLCR/L 35060-09-JHP	50	35.0	60.00	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

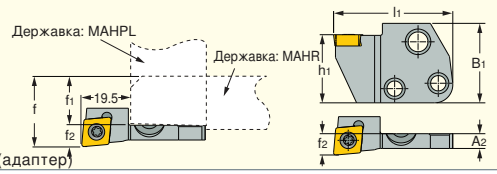
Пластины см. стр.: CCMT-PF (155) • CCMT/CCGT-SM (155) • CCET-WF (156) • CCMT-WG (156) • CCGT-AS (174) • CCGT-AF (174) • CCMT-14 (155) • CCMT/CCGT (156) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (189) • CCMT (CBN) (189) • CCMT (PCD) (184)

ISOTURN

MODULARGRIP

SCLCR-PAD

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





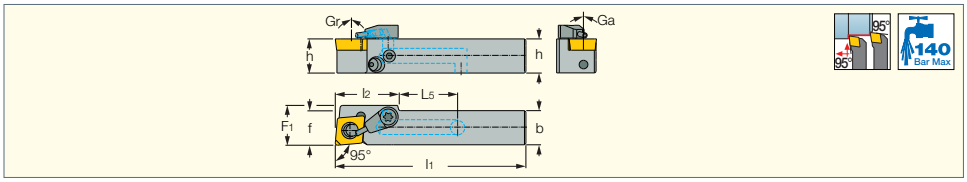
Обозначение	l1	f2	A2	Ga°	Gr°	Пластина		
SCLCR-09-PAD	42.00	7.50	5.2	0	0	CCGT/CCMT 09T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: CCMT-PF (155) • CCMT/CCGT-SM (155) • CCET-WF (156) • CCMT-WG (156) • CCGT-AS (174) • CCGT-AF (174) • CCMT-14 (155) • CCMT/CCGT (156) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (189) • CCMT (CBN) (189) • CCMT (PCD) (184)
Державки см. стр.: C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • C#-MAHD-JHP (479) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483) • HMSN-New Britain (378) • DGHAL-DECO (377)

ISOTURN JETCUT

PCLCR/L-JHP-MC

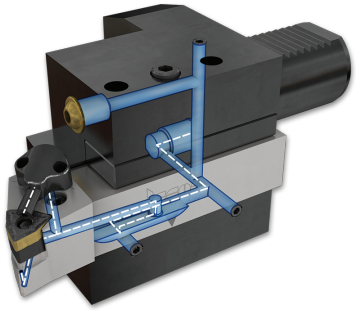
Державки для позитивных ромбических пластин 80°, для автоматов продольного точения, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	h	b	l_1	l_2	L_5	f	F_1	G_a°	G_r°	Пластина
PCLCR/L 1212X-09S-JHP-MC	12.0	12.0	67.00	23.0	20.00	12.2	14.0	0	0	CC.. 09T3
PCLCR/L 1616X-09S-JHP-MC	16.0	16.0	71.00	23.0	17.00	16.2	-	0	0	CC.. 09T3

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: CCET-WF (156) • CCGT-AF (174) • CCGT-AS (174) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (189) • CCMT (CBN) (189) • CCMT (PCD) (184) • CCMT-14 (155) • CCMT-PF (155) • CCMT-WG (156) • CCMT/CCGT (156) • CCMT/CCGT-SM (155)



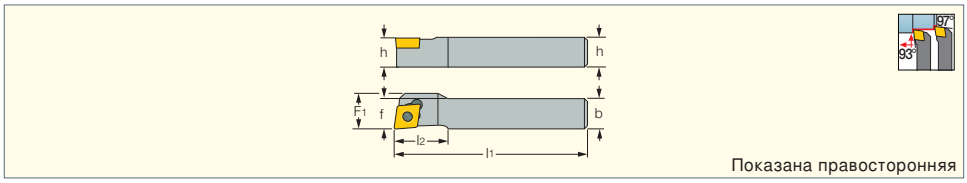
Запасные части

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

ISOTURN

SCACR/L-S

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



Показана правосторонняя

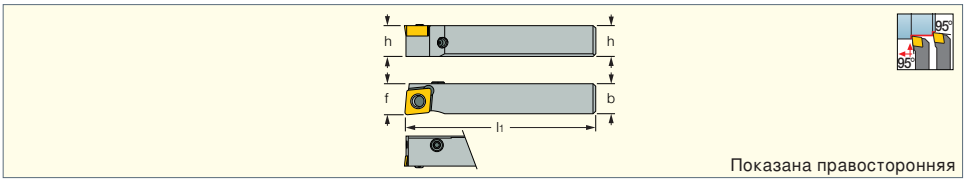
Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	F_1	G_a°	G_r°	Пластина		
SCACR/L 0808K-06S	8.0	8.0	125.00	8.0	8.2	-	0	0	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5
SCACR 1010K-06S	10.0	10.0	150.00	-	10.0	-	0	0	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5
SCACR/L 1616K-06S	16.0	16.0	125.00	-	16.2	-	0	0	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5
SCACR/L 1010K-09S	10.0	10.0	125.00	15.2	10.2	-	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5
SCACR 1212K-09S	12.0	12.0	150.00	15.0	12.0	14.0	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5
SCACR/L 1616K-09S	16.0	16.0	125.00	-	16.2	-	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: CCMT-PF (155) • CCMT/CCGT-SM (155) • CCET-WF (156) • CCMT-WG (156) • CCGT-AS (174) • CCMT-14 (155) • CCMT/CCGT (156) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (189) • CCMT (CBN) (189) • CCMT (PCD) (184)

ISOTURN

PCLCR/L-S

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластина				
PCLCR 0808M-06S	8.0	8.0	150.00	8.0	0	0	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1010M-06S	10.0	10.0	150.00	10.2	0	0	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1212M-06S	12.0	12.0	150.00	12.2	0	0	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCL 1616M-06S	16.0	16.0	150.00	16.2	0	0	CC.. 0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1012M-09S	10.0	12.0	150.00	12.2	0	0	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PCLCR/L 1212M-09S	12.0	12.0	150.00	12.2	0	0	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PCLCR/L 1616M-09S	16.0	16.0	150.00	16.2	0	0	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PCLCR/L 2020K-09S	20.0	20.0	125.00	20.2	0	0	CC.. 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

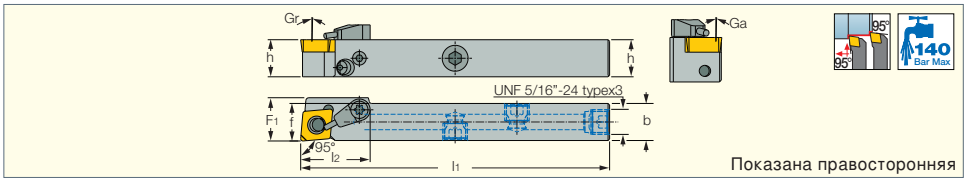
• Зажимной винт может быть установлен с противоположной стороны при необходимости

Пластины см. стр.: CCMT-PF (155) • CCMT/CCGT-SM (155) • CCET-WF (156) • CCMT-WG (156) • CCGT-AS (174) • CCGT-AF (174) • CCMT-14 (155) • CCMT/CCGT (156) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (189) • CCMT (CBN) (189) • CCMT (PCD) (184)

ISOTURN JETCUT

PCLCR/L-S-JHP

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	F_1	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PCLCR/L 1010H-06S-JHP	10.0	10.0	100.00	22.3	10.2	-	0	0	CC.. 0602
PCLCR/L 1212H-09S-JHP	12.0	12.0	100.00	22.3	12.2	14.0	0	0	CC.. 09T3
PCLCR/L 1616K-09S-JHP	16.0	16.0	125.00	22.3	16.2	-	0	0	CC.. 09T3
PCLCR/L 2020K-09S-JHP	20.0	20.0	125.00	22.3	20.2	-	0	0	CC.. 09T3

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: CCMT-PF (155) • CCMT/CCGT-SM (155) • CCET-WF (156) • CCMT-WG (156) • CCGT-AS (174) • CCGT-AF (174) • CCMT-14 (155) • CCMT/CCGT (156) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (189) • CCMT (CBN) (189) • CCMT (PCD) (184)

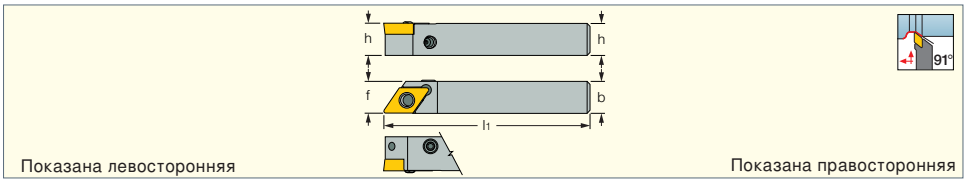
Запасные части

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

ISOTURN

PDACR/L-S

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



Показана левосторонняя

Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина				
PDACR/L 0808M-07S	8.0	8.0	150.00	8.0	0	0	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1010M-07S	10.0	10.0	150.00	10.0	0	0	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1212M-07S	12.0	12.0	150.00	12.0	0	0	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1616M-07S	16.0	16.0	150.00	16.0	0	0	DC..0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1012M-11S	10.0	12.0	150.00	12.0	0	0	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	150.00	12.0	0	0	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	150.00	16.0	0	0	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 2020K-11S	20.0	20.0	125.00	20.0	0	0	DC..11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

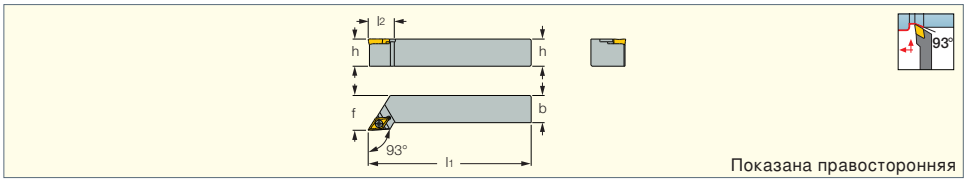
• Зажимной винт может быть установлен с противоположной стороны при необходимости

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

T-LOCK

SDJCR/L-13-SL

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



Показана правосторонняя

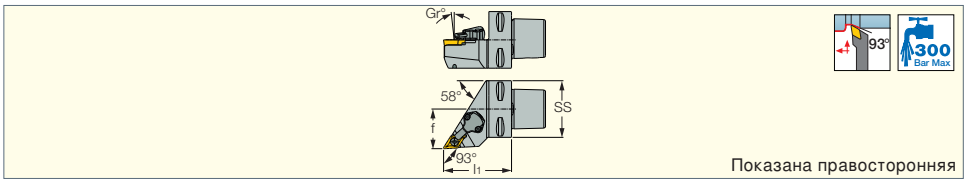
Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина		
SDJCR/L 1616H-13-SL	16.0	16.0	100.00	24.0	21.0	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDJCR/L 2020K-13-SL	20.0	20.0	125.00	24.0	27.0	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDJCR/L 2525M-13-SL	25.0	25.0	150.00	24.0	32.0	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45

• Момент затяжки винта пластины 3 Нхм

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (158) • DCMT-M3M-SL (159) • DCMT-PF-SL (159) • DCMT-SM-SL (160)

T-LOCK

C#-SDJCR/L-13-SL-JHP
Державки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l1	Ga°	Gr°	Пластина
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	32	22.0	45.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDJCL-27055-13-SL-JHP	40	27.0	55.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDJCR 27055-13-SL-JHP	40	27.0	55.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP	50	35.0	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL

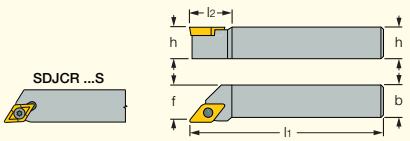
• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71
Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (158) • DCMT-M3M-SL (159) • DCMT-PF-SL (159) • DCMT-SM-SL (160)

Запасные части

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

ISOTURN

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



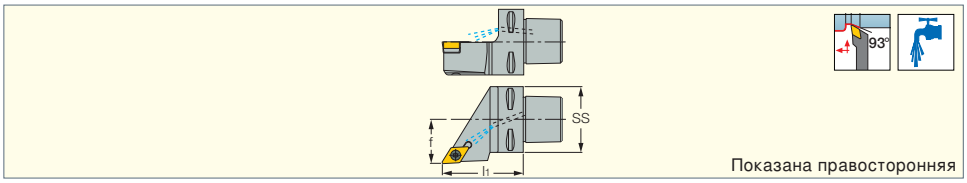
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина					
SDJCR/L 0808F-07	8.0	8.0	80.00	11.5	10.0	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1010F-07	10.0	10.0	80.00	11.5	12.0	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1212K-07S (1)	12.0	12.0	125.00	-	12.2	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1616K-07S (1)	16.0	16.0	125.00	-	16.2	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	125.00	21.4	10.2	0	0	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5			
SDJCR/L 1212F-11	12.0	12.0	80.00	20.0	16.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	20.0	20.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0

(1) Для автоматов продольного точения
Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

ISOTURN CAMFIX

C#-SDJCR/L
Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

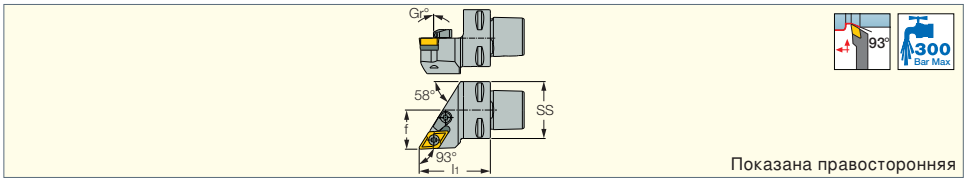
Обозначение	SS	f	l1	Пластина						
C4 SDJCR-27050-11	40	27.0	50.00	DC.. 11T3	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SDJCR/L-35060-11	50	35.0	60.00	DC.. 11T3	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

ISOTURN JETCUT

C#-SDJCR-JHP

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



Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l1	Пластина
C3 SDJCR-22040-11-JHP	32	22.0	40.00	DC.. 11T3

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

Запасные части

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

ISOTURN

MODULAR-GRIP

SDJCR-PAD

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



Обозначение	h1	B1	l1	f2	A2	Ga°	Gr°	Пластина		
SDJCR-07-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	0	0	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5

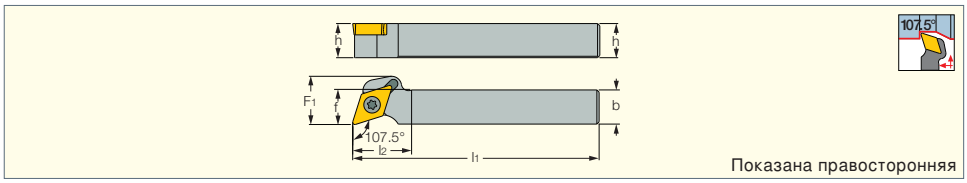
Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191)

Державки см. стр.: C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • C#-MAHD-JHP (479) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483) • HMSN-New Britain (378) • DGHAL-DECO (377)

ISOTURN

SDHCR/L

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



Показана правосторонняя

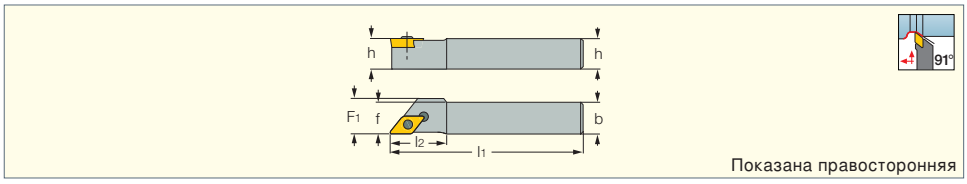
Обозначение	h	b	l1	l2	f	F1	Ga°	Gr°	Пластина		
SDHCR/L 1010K-07S	10.0	10.0	125.00	12.5	10.2	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDHCR/L 1212K-07S	12.0	12.0	125.00	12.0	12.2	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDHCR/L 1616K-07S	16.0	16.0	125.00	12.0	16.2	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDHCR/L 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	19.0	12.2	17.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5
SDHCR/L 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	20.0	16.2	-	0	0	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

ISOTURN

SDACR/L

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



Показана правосторонняя

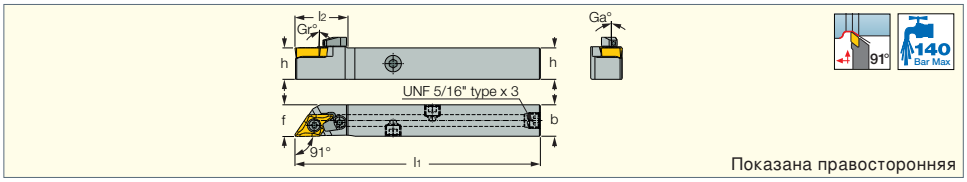
Обозначение	h	b	l1	l2	f	F1	Ga°	Gr°	Пластина		
SDACR/L 1010K-07S	10.0	10.0	125.00	-	10.0	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDACR/L 1212K-07S	12.0	12.0	125.00	-	12.0	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDACR/L 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	20.0	12.0	14.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5
SDACR/L 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	-	16.0	-	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

T-LOCK

SDACR/L-13S-SL-JHP

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

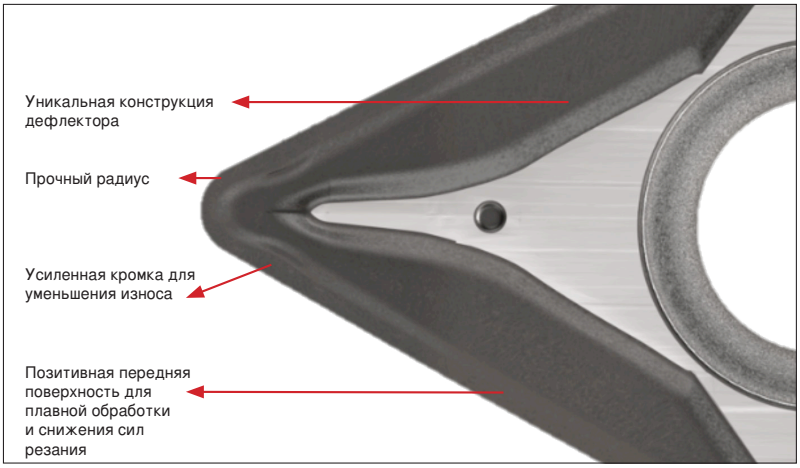


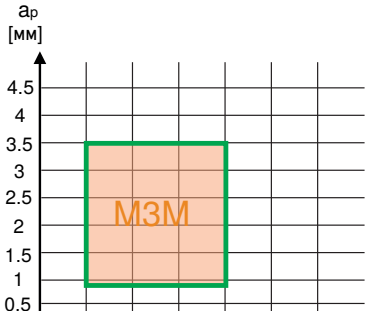
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
SDACR/L 1212H-13S-SL-JHP	12.0	12.0	100.00	27.0	12.2	0	0	DCMT 13T5-SL
SDACR/L 1616K-13S-SL-JHP	16.0	16.0	125.00	27.0	16.2	0	0	DCMT 13T5-SL

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (158) • DCMT-M3M-SL (159) • DCMT-PF-SL (159) • DCMT-SM-SL (160)





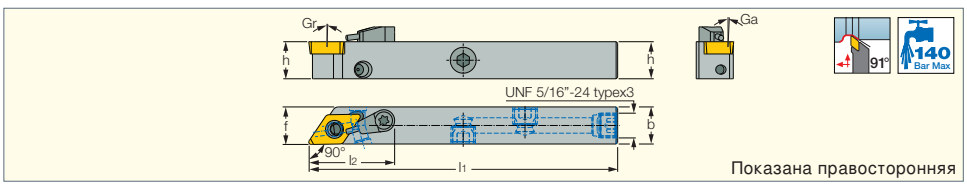
Запасные части

Обозначение					
SDACR/L-13S-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR 5/16UNF TL360	TORX PLUS IP15X45	WASHER 4.2X5.6X0.5	SR M4X0.7-L9.6 IP15

ISOTURN JETCUT

PDACR/L-JHP

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
PDACR/L 1010H-07S-JHP	10.0	10.0	100.00	20.4	10.2	0	0	DC..0702
PDACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	100.00	28.0	12.2	0	0	DC..11T3
PDACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	28.0	16.2	0	0	DC..11T3
PDACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	125.00	28.0	20.2	0	0	DC..11T3

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

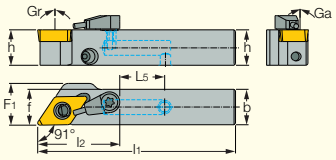
Запасные части

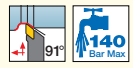
Обозначение						
PDACR/L-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP

ISOTURN JETCUT

PDACR/L-JHP-MC

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

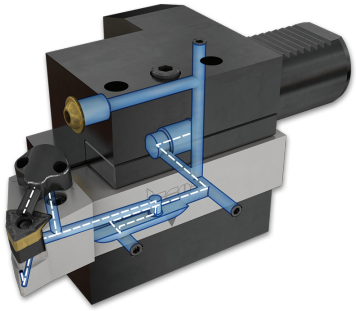




Обозначение	h	b	l_1	l_2	L_5	f	F_1	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PDACR/L 1212X-11S-JHP-MC	12.0	12.0	67.00	28.0	15.00	12.2	14.2	0	0	DC..11T3
PDACR/L 1616X-11S-JHP-MC	16.0	16.0	76.00	28.0	17.00	16.2	-	0	0	DC..11T3

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: DCET-WF (162) • DCGT-AF (175) • DCGT-AS (174) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184) • DCMT-14 (162) • DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT (161) • DCMT/DCGT-SM (161)



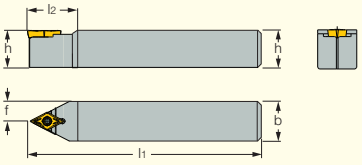
Запасные части

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

T-LOCK

SDNCN-13-SL

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





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина		
SDNCN 1616H-13-SL	16.0	16.0	100.00	25.0	8.0	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDNCN 2020K-13-SL	20.0	20.0	125.00	25.0	10.0	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDNCN 2525M-13-SL	25.0	25.0	150.00	25.0	12.5	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45

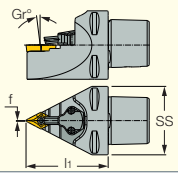
• Момент затяжки пластин 3 Нхм

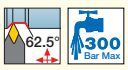
Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (158) • DCMT-M3M-SL (159) • DCMT-PF-SL (159) • DCMT-SM-SL (160)

T-LOCK

C#-SDNCN-13-SL-JHP

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





Обозначение	SS	f	l_1	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	32	0.5	45.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	40	0.5	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	50	0.5	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (158) • DCMT-M3M-SL (159) • DCMT-PF-SL (159) • DCMT-SM-SL (160)

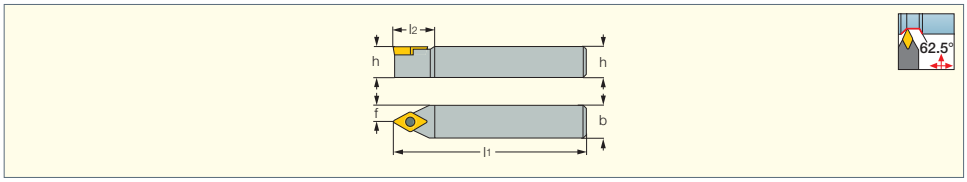
Запасные части

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

ISOTURN

SDNCN

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



Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина					
SDNCN 0808F-07	8.0	8.0	80.00	14.0	4.0	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDNCN 1010F-07	10.0	10.0	80.00	14.5	5.0	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDNCN 1010K-11S (1)	10.0	10.0	120.00	20.0	5.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5			
SDNCN 1212F-11	12.0	12.0	80.00	21.3	6.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDNCN 1616H-11	16.0	16.0	100.00	21.0	8.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDNCN 2020K-11	20.0	20.0	125.00	21.0	10.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDNCN 2525M-11	25.0	25.0	150.00	30.0	12.5	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0

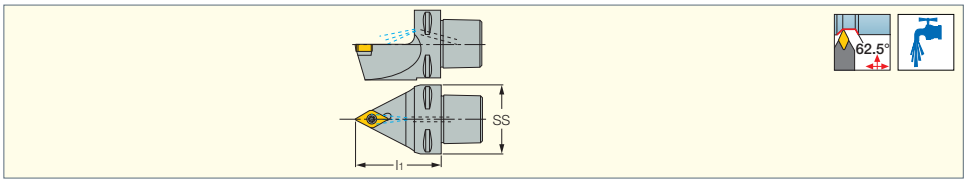
(1) Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

ISOTURN CAMFIX

C#-SDNCN

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



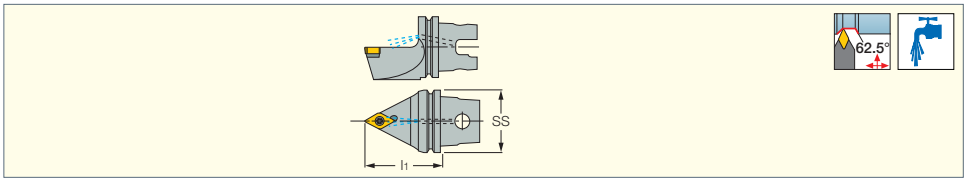
Обозначение	SS	l1	Пластина						
C4 SDNCN-00050-11	40	50.00	DC.. 11T3	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104
C5 SDNCN-00060-11	50	60.00	DC.. 11T3	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

ISO 26622-1 XMZ

IM-SDNCN

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, конический хвостовик ISO 26622-1



Обозначение	SS	l1	Пластина						
IM40 SDNCN-11	40	40.00	DC.. 11T3	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

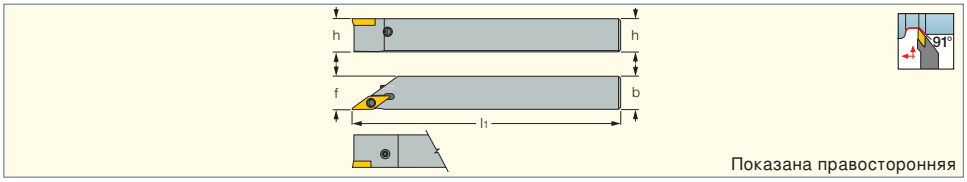
• Державки с ориентирующими отверстиями на канавке фланца изготавливаются по запросу

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

ISOTURN

PVACR/L-S

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



Обозначение	h	b	l1	f	Ga°	Gr°	Пластина				
PVACR/L 0808M-11S	8.0	8.0	150.00	8.0	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 1010M-11S	10.0	10.0	150.00	10.2	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	150.00	12.2	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	150.00	16.2	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 2020K-11S	20.0	20.0	125.00	20.2	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5

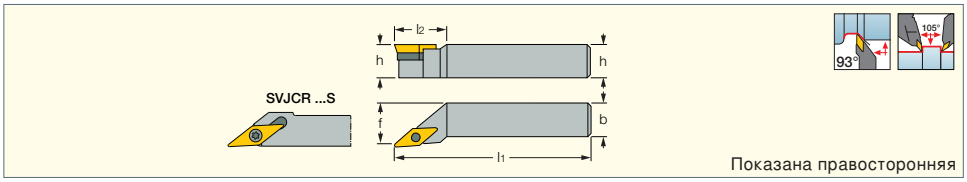
• Зажимной винт может быть установлен с противоположной стороны при необходимости

Пластины см. стр.: VCMT-SM (163) • VCET-WF (163) • VCGT-AS (173)

ISOTURN

SVJCR/L

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина					
SVJCR/L 0808K-11S (1)	8.0	8.0	125.00	11.5	8.2	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	125.00	22.0	10.2	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1212K-11S (1)	12.0	12.0	125.00	-	12.2	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1616K-11	16.0	16.0	125.00	25.0	20.0	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVJCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

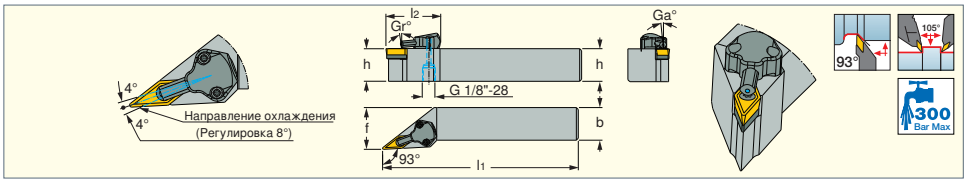
(1) Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCET-WF (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

ISOTURN JETCUT

SVJCR/L-16-JHP

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	150.00	42.0	32.0	0	0	VCMT 1604

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

Запасные части

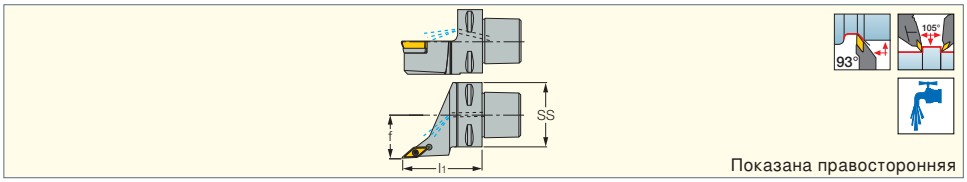
Обозначение							
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CU-V-JHP	T-15/5	HW 2.5	T-8/5



ISOTURN CAMFIX

C#-SVJCR/L

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

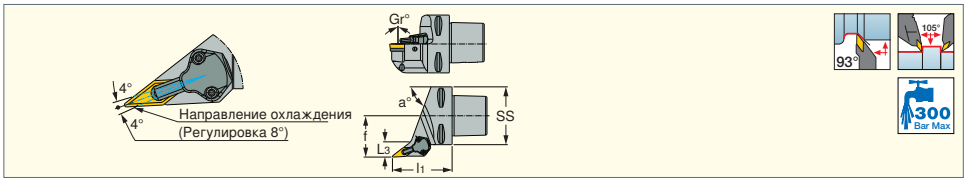


Обозначение	SS	f	l_1	Пластина						
C4 SVJCR/L-27050-11	40	27.0	50.00	VC.. 1103				SR 14-560/S	T-8/5	EZ 83
C4 SVJCR/L-27050-16	40	27.0	50.00	VC.. 1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SVJCR-35060-11	50	35.0	60.00	VC.. 1103				SR 14-560/S	T-8/5	EZ 104
C5 SVJCR/L-35060-16	50	35.0	60.00	VC.. 1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104
C6 SVJCR/L-45065-16	63	45.0	65.00	VC.. 1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 125

Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCET-WF (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

JETCUT CAMFIX

C#-SVJCR/L-JHP
Державки с винтовым креплением, хвостовик CAMFIX



Обозначение	SS	f	l_1	G_a°	G_r°	a°	L_3	Пластина
C3 SVJCR-22040-11-JHP	32	22.0	40.00	0	0	55	-	VCMT 1103
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	40	27.0	55.00	0	0	55	-	VCMT 1604
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	50	35.0	60.00	0	0	55	-	VCMT 1604
C6 SVJCR-45065-16-JHP	63	45.0	65.00	0	0	70	16.80	VCMT 1604

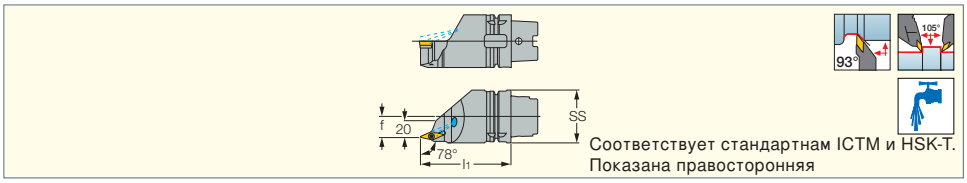
• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71
Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCET-WF (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

Запасные части

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

ISOTURN HSK

HSK A63WH-SVJCR/L
Державки для позитивных пластин 35°, хвостовик HSK, для токарных многоцелевых станков



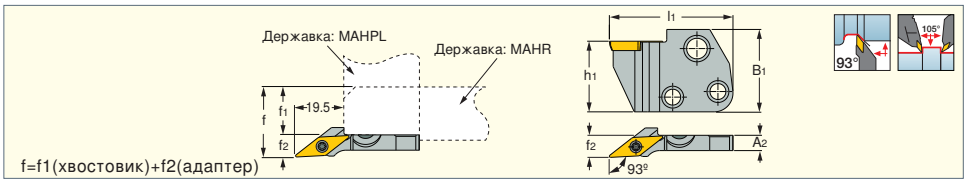
Соответствует стандартнам ICTM и HSK-T.
Показана правосторонняя

Обозначение	SS	l_1	f	Пластина						
HSK A63WH-SVJCR/L-J16	63	110.00	25.0	VC.. 1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовика см. стр. 551
Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

ISOTURN
MODULAR-GRIP

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



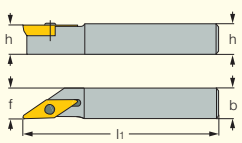
Обозначение	h_1	B_1	l_1	f_2	A_2	G_a°	G_r°	Пластина		
SVJCR-11-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	0	0	VC.. 1103	SR 14-560/S	T-8/5

Пластины см. стр.: VCMT-SM (163) • VCET-WF (163) • VCGT-AS (173)
Державки см. стр.: C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • C#-MAHD-JHP (479) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483) • HMSN-New Britain (378) • DGHAL-DECO (377)

ISOTURN

SVACR/L

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





Показана правосторонняя

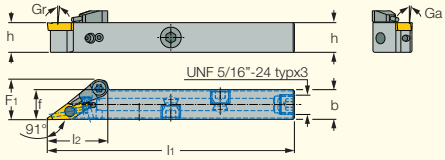
Обозначение	h	b	l_1	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина		
SVACR/L 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	12.0	0	0	VC..11..	SR 14-560	T-8/5
SVACR 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	16.0	0	0	VC..11..	SR 14-560	T-8/5
SVACR/L 1212K-13S	12.0	12.0	125.00	12.0	0	0	VC..13..	SR 14-513	T-8/5
SVACR/L 1616K-13S	16.0	16.0	125.00	16.0	0	0	VC..13..	SR 14-513	T-8/5
SVACR/L 2020K-13S	20.0	20.0	125.00	20.0	0	0	VC..13..	SR 14-513	T-8/5

Пластины см. стр.: VCGT 1303..-PF (163) • VCMT-SM (163) • VCET-WF (163) • VCGT-AS (173)

ISOTURN JETCUT

PVACR/L-JHP

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	F_1	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PVACR/L 1010H-11S-JHP	10.0	10.0	100.00	20.0	10.2	-	0	0	VC..1103
PVACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	100.00	20.0	12.2	16.0	0	0	VC..1103
PVACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	20.0	16.2	-	0	0	VC..1103
PVACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	125.00	25.0	20.2	-	0	0	VC..1103

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: VCMT-SM (163) • VCET-WF (163) • VCGT-AS (173)

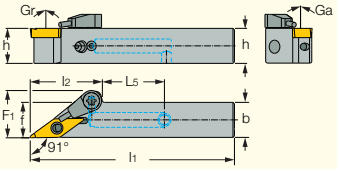
Запасные части

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

ISOTURN JETCUT

PVACR/L-JHP-MC

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

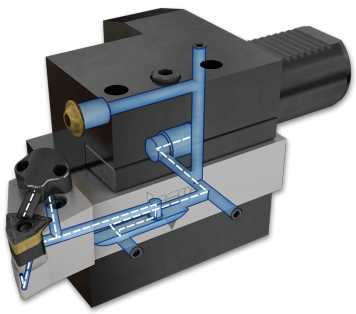




Обозначение	h	b	l_1	l_2	L_5	f	F_1	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
PVACR/L 1212X-11S-JHP-MC	12.0	12.0	70.00	25.0	21.00	12.2	16.0	0	0	VC..1103
PVACR/L 1616X-11S-JHP-MC	16.0	16.0	73.00	26.0	16.00	16.2	-	0	0	VC..1103

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: VCET-WF (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-SM (163)



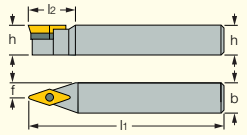
Запасные части

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

ISOTURN

SVVCN

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





Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина					
SVVCN 0808K-11S (1)	8.0	8.0	125.00	-	4.3	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1010K-11S (1)	10.0	10.0	125.00	-	5.3	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1212K-11S (1)	12.0	12.0	125.00	-	6.3	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1616K-11S (1)	16.0	16.0	125.00	-	8.3	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 2020K-16	20.0	20.0	125.00	34.0	10.0	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVVCN 2525M-16	25.0	25.0	150.00	38.1	12.5	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

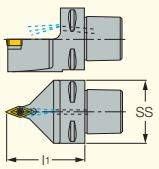
(1) Для автоматов продольного точения

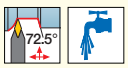
Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

ISOTURN CAMFIX

C#-SVVCN

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





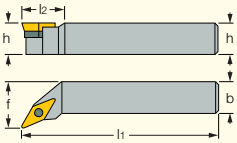
Обозначение	SS	l1	Пластина						
C4 SVVCN-00050-11	40	40.00	VC.. 1103				SR 14-560/S	T-8/5	EZ 83
C4 SVVCN-00050-16	40	40.00	VC.. 1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SVVCN-00060-16	50	50.00	VC.. 1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 125

Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

ISOTURN

SVXCR/L

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





Показана правосторонняя

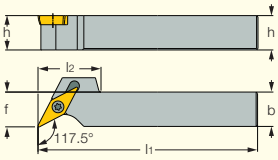
Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина				
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	0	0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	0	0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

ISOTURN

SVPCR/L

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





Показана правосторонняя

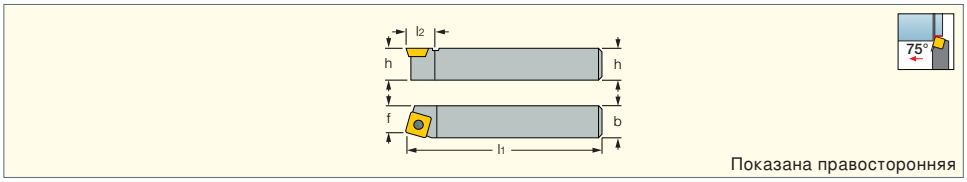
Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина		
SVPCR/L 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	19.0	12.2	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5
SVPCR/L 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	-	16.2	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5

Пластины см. стр.: VCMT-SM (163) • VCGT-AS (173)

ISOTURN

SSBCR/L

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



Показана правосторонняя

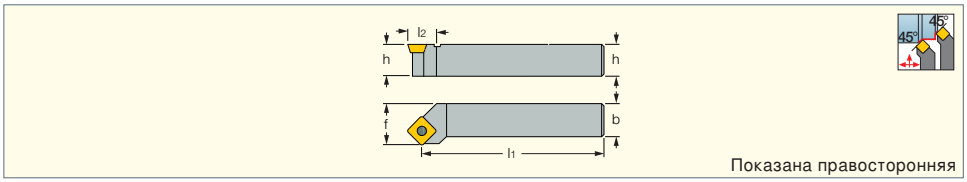
Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина					
SSBCR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	15.0	13.0	0	0	SC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SSBCR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	19.0	17.0	0	0	SC..1204	SR 16-212	T-20/5			
SSBCR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	19.0	22.0	0	0	SC..1204	SR 16-212	T-20/5	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

Пластины см. стр.: SCMT-SM (164) • SCGT-AS (172) • SCMT-14 (165) • SCMT-19 (165)

ISOTURN

SSSCR/L

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



Показана правосторонняя

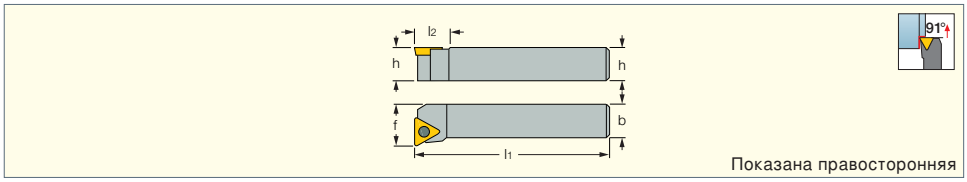
Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина					
SSSCR/L 1212F-09	12.0	12.0	80.00	18.0	16.0	0	0	SC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SSSCR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	18.0	20.0	0	0	SC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5			
SSSCR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	22.0	25.0	0	0	SC.. 1204	SR 16-212	T-20/5			
SSSCR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	0	0	SC.. 1204	SR 16-212	T-20/5	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

Пластины см. стр.: SCMT-SM (164) • SCGT-AS (172) • SCMT-14 (165) • SCMT-19 (165)

ISOTURN

STFCR/L

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



Показана правосторонняя

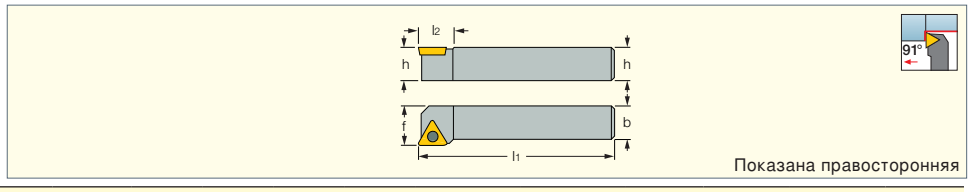
Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина					
STFCR/L 1212F-11	12.0	12.0	80.00	13.0	16.0	0	0	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5			
STFCR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	18.0	25.0	0	0	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5			
STFCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	0	0	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	HW 2.5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (165) • TCMT-PF (166) • TCMT-SM (166) • TCGT-AS (173) • TCMT (CBN) (195) • TCMT (PCD) (186)

ISOTURN

STGCR/L

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



Показана правосторонняя

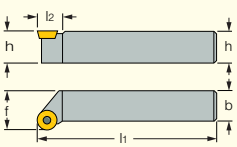
Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина					
STGCR/L 1212F-11	12.0	12.0	80.00	13.0	16.0	0	0	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5			
STGCR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	13.0	20.0	0	0	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5			
STGCR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	18.0	25.0	0	0	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5			
STGCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	18.0	32.0	0	0	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	HW 2.5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (165) • TCMT-PF (166) • TCMT-SM (166) • TCGT-AS (173) • TCMT (CBN) (195) • TCMT (PCD) (186)

ISOTURN

SRGCR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
SRGCR/L 1616H-08	16.0	16.0	100.00	11.0	20.0	0	0	RCMT 0803MO
SRGCR/L 2020K-10	20.0	20.0	125.00	14.0	25.0	0	0	RCMT 10T3MO
SRGCR 2525M-10	25.0	25.0	150.00	18.0	32.0	0	0	RCMT 10T3MO
SRGCR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	18.0	32.0	0	0	RCMT 1204MO
SRGCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	0	0	RCMT 1606MO
SRGCR/L 3232P-20	32.0	32.0	170.00	25.0	40.0	0	0	RCMT 2006MO

Пластины см. стр.: RCGT-AS (175) • RCMT-14 (167) • RCMT-SR (166)

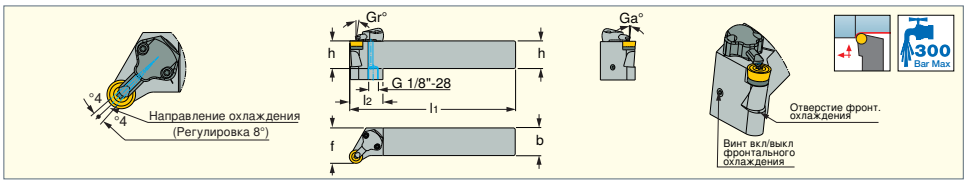
Запасные части

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

ISOTURN JETCUT

SRGCR-12-JHP

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
SRGCR 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	0	0	RCMT 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: RCMT-14 (167)

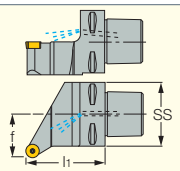
Запасные части

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

ISOTURN CAMFIX

C#-SRGCR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l_1	Пластина						
C5 SRGCR/L-35060-10	50	35.0	60.00	RCMT 10T3MO	TRC 3-0	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236	T-15/5	EZ 83
C5 SRGCR-35060-12	50	35.0	60.00	RCMT 1204MO	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5	EZ 104

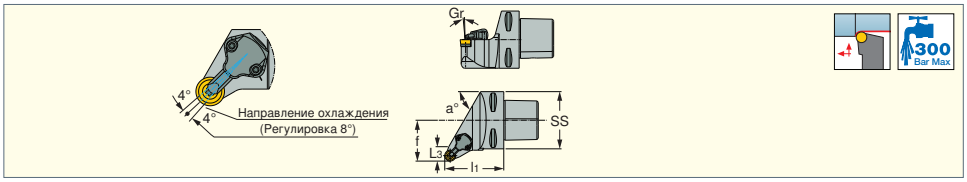
Пластины см. стр.: RCGT-AS (175) • RCMT-14 (167)

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-SRGCR-12-JHP

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



Обозначение	SS	f	l_1	a°	L_3	Пластина							
C6 SRGCR-45065-12-JHP	63	45.0	65.00	60	16.00	RCMT 1204MO	TRC 4-0	SR TC-4	T-20/5	SR 16-212	HW 3.0	CU-R-JHP	T-8/5

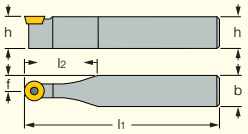
• Руководство по эксплуатации см. стр 64-71

Пластины см. стр.: RCMT-14 (167)

ISOTURN

SRDCN

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина
SRDCN 1616H-08	16.0	16.0	100.00	33.0	8.0	0	0	RCMT 0803MO
SRDCN 2020K-10	20.0	20.0	125.00	38.0	10.0	0	0	RCMT 10T3MO
SRDCN 2525M-12	25.0	25.0	150.00	50.0	12.5	0	0	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-12	32.0	25.0	170.00	50.0	12.5	0	0	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-16	32.0	25.0	170.00	50.0	12.5	0	0	RCMT 1606MO
SRDCN 3232P-20	32.0	32.0	170.00	50.0	16.0	0	0	RCMT 2006MO

Пластины см. стр.: RCGT-AS (175) • RCMT-14 (167) • RCMT-SR (166)

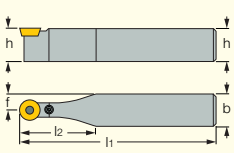
Запасные части

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

ISOTURN

PRDCN

Державки с рычажным креплением для круглых пластин RCMX



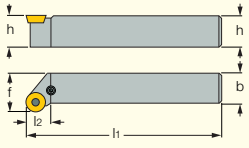
Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина					
PRDCN 4040S-25	40.0	40.0	250.00	80.0	20.0	0	0	RCMX 250700	TRC 25	SP 66	HW 4.0	SR 10402289	LR 25C
PRDCN 5050U-32	50.0	50.0	350.00	90.0	25.0	0	0	RCMX 320900	TRC 32	SP 8	HW 5.0	SR 10402264	LR 32C

Пластины см. стр.: RCMX-NR (167)

ISOTURN

PRGCR/L

Державки с рычажным креплением для круглых пластин RCMX



Показана правосторонняя

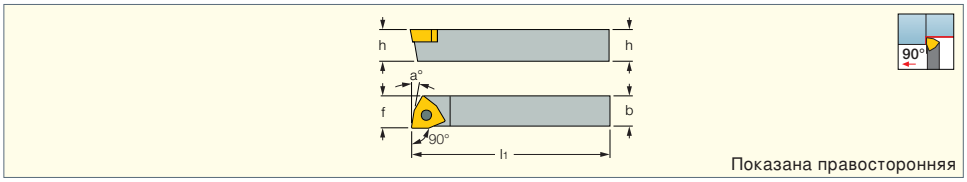
Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина						
PRGCR/L 4040S-25	40.0	40.0	250.00	30.0	50.0	0	0	RCMX 250700	TRC 25	SP 66	SR 10402289	LR 25C	HW 4.0
PRGCR/L 5050T-32	50.0	50.0	300.00	33.5	60.0	0	0	RCMX 320900	TRC 32	SP 8	SR 10402264	LR 32C	HW 5.0

Пластины см. стр.: RCMX-NR (167)

ISOTURN

SWAPR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	f	a°	Пластина		
SWAPR/L 0808-04	8.0	8.0	140.00	8.1	6	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0L
SWAPR 1010-04	10.0	10.0	150.00	10.1	5.5	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0R
SWAPR/L 1010-05	10.0	10.0	150.00	10.1	10	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR/L 1212-05	12.0	12.0	150.00	12.1	10	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR/L 1212-06	12.0	12.0	150.00	12.1	10	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR/L 1414-06	14.0	14.0	150.00	14.1	10	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR/L 1616-06	16.0	16.0	150.00	16.1	10	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5L

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

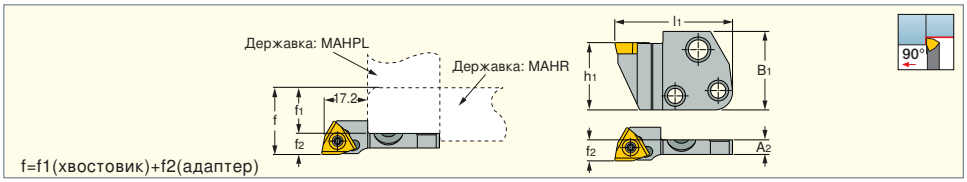
Пластины см. стр.: WPEX (172)

ISOTURN

MODULARGRIP

SWAPR-PAD

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



f=f1(хвостовик)+f2(адаптер)

Обозначение	h1	B1	l1	f2	A2	Ga°	Gr°	Пластина		
SWAPR-06-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	0	0	WPEX/B 0604	SR M3.5R	T-8/5

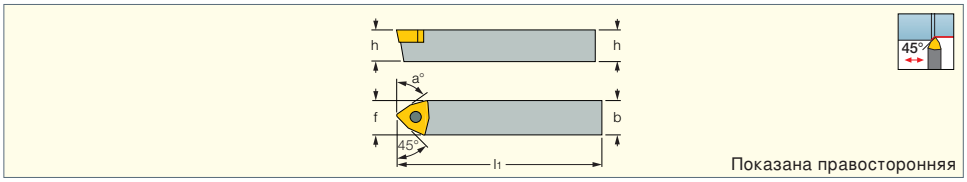
Пластины см. стр.: WPEX (172)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483) • HMSN-New Britain (378) • DGHAL-DECO (377)

ISOTURN

SWDPR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	f	a°	Пластина		
SWDPR/L 1010-04	10.0	10.0	150.00	10.1	51	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0L
SWDPR/L 1212-05	12.0	12.0	150.00	12.1	55	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5L
SWDPR 1616-06	16.0	16.0	150.00	16.1	55	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R

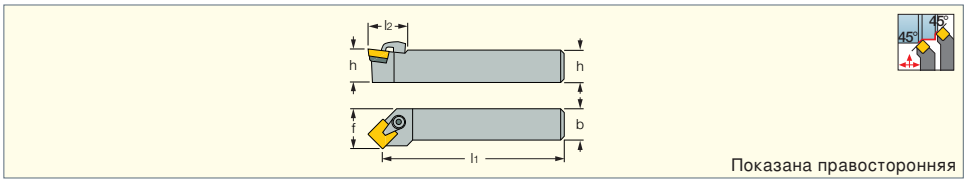
• Для правосторонних державок используйте винт -R, для левосторонних винт -L.

Пластины см. стр.: WPEX (172)

ISOTURN

CSSPR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина				
CSSPR 1212F-09	12.0	12.0	80.00	21.0	16.0	0	6	SPMR 0903			LC 15 SET 1	HW 2.5
CSSPR 1616H-12 (1)	16.0	16.0	100.00	26.0	20.0	0	6	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 2	HW 3.0
CSSPR 2020K-12 (1)	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	0	6	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0
CSSPR/L 2525M-12 (1)	25.0	25.0	150.00	28.0	32.0	0	6	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0

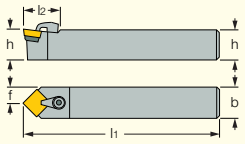
(1) При использовании двухсторонней пластины глубина канавки ограничена пластиной.

Пластины см. стр.: SPMR (168)

ISOTURN

CSDPN

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





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина				
CSDPN 2020K-12	20.0	20.0	125.00	30.0	10.0	0	6	SPMR 1203	ISQP 162(a)	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0
CSDPN 2525M-12	25.0	25.0	150.00	30.0	12.5	0	6	SPMR 1203	ISQP 162(a)	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0

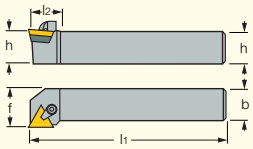
(a) Используйте подкладную пластину ISQP 163 для пластин с радиусом 1.6-2.4 мм

Пластины см. стр.: SPMR (168)

ISOTURN

CTGPR/L

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





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина					
CTGPR/L 1212F-11	12.0	12.0	80.00	17.0	16.0	0	6	TPMR/TPGN 1103				LC 15 SET 1	HW 2.5
CTGPR 1616H-11	16.0	16.0	100.00	16.0	20.0	0	6	TPMR/TPGN 1103				LC 15 SET 1	HW 2.5
CTGPR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	0	6	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16(a)	LC 30 SET 1	HW 3.0
CTGPR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	26.0	32.0	0	6	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16(a)	LC 30 SET 1	HW 3.0

* Заказывается отдельно

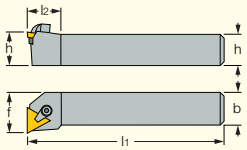
(a) Используйте подкладную пластину ITBP 123 для пластин с радиусом 1.6-2.4 мм

Пластины см. стр.: TPGN-Ceramic (182) • TPMR (168) • TPMR-PF (168)

ISOTURN

CTFPR/L

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





Показана левосторонняя

Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластина					
CTFPR 1212F-11	12.0	12.0	80.00	16.0	16.0	0	-6	TPMR/TPGN 1103		HW 2.5		LC 15 SET 1	
CTFPR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	16.0	20.0	0	-6	TPMR/TPGN 1103		HW 2.5		LC 15 SET 1	
CTFPR 2020K-16	20.0	20.0	125.00	22.0	25.0	0	-6	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	ITBP 123*
CTFPR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	22.0	32.0	0	-6	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TPGN-Ceramic (182) • TPMR (168) • TPMR-PF (168)



СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ JHP



Подвод охлаждения под высоким давлением

Важные особенности

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

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

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

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

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

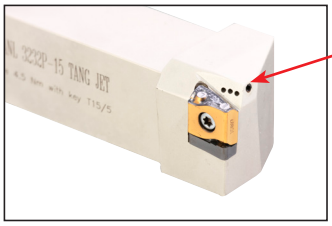
Давление и расход

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

Стружка и давление

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

Применяется 4 типа телескопических трубок, предназначенных для различных геометрий пластин (см. таблицу). Каждая трубка имеет свой профиль. Расход охлаждающей жидкости для каждой трубки приведен в таблице ниже.



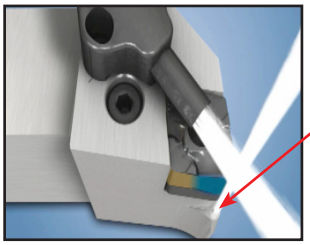


Расход охлаждающей жидкости системы JHP в зависимости от формы отверстия сопла

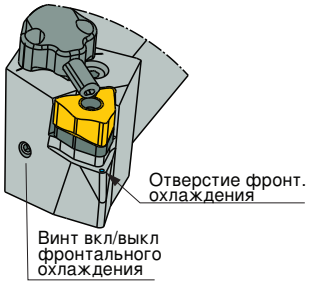
Пластина	Форма отверстия сопла	Трубка	Расход литр/мин			
			70 бар	100 бар	140 бар	300 бар
		NZ-CW-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-D-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-V-JHP	9.5-11.8	11.3-14	13.4-16.7	22-26
		NZ-R-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		Отверстия	14-16	18-23	23-26	33-37
Фронтальное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

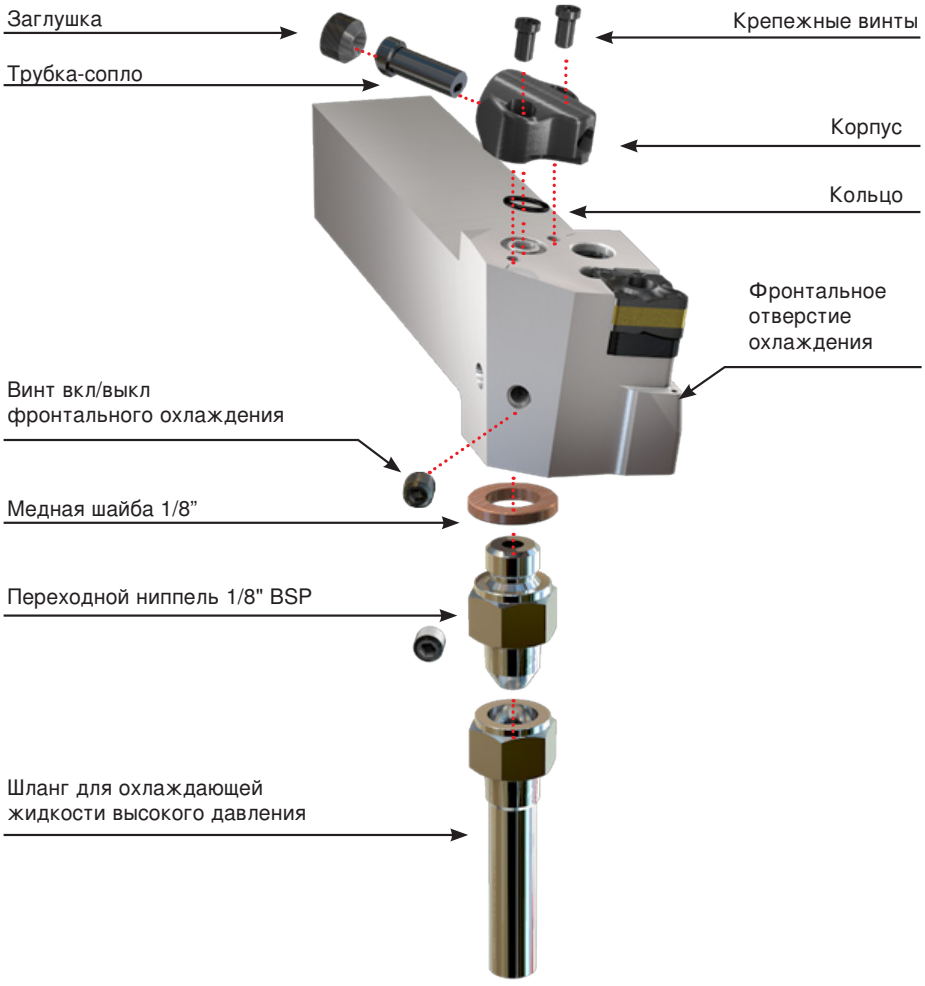
Державки для пластин LNMX 1506... имеют фиксированные отверстия подвода охлаждающей жидкости.

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



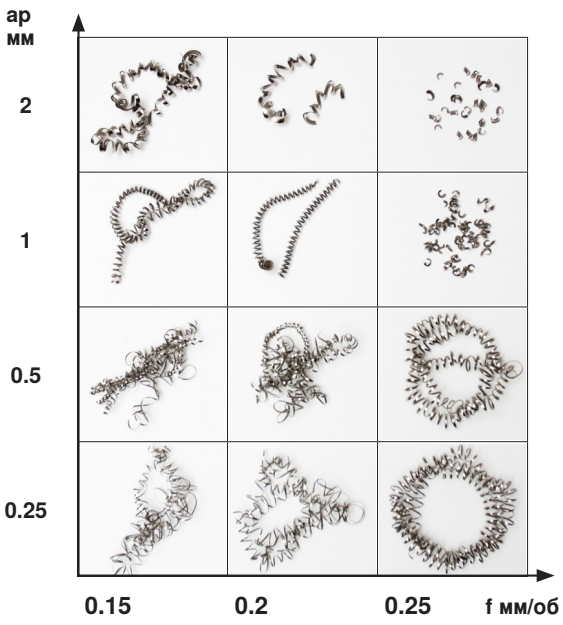
Державки **SLAN-15-TANG JHP** для пластин **LNMX 1506...**, **SVJCR/L-16-JHP** для пластин **VCMT 1604..** и все державки с системой JHP и хвостовиком **CAMFIX** не имеют фронтального отверстия.



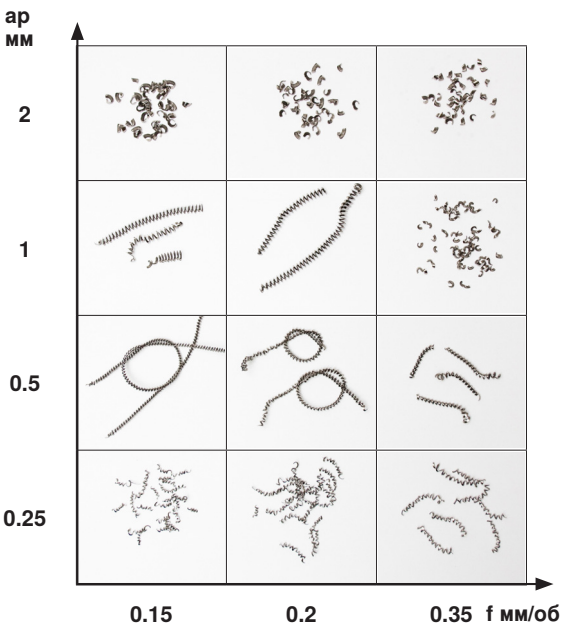


Inconel 718 - Контроль стружкообразования
CNMX 120708-M4MW IC807 Vc = 70 м/мин

Обычное давление

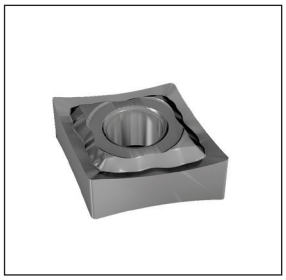


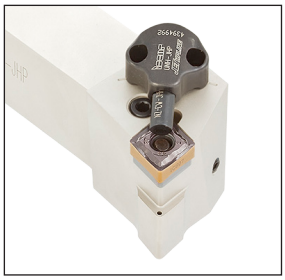
Высокое давление 80 бар



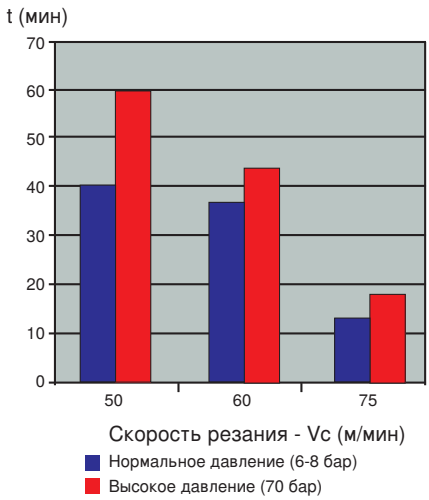
Отчет об испытаниях

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



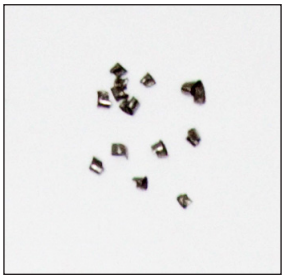


Влияние давления на стойкость



Влияние давления на стружку

Высокое давление



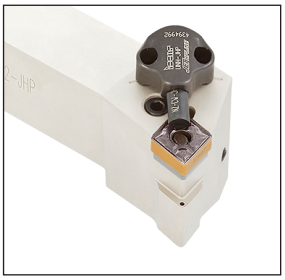
Нормальное давление



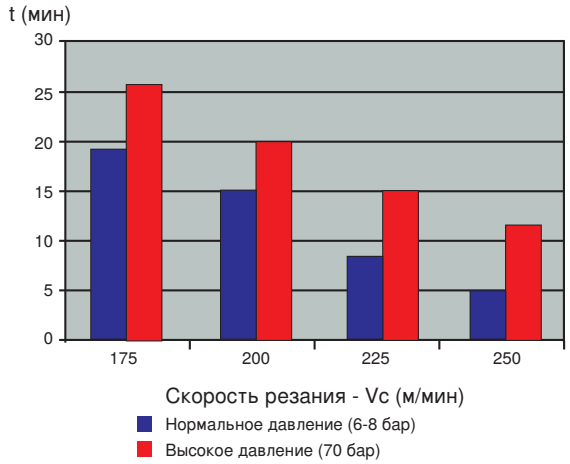
Отчет об испытаниях

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





Влияние давления на стойкость



Влияние давления на стружку

Высокое давление

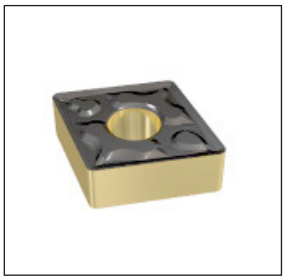


Нормальное давление

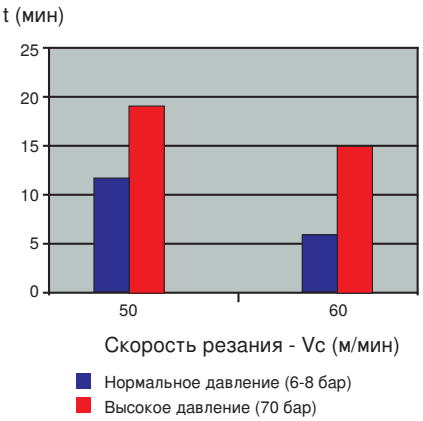


Отчет об испытаниях

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



Влияние давления на стойкость



Влияние давления на стружку

Высокое давление



Нормальное давление



Рекомендации по сборке и безопасности при эксплуатации токарных и канавочных державок с системой **JET HP**

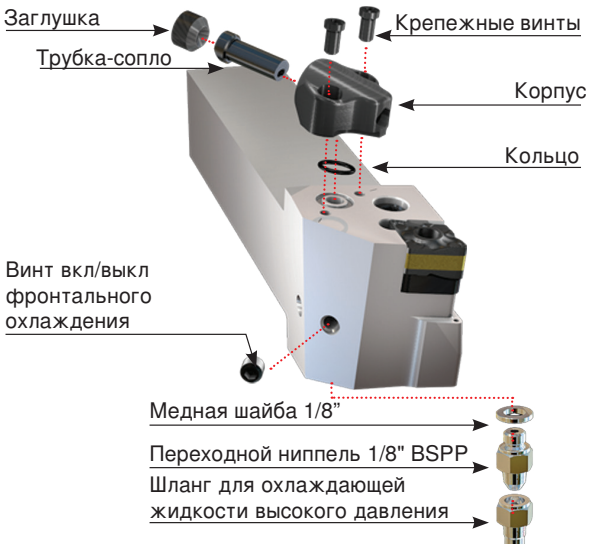
Перед использованием проверьте следующее:

- Дверца станка полностью закрыта
- Шланг подвода охлаждающей жидкости находится в правильном положении и полностью затянут, все уплотнители на месте
- Заглушка вставлена в неиспользуемое отверстие подвода охлаждения
- Все уплотнительные кольца и шайбы на месте
- Шланг подвода охлаждающей жидкости надежно закреплен на державке и блоке для предотвращения утечки охлаждающей жидкости

Важно
Не допускайте превышение максимального безопасного рабочего давления **300** бар.

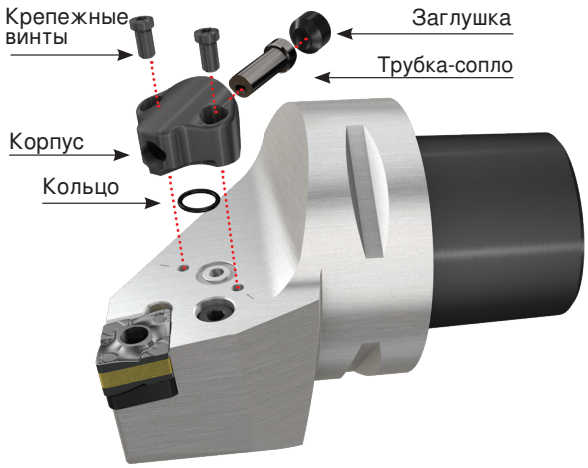


Максимальное давление 300 бар

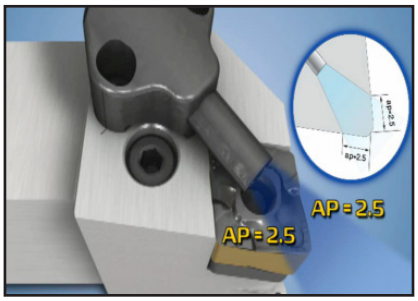


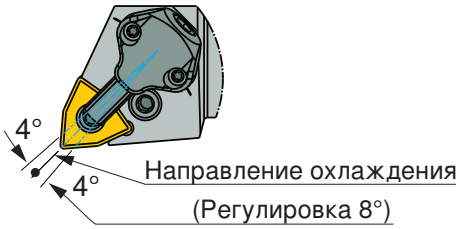


Максимальное давление 300 бар



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

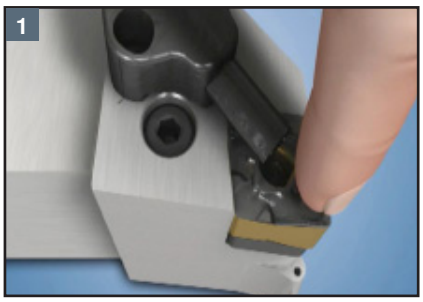


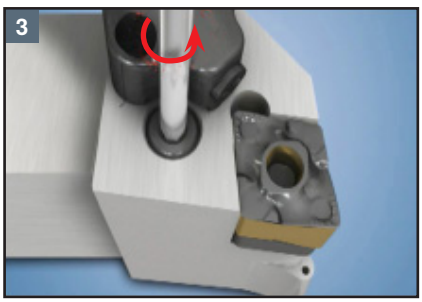


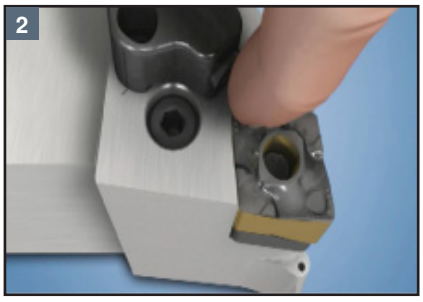
Для установки или замены пластины нажмите на телескопическую трубку.

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

Замена пластины



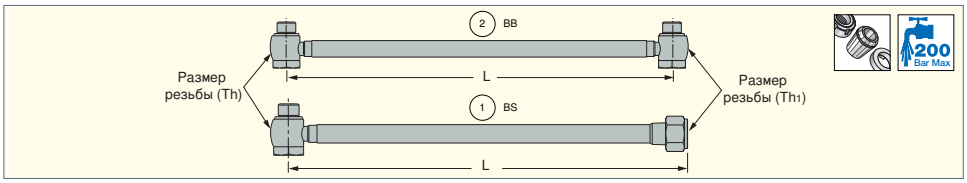






Accessories

JHP HOSE
Шланг подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	L	Рис.	Th	Th1
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

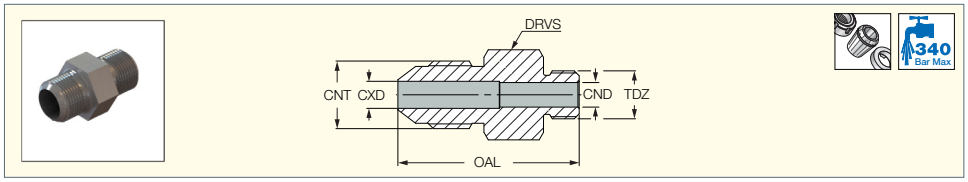
Запасные части

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

* Заказывается отдельно

Accessories

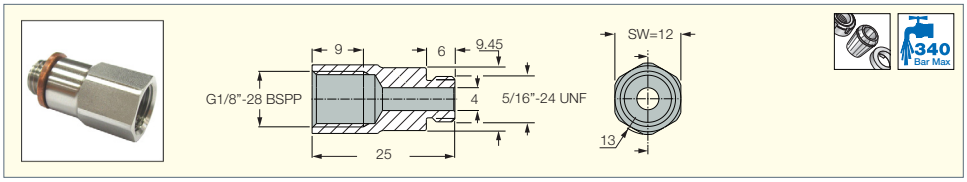
JHP NIPPLE
Переходной ниппель



Обозначение	OAL	TDZ	CNT	CND	CXD	DRVS	
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	28.80	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	4.00	4.00	14.3	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	31.00	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	4.80	4.40	12.7	JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	36.00	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	4.40	4.40	14.3	
JHP NIPPL 5/16UNF-7/16UNF	29.50	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	4.00	4.40	12.7	JHP COPPER SEAL 5/16"

Accessories

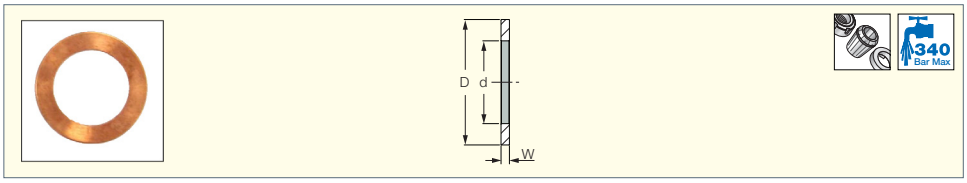
JHP CONNECTOR
Разъем высокого давления



Обозначение	L	
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5

Accessories

JHP COPPER SEAL
Медная шайба



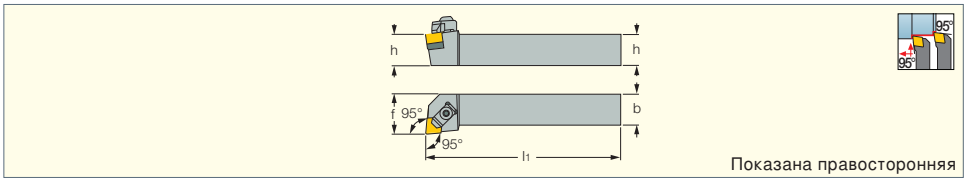
Обозначение	D	d	W	
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	9.40	8.00	2.50	JHP COPPER SEAL 1/8"
JHP COPPER SEAL 5/16"	11.00	8.00	1.00	JHP COPPER SEAL 1/8"
JHP COPPER SEAL 1/8"	15.00	10.00	1.00	JHP COPPER SEAL 1/8"

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ИЗ КЕРАМИКИ



ISOTURN

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



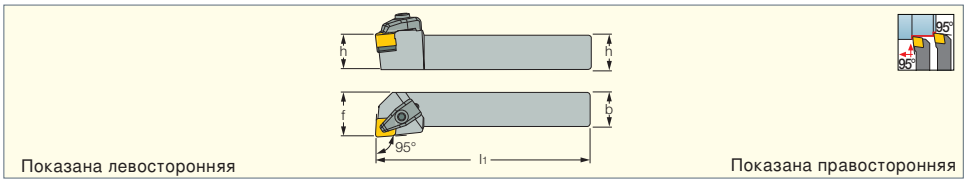
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	f	Ga°	Gr°	Пластина					
CCLNR/L 2020K-12CEA	20.0	20.0	125.00	25.0	-4	-6	CNGN 1204	S 48	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10
CCLNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	32.0	-4	-6	CNGN 1207	S 48	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10
CCLNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	32.0	-4	-6	CNGN 1204	S 48	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

Пластины см. стр.: CNGN-Ceramic (178)

ISOTURN

TCLNR/L-CH
Державки для негативных ромбических пластин CNGX 80° из керамики с углублением, угол в плане 95°



Показана левосторонняя

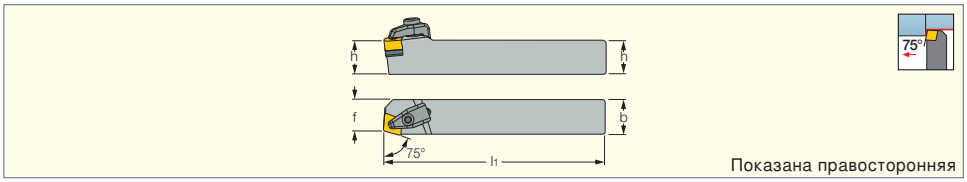
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	f	Пластина						
TCLNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	32.0	CNGX 1207...T	S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (179)

ISOTURN

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



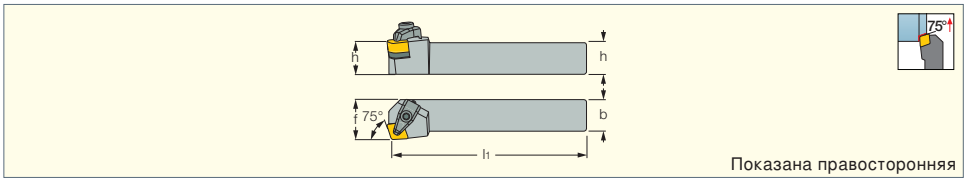
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	f	Пластина						
TCBNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	22.0	CNGX 1207...T	S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (179)

ISOTURN

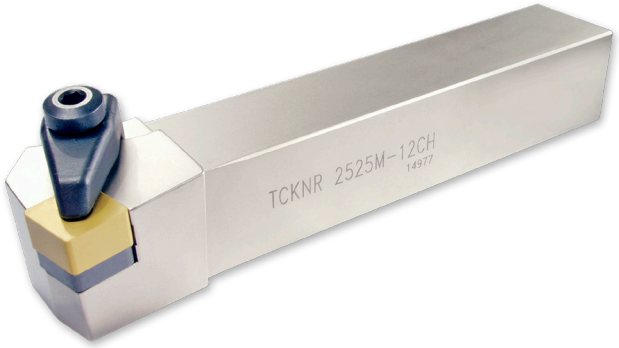
TCKNR/L-CH
Державки для негативных ромбических пластин CNGX 80° из керамики с углублением и кромкой 100°, угол в плане 75°, для подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	f	Пластина						
TCKNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	32.0	CNGX 1207...T	S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

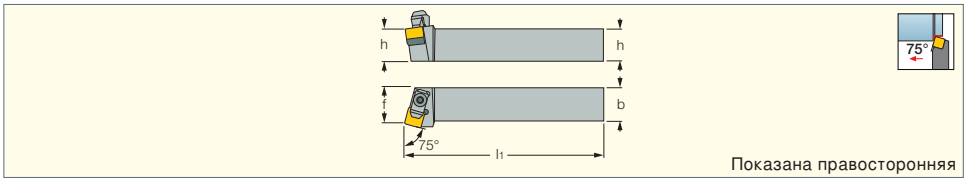
Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (179)



ISOTURN

CSRNR/L

Державки для квадратных пластин из керамики, угол в плане 75°



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластина
CSRNR 2020K-12CE	20.0	20.0	125.00	22.0	-5.2	-4.5	SNGN 1207
CSRNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	27.0	-5.2	-4.5	SNGN 1207
CSRNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	27.0	-5.2	-4.5	SNGN 1204
CSRNR/L 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	27.0	-5.2	-4.5	SNGN 1207

Пластины см. стр.: SNGN-Ceramic (179)

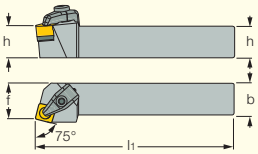
Запасные части

Обозначение					
CSRNR/L	S 40 (SEAT)	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

ISOTURN

TSRNR/L-CH

Державки для квадратных пластин из керамики с углублением, угол в плане 75°



Показана правосторонняя

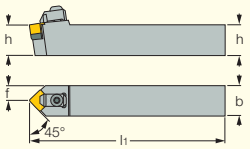
Обозначение	h	b	l_1	f	Пластина						
TSRNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	27.0	SNGX 1207..T	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

Пластины см. стр.: SNGX-Ceramic (180)

ISOTURN

CSDNN-CE/CEA

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



Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластина
CSDNN 2020K-12CEA	20.0	20.0	125.00	10.0	-8.5	0	SNGN 1204
CSDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	12.5	-8.5	0	SNGN 1204
CSDNN 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	12.5	-8.5	0	SNGN 1207

Пластины см. стр.: SNGN-Ceramic (179)

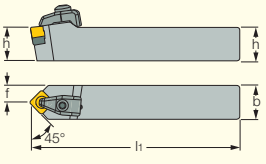
Запасные части

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

ISOTURN

TSDNN-CH

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



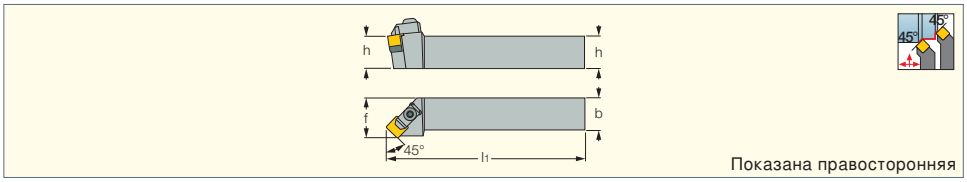
Обозначение	h	b	l_1	f						
TSDNN 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	12.5	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

Пластины см. стр.: SNGX-Ceramic (180)

ISOTURN

CSSNR/L-CE

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



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластина
CSSNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	26.0	-6	-6	SNGN 1207

Пластины см. стр.: SNGN-Ceramic (179)

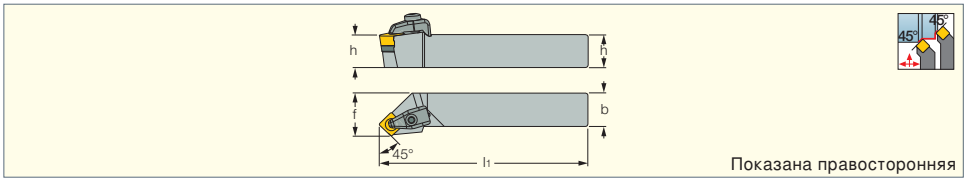
Запасные части

Обозначение					
CSSNR/L-CE	S 40 (SEAT)	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

ISOTURN

TSSNR/L-CH

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



Показана правосторонняя

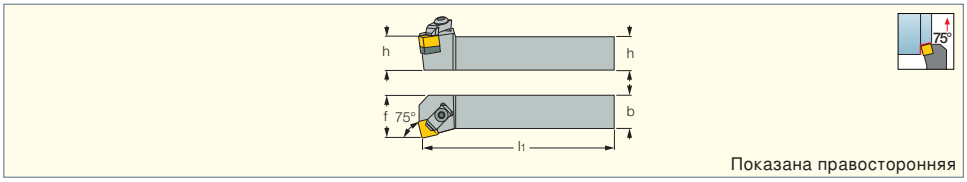
Обозначение	h	b	l_1	f	Пластина						
TSSNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	32.0	SNGX 1207..T	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

Пластины см. стр.: SNGX-Ceramic (180)

ISOTURN

CSKNR/L

Державки для квадратных пластин из керамики, угол в плане 75°, для подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластина
CSKNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	32.0	-4	-4	SNGN 1204

Пластины см. стр.: SNGN-Ceramic (179)

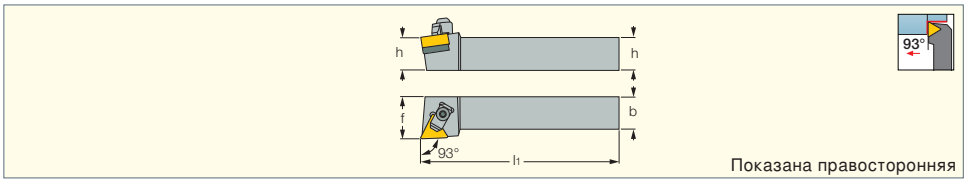
Запасные части

Обозначение					
CSKNR/L	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0

ISOTURN

CTJNR/L

Державки для трехгранных пластин из керамики, угол в плане 93°, для продольного точения



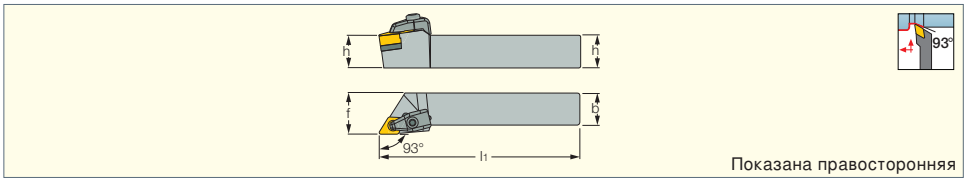
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластина					
CTJNR 2020K-16CEA	20.0	20.0	125.00	25.0	-4	-4	TNGN 1604	S 3	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M4X8 ISO7380 SS
CTJNR/L 2525M-16CEA	25.0	25.0	150.00	32.0	-4	-4	TNGN 1604	S 3	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M4X8 ISO7380 SS

Пластины см. стр.: TNGN-Ceramic (181)

ISOTURN

TDJNR/L-CH
Державки для ромбических пластин 55° из керамики с углублением, угол в плане 93°



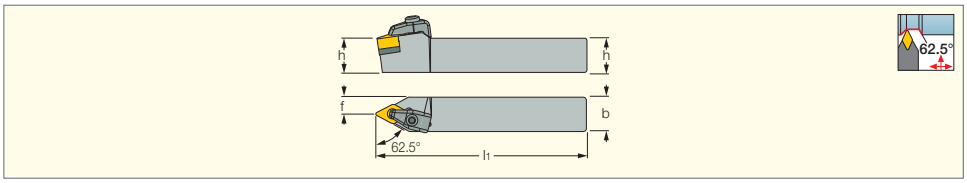
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	f	Пластина					
TDJNR/L 2525M-15CH	25.0	25.0	150.00	32.0	DNGX 1507..T	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

Пластины см. стр.: DNGX-Ceramic (181)

ISOTURN

TDNNN-CH
Державки для ромбических пластин 55° из керамики с углублением, угол в плане 62.5°

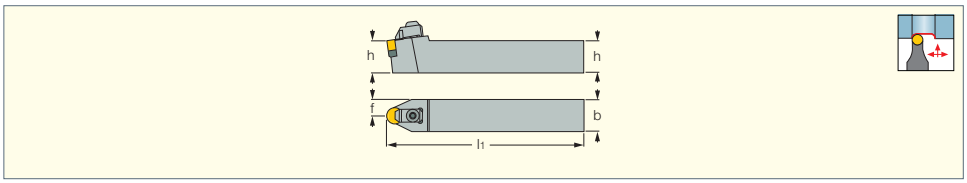


Обозначение	h	b	l1	f	Пластина					
TDNNN 2525M-15CH	25.0	25.0	150.00	12.5	DNGX 1507..T	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

Пластины см. стр.: DNGX-Ceramic (181)

ISOTURN

CRDNN
Нейтральные державки с верхним прихватом для негативных круглых пластин из керамики



Обозначение	h	b	l1	f	Ga°	Gr°	Пластина
CRDNN 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	12.5	-8.5	0	RNGN 120700
CRDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	12.5	-8.5	0	RNGN 120400
CRDNN 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	12.5	-8.5	0	RNGN 120700

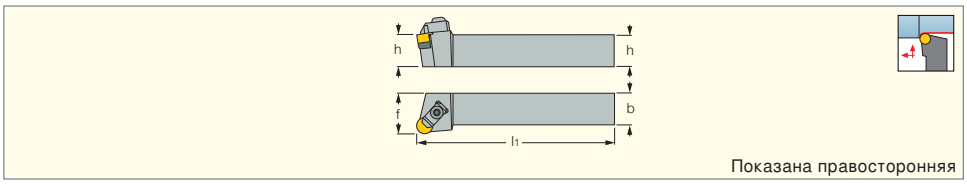
Пластины см. стр.: RNGN-Ceramic (183)

Запасные части

Обозначение					
CRDNN	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0

ISOTURN

CRGNR/L
Державки с верхним прихватом для негативных круглых пластин из керамики



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	f	Ga°	Gr°	Пластина
CRGNR 2020K-12CEA	20.0	20.0	125.00	25.0	-6	-6	RNGN 120400
CRGNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	32.0	-6	-6	RNGN 120700
CRGNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	32.0	-6	-6	RNGN 120400
CRGNR/L 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	32.0	-6	-6	RNGN 120700

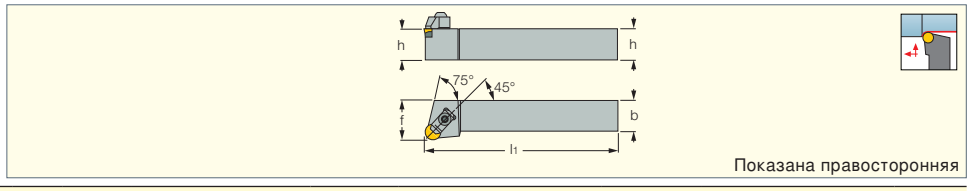
Пластины см. стр.: RNGN-Ceramic (183)

Запасные части

Обозначение					
CRGNR/L	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0

ISOTURN

CRGCR/L-CEB
Державки с верхним прихватом для круглых пластин RCGX из керамики с V-образной установочной поверхностью

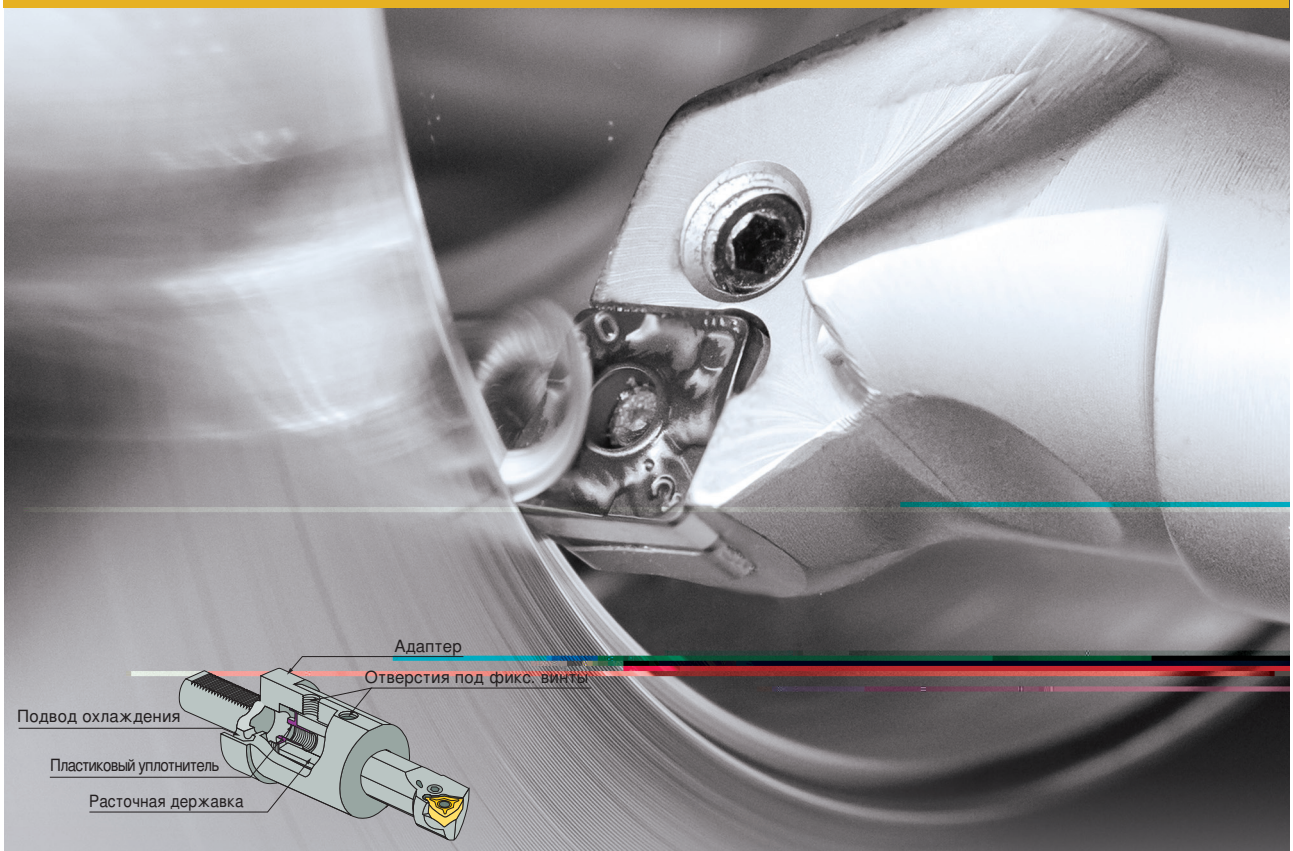


Показана правосторонняя

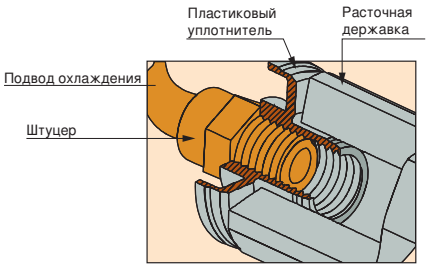
Обозначение	h	b	l1	f	Пластина					
CRGCR/L 2525M-09CEB	25.0	25.0	150.00	32.0	RCGX 090300	CBRS 09	SR M2.5X10 ISO7380	BCL 6-20A	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0

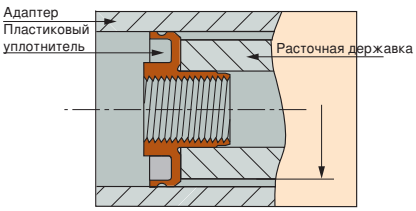
Пластины см. стр.: RCGX (CBN) (196)

РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ ISOTURN









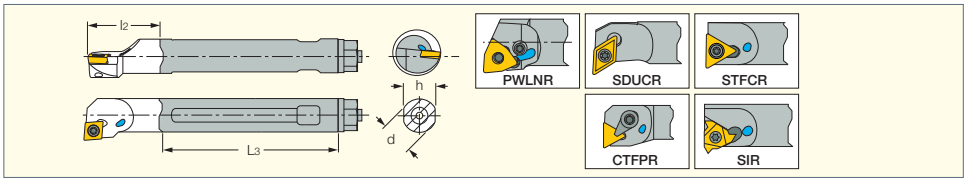
Расточные державки ISCAR оснащены внутренним подводом охлаждающей жидкости.
Уникальный пластиковый уплотнитель устанавливается в канал:

- Резьбовое соединение для трубки
- Выполняет роль уплотнителя при установке в цилиндрический адаптер
- Не требуется нарезание резьбы, если необходимо уменьшить длину расточной державки

Уникальный дизайн – простое и универсальное решение для подвода охлаждения, позволяющее увеличить срок службы и производительность.

E-SHANK

Твердосплавные хвостовики для сменных расточных головок



Обозначение	d	L_3	l_2	h	Nxcm		
E12 SHANK	12.00	146.00	24.8	11.0	1800	SR 14-19/2 SCREW*	SR 14-19/4*
E16 SHANK	16.00	171.50	37.0	15.0	3000	SR 10400197-2 SCREW*	SR 10400197-3 NUT*

• Винт и гайка заказываются отдельно.

* Заказывается отдельно

Расточные головки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • E-SDUCR/L-HEAD (93) • E-STFCR-HEAD (95) • E-STFPR/L-HEAD (97)

Экономичное решение

Экономичная система для растачивания глубоких отверстий. Твердосплавный хвостовик с внутренним подводом охлаждающей жидкости может использоваться с 7 различными расточными головками. В случае поломки посадочного гнезда головка легко заменяется на новую, стоимость которой значительно ниже, чем твердосплавная цельная державка.



Расточные головки

Расточные головки
E16 PWLNR/L-06 HEAD
E12 SCLCR/L-06 HEAD
E16 SCLCR/L-09 HEAD
E12 SDUCR/L-07 HEAD
E16 SDUCR/L-07 HEAD
E12 STFPR/L-11 HEAD
E16 STFPR-11 HEAD
E12 STLPR-11 HEAD
E12 STFCR-11 HEAD
E16 STFCR-11 HEAD
E12 CTFPR-09 HEAD
E12 SIR-11 HEAD
E16 SIR-16 HEAD

Комплект Boring Kit E16

Обозначение	Кол.
E16 SHANK	1
E16 SCLCR-09 HEAD	1
E16 SDUCR-07 HEAD	1
E16 STFPR-11 HEAD	1
CCMT 09T304-SM IC907	10
DCMT 070204 IC9025	10
TPMT 110204 IC9025	10
TORX T-7/5 FLAG	1
TORX T-15/5 FLAG	1
SR 10400197-2 SCREW	1
SR 10400197-3 NUT	1

Комплект Boring Kit E12
Комплект Boring Kit E12-LH

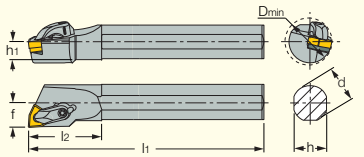
Обозначение	Кол.
E12 SHANK	1
E12 SCLCR/L-06 HEAD(1)	1
E12 SDUCR/L-07 HEAD(1)	1
E12 STFPR/L-11 HEAD(1)	1
CCMT 060204-14 IC9025	10
DCMT 070204 IC9025	10
TPMT 110204 IC9025	10
TORX T-7/5 FLAG	1
SR 14-19/2 SCREW	1
SR 14-19/4 NUT	1

(1) Левосторонняя головка для комплекта Kit E12-LH.

ISOTURN

S-DWLNR/L

Расточные державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных тригональных пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	Пластина
S25T DWLNR/L-08	25.00	300.00	50.0	23.0	12.3	17.0	32.00	-6	-11	WNMG 0804
S32U DWLNR/L-08	32.00	350.00	55.0	29.0	15.8	22.0	40.00	-6	-10	WNMG 0804
S40V DWLNR/L-08	40.00	400.00	55.0	36.0	19.8	27.0	60.00	-6	-10	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)

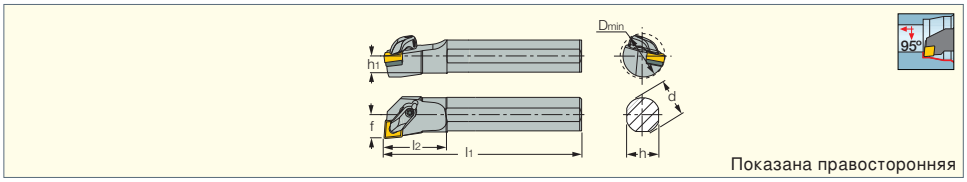
Запасные части

Обозначение					
S-DWLNR/L	TWN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

ISOTURN

S-DCLNR/L

Расточные державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных ромбических пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°	Пластина
S25R DCLNR-12	25.00	200.00	45.0	23.0	12.3	17.0	32.00	-6	-10.5	CNMG 1204..
S32T DCLNR/L-12	32.00	300.00	45.0	28.0	15.8	22.0	40.00	-6	-10	CNMG 1204..
S40U DCLNR/L-12	40.00	350.00	55.0	36.0	19.8	27.0	48.00	-6	-9	CNMG 1204..

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

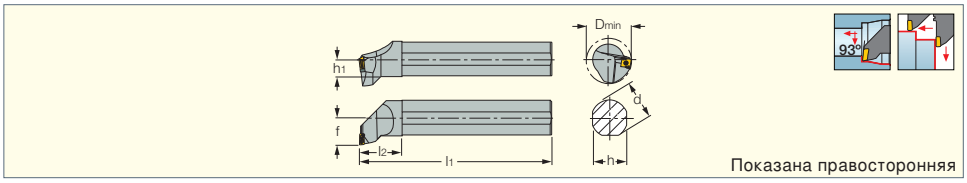
Запасные части

Обозначение					
S-DCLNR/L	TCN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

HELITURN TANGENTIAL LINE

S-SLANR/L-TANG

Расточные державки для тангенциально закрепляемых пластин LNMX с 4 режущими кромками для большого съема металла



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°	Пластина
S25T SLANR/L-11 TANG	25.00	300.00	40.0	23.0	12.5	17.0	53.00	-6	-15	LNMX 1104..
S32U SLANR/L-11 TANG	32.00	350.00	50.0	30.0	16.0	22.0	53.00	-6	-15	LNMX 1104..
S40V SLANR/L-11 TANG	40.00	400.00	60.0	37.0	20.0	27.0	53.00	-6	-15	LNMX 1104..
S50U SLANR/L-15 TANG	50.00	350.00	60.0	47.0	25.0	37.0	85.00	-8	-10	LNMX 1506..

• Правые пластины для левосторонних державок. Левые пластины для правосторонних державок. • ap max для подрезки торца: LNMX 11-2.8 мм, LNMX 15-3.8 мм.

Пластины см. стр.: LNMX-HM (152) • LNMX-HT (152) • LNMX-WG (152)

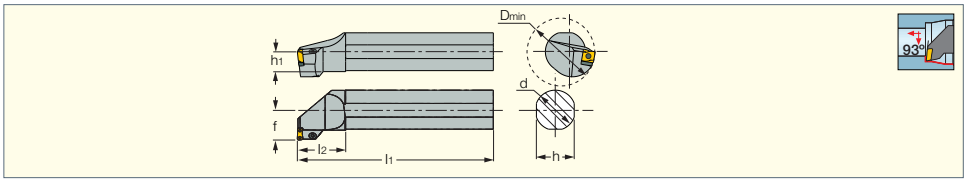
Запасные части

Обозначение							
S25T SLANL-11 TANG	TLN 11R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S25T SLANR-11 TANG	TLN 11L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S32U SLANL-11 TANG	TLN 11R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S32U SLANR-11 TANG	TLN 11L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S40V SLANL-11 TANG	TLN 11R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S40V SLANR-11 TANG	TLN 11L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S50U SLANL-15 TANG	TLN 15R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
S50U SLANR-15 TANG	TLN 15L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	

HELITURN TANGENTIAL LINE

S-PLANR-TANG

Расточные державки для тангенциально закрепляемых пластин LNMX с 4 режущими кромками, для высокопроизводительной обработки



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°	Пластина
S50U PLANR-15 TANG	50.00	350.00	60.0	47.0	25.0	37.0	85.00	-6	-10	LNMX 1506...

• Правые пластины для левосторонних державок. Левые пластины для правосторонних державок. • ap max для подрезки торца 3.8 мм.

Пластины см. стр.: LNMX-HM (152) • LNMX-HT (152) • LNMX-WG (152)

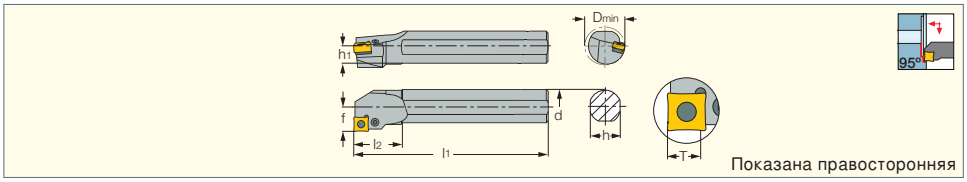
Запасные части

Обозначение						
S50U PLANR-15 TANG	TLN 15L-HTI	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5

ISOTURN

S-PQFNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных квадратных пластин 80°, для внутренней подрезки торца



Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	T	D min	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
S20Q PQFNR/L-09	20.00	180.00	40.0	18.0	9.0	13.0	7.5	28.00	-6	-12	QNMG 0904...
S25Q PQFNL-09	25.00	180.00	40.0	23.0	11.5	17.0	7.5	32.00	-6	-10	QNMG 0904...
S32R PQFNR-09	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.0	7.5	40.00	-6	-10	QNMG 0904...
S25R PQFNL-12	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.0	9.0	32.00	-6	-12	QNMG 1204...
S32R PQFNR-12	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.0	9.0	40.00	-6	-12	QNMG 1204...
S40S PQFNL-12	40.00	250.00	50.0	36.0	18.0	27.0	9.0	50.00	-6	-10	QNMG 1204...

Пластины см. стр.: QNMG-GN (110) • QNMG-NF (109) • QNMG-PP (109) • QNMG-TF (109)

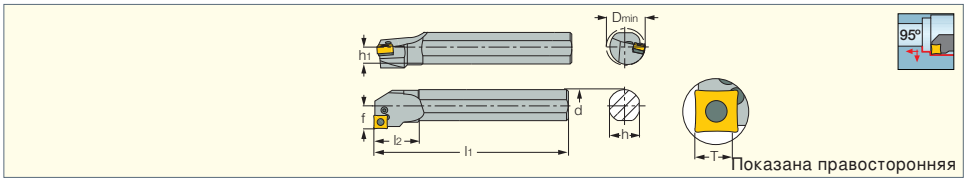
Запасные части

Обозначение						
S20Q PQFNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S25Q PQFNL-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S32R PQFNR-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
S25R PQFNL-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5
S32R PQFNR-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
S40S PQFNL-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

S-PQLNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных квадратных пластин 80°



Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	T	D min	$Ga°$	$Gr°$		Пластина
S20S PQLNR/L-09	20.00	250.00	40.0	18.0	9.0	13.0	6.5	25.00	-6	-12	Нет	QNMG 0904
S25T PQLNR-09	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.0	6.5	32.00	-6	-10	Нет	QNMG 0904
S32U PQLNR-09	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.0	6.5	40.00	-6	-10	Нет	QNMG 0904
S25T PQLNR/L-12	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.0	8.5	32.00	-6	-12	Нет	QNMG 1204
S32U PQLNR/L-12	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.0	8.5	40.00	-6	-12	Нет	QNMG 1204
S40V PQLNR/L-12	40.00	400.00	50.0	36.0	18.0	27.0	8.5	50.00	-6	-10	Нет	QNMG 1204

Пластины см. стр.: QNMG-GN (110) • QNMG-NF (109) • QNMG-PP (109) • QNMG-TF (109)

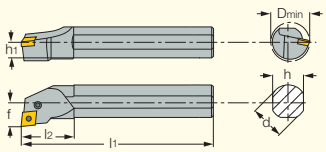
Запасные части

Обозначение						
S20S PQLNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S25T PQLNR-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S32U PQLNR-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
S25T PQLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5
S32U PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
S40V PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

A/S-PCLNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных ромбических пластин 80°



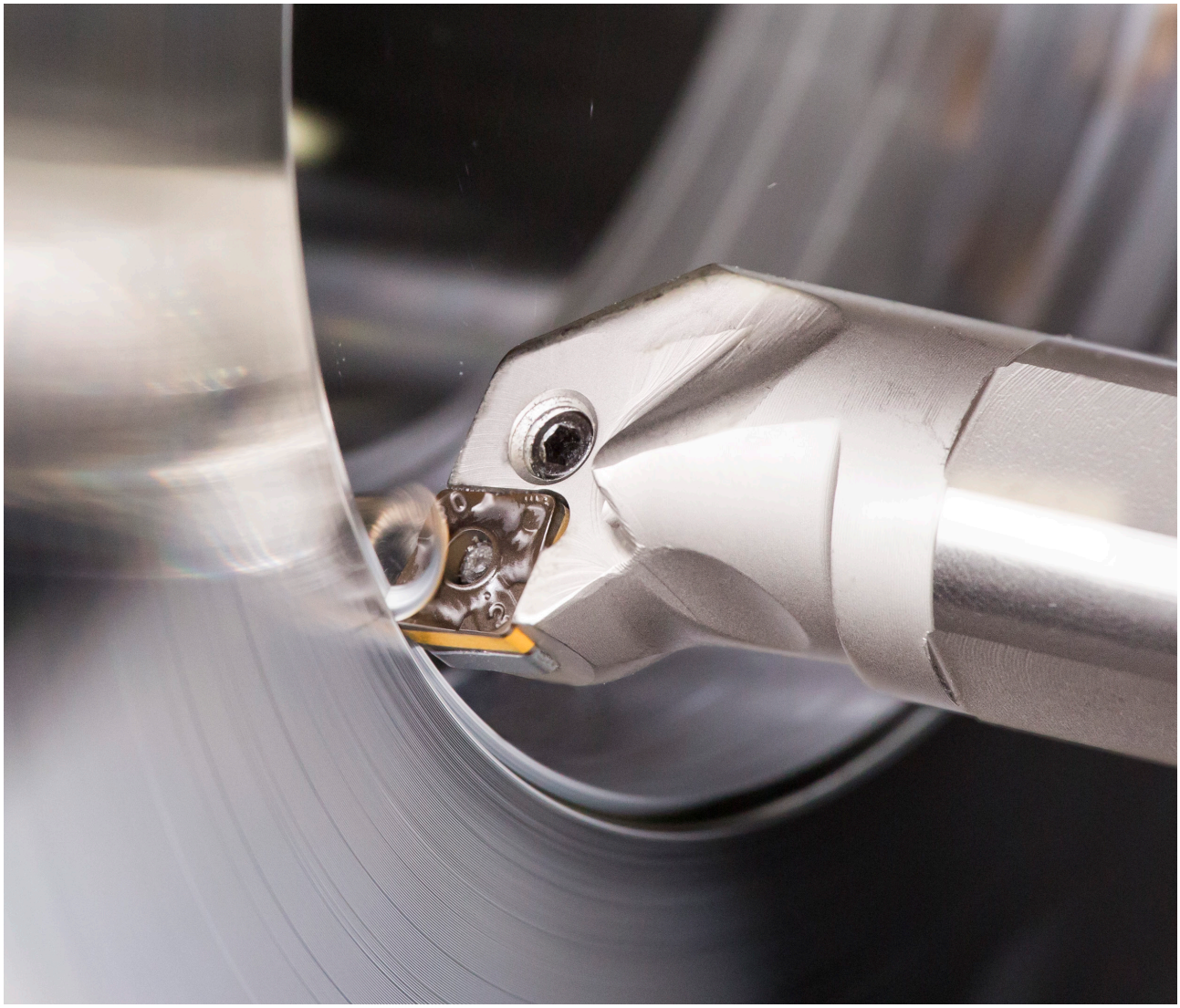
Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°		D min	Пластина
A25R PCLNR/L-12	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.0	-6	-12	Да	32.00	CNMG 1204..
S25S PCLNR/L-12	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.0	-6	-12	Нет	32.00	CNMG 1204..
A32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	50.0	30.0	14.5	22.0	-6	-12	Да	40.00	CNMG 1204..
S32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	51.0	30.0	14.5	22.0	-6	-12	Нет	40.00	CNMG 1204..
S40U PCLNR/L-12	40.00	350.00	51.0	36.0	18.0	27.0	-6	-12	Нет	49.00	CNMG 1204..
S50W PCLNR-19	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.0	0	-8.5	Нет	63.00	CNMG 1906..

Пластины см. стр.: CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG-R3M (123) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMS-12 (176) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

Запасные части

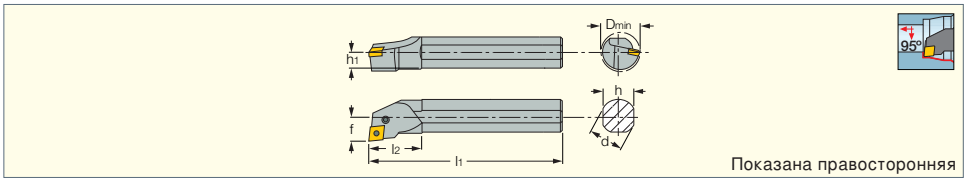
Обозначение								
A25R PCLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5	HW 2.0	PL 25
S25S PCLNL-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5		
S25S PCLNR-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5		
A32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 2.0	HW 3.0	PL 32
S32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		
S40U PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		
S50W PCLNR-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0		



HELITURN LD

A/S-PCLNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных ромбических пластин CNMX/CNMG 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min		Пластина
A16M PCLNR/L-09G (1)	16.00	150.00	30.0	15.0	7.5	11.0	-12	-16	21.00	Да	CNMG 0904..
A20Q PCLNR/L-09G (1)	20.00	180.00	30.0	18.0	9.0	13.0	-6	-15	25.00	Да	CNMG 0904..
A25R PCLNR/L-09X (2)	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	17.0	-6	-15	32.00	Да	CNMX 0906, CNMG 0904
A32S PCLNR/L-09X (2)	32.00	250.00	40.0	29.0	14.5	22.0	-6	-13	40.00	Да	CNMX 0906, CNMG 0904
A25R PCLNR/L-12X (3)	25.00	200.00	51.0	23.0	11.5	21.0	-7	-14	50.00	Да	CNMX 1207, CNMG 1204
A32S PCLNR/L-12X (3)	32.00	250.00	51.0	29.0	14.5	21.0	-6	-13	54.00	Да	CNMX 1207, CNMG 1204
S50W PCLNR-16X (4)	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.0	0	-8.5	63.00	Нет	CNMX 1607, CNMG 1606

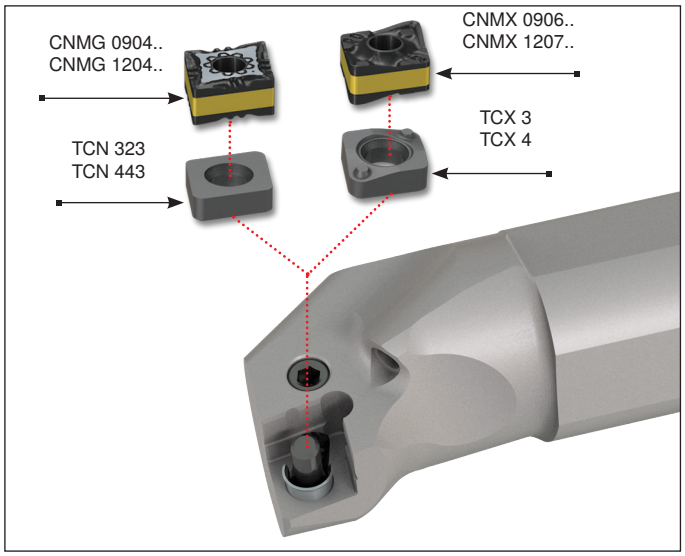
(1) Только для пластин CNMG 0904..

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

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

(4) Поставляется с подкладной пластиной TCN 53 для пластин CNMG 1606... Используйте подкладную пластину TCX 5 (заказывается отдельно) для пластин CNMX 1607...

Пластины см. стр.: CNMX-M3/4MW (128) • CNMX-M3/4PW (128) • CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG-R3M (123) • CNMM-R3P (120) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGA-Ceramic (179) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA (125) • CNMA (PCD) (184) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMG-Ceramic (178) • CNMG-GN (126) • CNMG-MR (127) • CNMG-NF (124) • CNMG-NR (127) • CNMG-VL (123) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMS-12 (176)



Запасные части

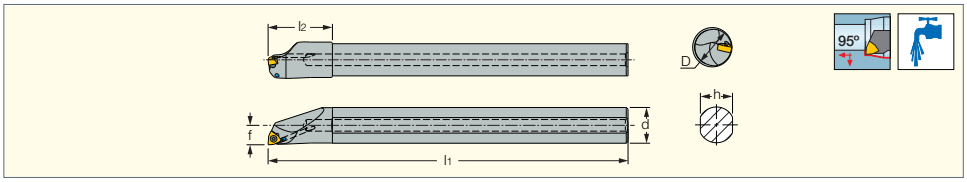
Обозначение								
A16M PCLNR/L-09G					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 16
A20Q PCLNR/L-09G					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 20
A25R PCLNR/L-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 25
A32S PCLNR/L-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 32
A25R PCLNR/L-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 25
A32S PCLNR/L-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 32
S50W PCLNR-16X	TCX 5*	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	

* Заказывается отдельно

ISOTURN

A/E-SWLNR/L-04

Расточные державки для двухсторонних тригональных пластин WNGP 0403.., для малых диаметров



Обозначение	d	l1	l2	h	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина		
A10K SWLNR/L-04	10.00	125.00	20.0	9.0	6.0	-10	-16	12.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A12M SWLNR/L-04	12.00	150.00	24.0	11.0	7.0	-10	-14	14.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A16Q SWLNR/L-04	16.00	180.00	32.0	15.0	9.0	-10	-11	18.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A20R SWLNR/L-04	20.00	200.00	36.0	18.0	11.0	-10	-10	22.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E10M SWLNR/L-04	10.00	125.00	20.0	9.0	6.0	-10	-16	12.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E12Q SWLNR/L-04	12.00	150.00	24.0	11.0	7.0	-10	-14	14.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E16R SWLNR/L-04	16.00	180.00	32.0	15.0	9.0	-10	-11	18.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E20S SWLNR/L-04	20.00	200.00	36.0	18.0	11.0	-10	-10	22.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F

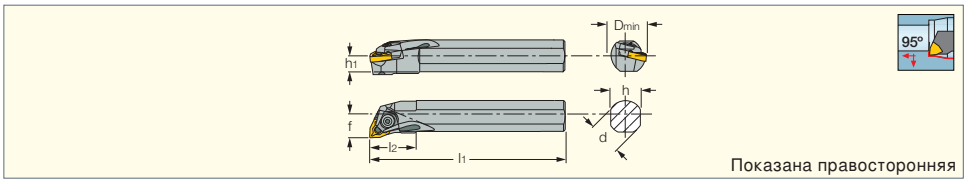
• Используйте левые пластины на правосторонних державках и наоборот. • A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости.

Пластины см. стр.: WNGP-F2M (112) • WNGP-F2P (110)

ISOTURN

A/S-MWLNR/L-W

Расточные державки с клиновым прихватом для двухсторонних тригональных пластин



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°		Пластина
A20Q MWLNR/L-06W	20.00	180.00	28.0	18.0	9.2	13.0	25.00	-6	10	Да	WNMG 06T3
A20 MWLNR/L-06W-AD (1)	20.00	100.00	28.0	18.0	9.0	13.0	25.00	-6	14	Да	WNMG 06T3
A25R MWLNR/L-06W	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	14	Да	WNMG 06T3
A32S MWLNR/L-06W	32.00	250.00	40.0	29.0	14.7	19.0	36.00	-6	10	Да	WNMG 06T3
S20S MWLNR/L-06W	20.00	250.00	28.0	18.0	9.2	13.0	25.00	-6	10	Нет	WNMG 06T3
S25T MWLNR/L-06W	25.00	300.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	14	Нет	WNMG 06T3
S32U MWLNR/L-06W	32.00	350.00	40.0	29.0	14.7	19.0	36.00	-6	10	Нет	WNMG 06T3
A25R MWLNR/L-08W	25.00	200.00	40.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	12	Да	WNMG 0804
A25 MWLNR/L-08W-AD (1)	25.00	120.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	12	Да	WNMG 0804
A32S MWLNR/L-08W	32.00	250.00	45.0	29.0	14.7	22.0	40.00	-6	12	Да	WNMG 0804
A40T MWLNR/L-08W	40.00	300.00	50.0	36.0	18.2	27.0	50.00	-6	10	Да	WNMG 0804
S25T MWLNR/L-08W	25.00	300.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	12	Нет	WNMG 0804
S32U MWLNR/L-08W	32.00	350.00	45.0	28.0	14.7	22.0	40.00	-6	12	Нет	WNMG 0804
S40V MWLNR/L-08W	40.00	400.00	50.0	36.0	18.2	27.0	50.00	-6	10	Нет	WNMG 0804
S50V MWLNR/L-13W	50.00	400.00	63.0	47.0	23.5	35.0	63.00	-6	11	Нет	WNMG 1306

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина ограничена пластиной.

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMM-NM (117) • WNMG-TF (116) • WNMG-GN (117) • WNMG-NR (117) • WNMG-PP (116) • WNMG-VL (114) • WNMG-TNM (118) • WNMG-SF (113) • WNMG-NF (114) • WNMG-WF (115) • WNMA/WNMA-WG (118) • WNMG-WG (115) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)

Запасные части

Обозначение										
A20Q MWLNR/L-06W			ZNW 3WI	LC 250 SET 1					HW 2.5	PL 20
A20 MWLNR/L-06W-AD			ZNW 3WI	LC 250 SET 1					HW 2.5	PL 20
A25R MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(b)*	ZNW 3W	LC 250 SET 1					HW 2.5	PL 25
A32S MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(b)*	ZNW 3W	LC 250 SET 1					HW 2.5	PL 32
S20S MWLNR/L-06W			ZNW 3WI	LC 250 SET 1					HW 2.5	
S25T MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(b)*	ZNW 3W	LC 250 SET 1					HW 2.5	
S32U MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(b)*	ZNW 3W	LC 250 SET 1					HW 2.5	
A25R MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2					HW 3.0	PL 25
A25 MWLNR/L-08W-AD	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2					HW 3.0	PL 25
A32S MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 1					HW 3.0	PL 32
A40T MWLNR/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M(b)*	ZNW 4W	LC 252 SET 1					HW 3.0	PL 40
S25T MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2					HW 3.0	
S32U MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 1					HW 3.0	
S40V MWLNR/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M(b)*	ZNW 4W	LC 252 SET 1					HW 3.0	
S50V MWLNL-13W	IWSN 635		ZNW 6W		LC 253 (MIM)	SPR 17-362	WA M8	SR 17-362	HW 4P	
S50V MWLNR-13W	IWSN 635		ZNW 6W		LC 253 (MIM)	SPR 17-362	WA M8	SR 17-362	HW 4P	

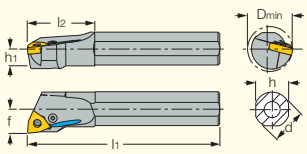
* Заказывается отдельно

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

ISOTURN

A/S-PWLNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для двухсторонних тригональных пластин





Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°		Пластина
A16M PWLNR/L-06	16.00	150.00	27.0	15.0	8.0	11.0	20.00	-6	-14	Да	WNMG 06T3
A20Q PWLNR/L-06	20.00	180.00	36.0	18.0	9.2	13.0	25.00	-6	-14	Да	WNMG 06T3
A25R PWLNR/L-06	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	-14	Да	WNMG 06T3
S16Q PWLNR/L-06	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	11.0	20.00	-6	-14	Нет	WNMG 06T3
S20R PWLNR/L-06	20.00	200.00	36.0	18.0	9.0	13.0	27.00	-6	-14	Нет	WNMG 06T3
S25S PWLNR/L-06	25.00	250.00	40.4	23.0	11.5	17.0	32.00	-6	-14	Нет	WNMG 06T3
S32T PWLNR-06	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	19.0	39.00	-6	-12	Нет	WNMG 06T3
A25R PWLNR/L-08	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	-12	Да	WNMG 0804
A32S PWLNR/L-08	32.00	250.00	50.0	28.0	14.7	22.0	39.00	-6	-12	Да	WNMG 0804
S25S PWLNR/L-08	25.00	250.00	47.0	23.0	11.5	17.0	32.00	-5	-12.5	Нет	WNMG 0804
S32T PWLNR/L-08	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.0	39.00	-6	-12	Нет	WNMG 0804
S40U PWLNR/L-08	40.00	350.00	59.0	36.0	18.0	27.0	49.00	-6	10	Нет	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187)

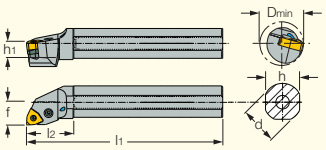
Запасные части

Обозначение							
A16M PWLNR/L-06				LR 3S	SR 117-2009	PL 16	HW 2.0/5
A20Q PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 20	HW 2.5/5
A25R PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	PL 25	HW 2.5/5
S16Q PWLNR/L-06				LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0/5
S20R PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014		HW 2.5/5
S25S PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014		HW 2.5/5
S32T PWLNR-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014		HW 2.5/5
A25R PWLNR/L-08				LR 4M	SR 117-2011	PL 25	HW 2.5/5
A32S PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0
S25S PWLNR/L-08				LR 4M	SR 117-2011		HW 2.5/5
S32T PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0
S40U PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0

HELITURN LD

A-PWLNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным прижимом для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG, с отверстием подвода охлаждающей жидкости





Обозначение	d	h	h_1	l_1	l_2	f	D min	G_a°	G_r°	Пластина
A20Q PWLNL-06G (1)	20.00	18.0	9.2	180.00	35.0	13.0	25.00	-6	-14	WNMG 0604
A25R PWLNR/L-06X (2)	25.00	23.0	11.5	200.00	35.0	17.0	32.00	-6	-14	WNMX 0606, WNMG 0604
A32S PWLNR/L-06X (2)	32.00	29.0	14.5	250.00	48.0	22.0	40.00	-6	-12	WNMX 0606, WNMG 0604
A25R PWLNR-08X (3)	25.00	23.0	11.5	200.00	51.0	21.0	50.00	-7	-14	WNMX 0807, WNMG 0804
A32S PWLNR/L-08X (3)	32.00	29.0	14.5	250.00	51.0	21.0	54.00	-6	-13	WNMX 0807, WNMG 0804

(1) Для пластин WNMG 0604..

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

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

Пластины см. стр.: WNMX-M3/4MW (119) • WNMX-M3/4PW (119) • WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-TF (116) • WNMG-GN (117) • WNMG-PP (116) • WNMG-NF (114) • WNMG-WF (115) • WNMA/WNMA-WG (118) • WNMG-WG (115)

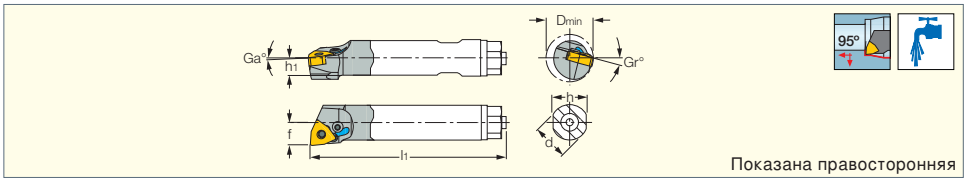
Запасные части

Обозначение									
A20Q PWLNL-06G					LR 3S	SR 117-2009	PL 20	HW 2.0	
A25R PWLNL-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 25	HW 2.5	
A25R PWLNR-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 25	HW 2.5/5	HW 2.5
A25R PWLNR-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	PL 25	HW 3.0	
A32S PWLNR/L-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0	

ISOTURN

E-PWLNR/L-HEAD

Сменные расточные головки с рычажным прижимом для негативных тригональных пластин WNMG, для установки на твердосплавнй хвостовик



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина
E16 PWLNR-06 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	11.0	-14	-6	20.00	WNMG/WNGG 06T3

Пластины см. стр.: WNMG-M3P (111)

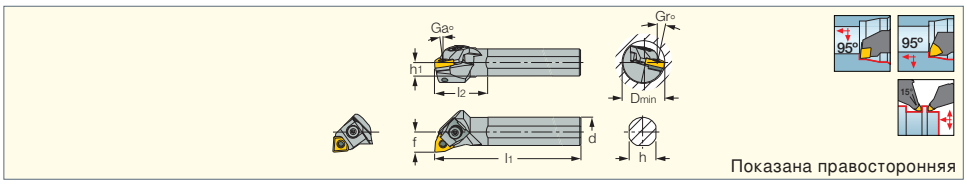
Запасные части

Обозначение			
E-PWLNR/L-HEAD	LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0/5

ISOTURN

S-MULNR-MW

Расточные державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических пластин 80° или тригональных пластин

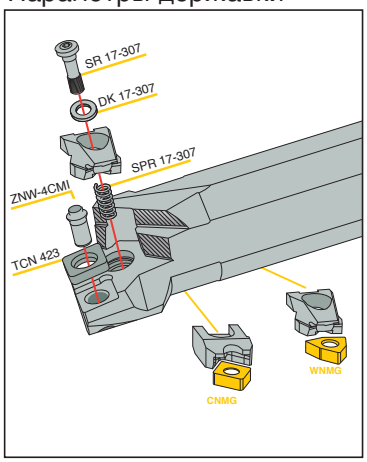


Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина
S25T MULNR-12MW	25.00	300.00	45.0	23.0	11.6	17.0	-6	-12	36.00	WM..0804/CN..1204

• С расточной державкой поставляется только LC WN08. Остальные клиновые прихваты заказываются отдельно. • Правый клиновой прихват для правосторонней державки, левый - для левосторонней.

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113) • WNMG-NR (117) • WNMG-TNM (118) • WNMM-NM (117) • WNGA-Ceramic (178) • WNGA-M3 (CBN) (186) • WNGA-MC/M6 (CBN) (187) • CNMG-F3P (119) • CNMG-M3P (120) • CNMM-R3P (120) • CNMM-M4PW (128) • CNMG-F3M (122) • CNMG-M3M (122) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMG-GN (126) • CNMG-NR (127) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG-VL (123) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG-NF (124) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMA (125) • CNGA-Ceramic (179) • CNMG-Ceramic (178) • CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMA (PCD) (184)

Параметры державки



Запасные части

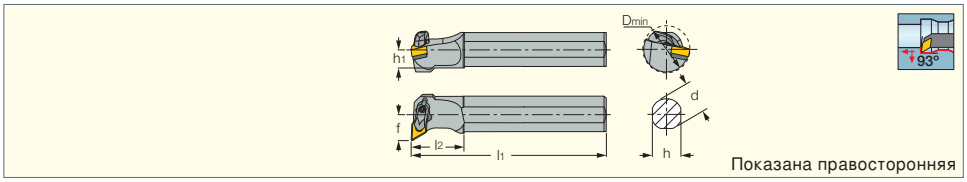
Обозначение								
S-MULNR-MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	LCR CN12*	SR 17-307	SPR 17-307	DK 17-307	HW 3.0

* Заказывается отдельно

ISOTURN

S-DDUNR/L

Расточные державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин DNMG



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
S32T DDUNR/L-15	32.00	300.00	45.0	29.0	15.8	22.0	42.00	-6	-11	DNMG 1506
S40U DDUNR/L-15	40.00	350.00	50.0	36.0	19.8	27.0	48.00	-6	-10	DNMG 1506

Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMX-M3P (135) • DNMM-R3P (134) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG-NR (135) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG-NF (131) • DNMM-NM (134) • DNMA (134) • DNGA-Ceramic (180) • DNGA-2 (CBN) (190) • DNGA-4 (CBN) (190) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (191) • DNMA (CBN) (190)

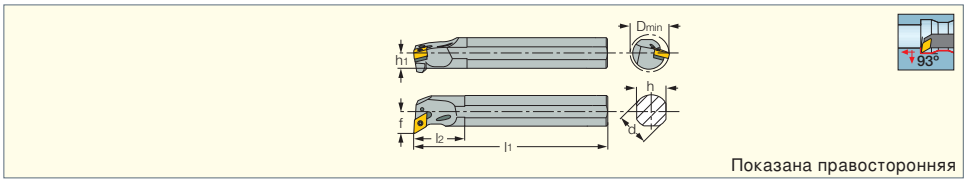
Запасные части

Обозначение					
S-DDUNR/L	TDN 422	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

ISOTURN

A/S-PDUNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных ромбических пластин 55°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	$Ga°$	$Gr°$	D min		Пластина
A20Q PDUNR/L-11	20.00	180.00	35.0	18.0	9.2	16.0	-6	-14	27.00	Да	DNMG 1104
A25R PDUNR/L-11	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.0	-6	-13	32.00	Да	DNMG 1104
A32S PDUNR/L-11	32.00	250.00	45.0	29.0	14.5	22.0	-6	-11	40.00	Да	DNMG 1104
S32T PDUNR/L-15	32.00	300.00	51.0	29.0	15.5	22.0	-6	-13	40.00	Нет	DNMG 1506
S40U PDUNR/L-15	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.0	-6	-11.5	50.00	Нет	DNMG 1506

Пластины см. стр.: DNMG-F3P (129) • DNMG-M3P (130) • DNMX-M3P (135) • DNMM-R3P (134) • DNMG-F3M (130) • DNMG-M3M (132) • DNMG/DNGG-TF (133) • DNMG-GN (133) • DNMG-NR (135) • DNMG/DNGG-PP (132) • DNMG-VL (133) • DNMG-PF (132) • DNMG/DNGG-SF (131) • DNMG-NF (131) • DNMM-NM (134) • DNMG-WG (131) • DNMS-12 (176) • DNMA (134) • DNGA-Ceramic (180) • DNGA-4 (CBN) (190) • DNMA (CBN) (190)

Запасные части

Обозначение								
A20Q PDUNR/L-11				LR 3DS	SR 117-2011	HW 2.5/5	PL 20	
A25R PDUNR/L-11	TDN 3P2		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 25	PN 3-4
A32S PDUNR/L-11	TDN 322		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 32	PN 3-4
S32T PDUNR/L-15	TDN 422(a)*	TDN 432(b)*	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4
S40U PDUNR/L-15	TDN 422(a)*	TDN 432(b)*	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4

* Заказывается отдельно

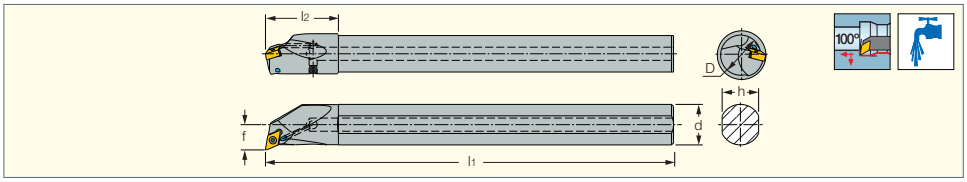
(a) Для пластин DNMG 1506..

(b) Для пластин DNMG 1504..

ISOTURN

A/E-SDXNR/L-07

Расточные державки для двухсторонних ромбических пластин DNGP 0703.. 55°, для малых диаметров



Обозначение	d	l1	l2	h	f	D min	Ga°	Gr°	Пластина		
A10K SDXNR/L-07	10.00	125.00	20.0	9.0	7.6	13.00	-14	-16	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A12M SDXNR/L-07	12.00	150.00	24.0	11.0	8.6	16.00	-14	-14	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A16Q SDXNR/L-07	16.00	180.00	32.0	15.0	10.6	20.00	-13	-13	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A20R SDXNR/L-07	20.00	200.00	36.0	18.0	12.6	24.00	-13	-12	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E10M SDXNR/L-07	10.00	150.00	20.0	9.0	7.6	13.00	-14	-16	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E12Q SDXNR/L-07	12.00	180.00	24.0	11.0	8.6	16.00	-14	-14	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E16R SDXNR/L-07	16.00	200.00	32.0	15.0	10.6	20.00	-13	-13	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E20S SDXNR/L-07	20.00	250.00	36.0	18.0	12.6	24.00	-13	-12	DNGP 07	SR 34-514	T-7F

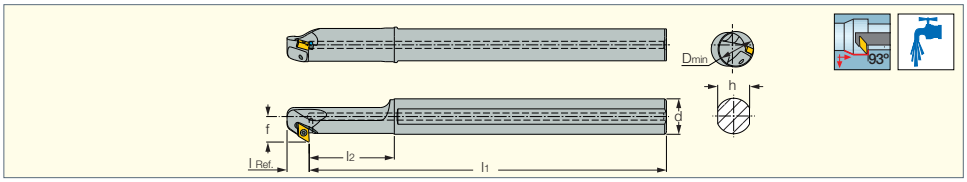
• Используйте левые пластины на правосторонних державках и наоборот. • A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости.

Пластины см. стр.: DNGP-F2M (130) • DNGP-F2P (129)

ISOTURN

A/E-SDZNR/L-07

Державки для обратного растачивания, для двухсторонних ромбических пластин DNGP 0703.. 55°, для малых диаметров



Обозначение	d	l1	l2	l Ref.	h	f	D min	Ga°	Gr°	Пластина		
A12M SDZNR/L-07	12.00	150.00	38.0	13.0	11.0	10.5	14.00	-10	-14	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A16Q SDZNR/L-07	16.00	180.00	43.0	13.0	15.0	12.5	16.00	-10	-12.5	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A20R SDZNR/L-07	20.00	200.00	48.0	12.5	18.0	14.5	20.00	-10	-10.5	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E12Q SDZNR/L-07	12.00	180.00	-	13.0	11.0	10.5	18.00	-11	-11	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E16R SDZNR/L-07	16.00	200.00	-	13.0	15.0	12.5	22.00	-11	-9	DNGP 07	SR 34-514	T-7F

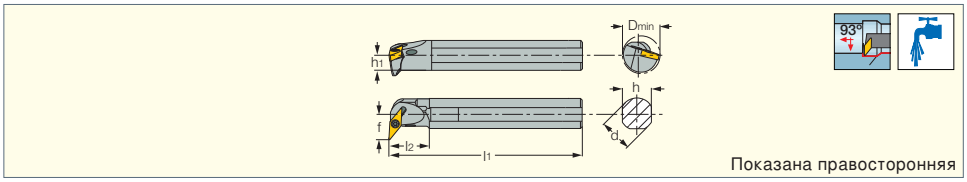
• Используйте правые пластины на правосторонних державках и наоборот. • A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости.

Пластины см. стр.: DNGP-F2M (130) • DNGP-F2P (129)

ISOTURN

A-SVUNR/L

Расточные державки с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для негативных ромбических пластин 35°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°			
A20Q SVUNR/L-12	20.00	180.00	38.0	18.0	9.0	16.0	26.50	-6.5	-14	SR 14-551	T-9/5	PL 20
A25R SVUNR/L-12	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	18.5	31.50	-6.5	-14	SR 14-551	T-9/5	PL 25
A32S SVUNR/L-12	32.00	250.00	50.0	29.0	14.5	23.0	37.00	-6.5	-14	SR 14-551	T-9/5	PL 32

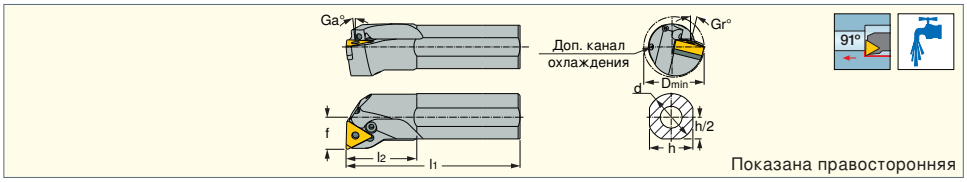
• Для пластин с радиусом 0.8 мм и более подкладная пластина должна быть модифицирована для обеспечения заднего угла.

Пластины см. стр.: VNMG-SF (137) • VNMG/VNGG-NF (137) • VNMM-PP (138)

HELITURN LD

A-PTFNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных трехгранных пластин TNMX или TNMG, угол в плане 91°



Обозначение	d	l_1	l_2	h	f	G_a°	G_r°	D min	Пластина
A16M PTFNR/L-16G	16.00	150.00	31.0	15.0	11.0	-12	-16	20.00	TNMG 1604
A20Q PTFNR/L-16G	20.00	180.00	31.0	18.0	13.0	-6	-14	25.00	TNMG 1604
A25S PTFNR/L-16X	25.00	250.00	37.5	23.0	17.0	-6	-14	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A32T PTFNR/L-16X	32.00	300.00	48.0	29.0	22.0	-6	-12	40.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A40U PTFNR/L-16X	40.00	350.00	50.0	36.0	27.0	-6	-12	50.00	TNMX 1606, TNMG 1604

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

Пластины см. стр.: TNMX-M3/4PW (139) • TNMX-M3/4MW (140) • TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMS-12 (175) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

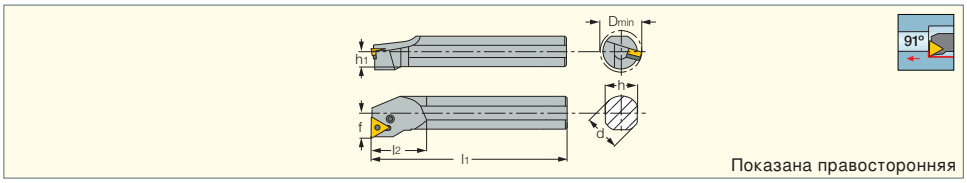
Запасные части

Обозначение										
A16M PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0	PL 16
A20Q PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.0	PL 20
A25S PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.5	PL 25
A32T PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.5	PL 32
A40U PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.5	PL 40

ISOTURN

S-PTFNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°



Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластина
S20R PTFNR/L-11	20.00	200.00	32.0	18.0	9.0	13.0	-6	-14	24.00	TNMG 1103
S25S PTFNR/L-16	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.0	-6	-13	32.50	TNMG 1604
S32T PTFNR/L-16	32.00	300.00	63.0	30.0	15.0	22.0	-6	-13	40.00	TNMG 1604
S40U PTFNR-16	40.00	350.00	30.0	36.0	18.0	27.0	-6	-10	49.00	TNMG 1604
S40U PTFNR-22	40.00	350.00	62.0	36.0	18.0	27.0	-6	-10	49.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMM-NR (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMS-12 (175) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

Запасные части

Обозначение							
S20R PTFNR/L-11				LR 2	SR 117-2015	HW 2.0/5	
S25S PTFNL-16	TTN 322		SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
S25S PTFNR-16	TTN 322	TTN 332(a)*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
S32T PTFNL-16	TTN 322		SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
S32T PTFNR-16	TTN 322	TTN 332(a)*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
S40U PTFNR-16	TTN 322		SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
S40U PTFNR-22	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4

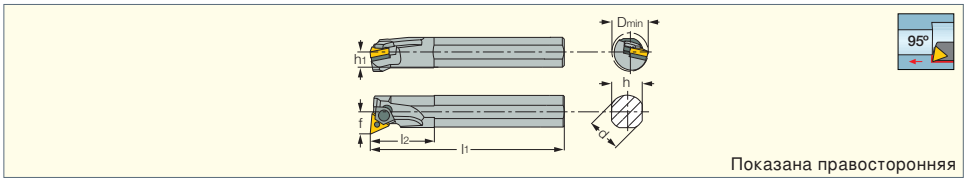
* Заказывается отдельно

(a) Для пластин TNMG 1603..

ISOTURN

S-MTLNR/L-W

Расточные державки с клиновым прихватом для негативных трехгранных пластин, угол в плане 95°



Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластина
S25S MTLNR/L-16W-M	25.00	250.00	40.0	23.0	11.5	17.0	-6	-12	32.00	TNMG 1604
S32T MTLNR/L-16W-M	32.00	300.00	50.0	30.0	15.0	22.0	-6	-12	40.00	TNMG 1604
S40U MTLNR/L-22W	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.0	-6	-10	49.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMM-NR (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

Запасные части

Обозначение								
S25S MTLNR/L-16W-M			ZNW 3WNS	SR 17-317NS		LC 291N CLAMP	H-W 3	E RING N
S32T MTLNR/L-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WN	SR 17-317N		LC 291N CLAMP	H-W 3	E RING N
S40U MTLNL-22W	TTT 432	TTT 434	ZNW 4	SR 17-295	HW 2.5	LC 281 SET 1	HW 3.0	
S40U MTLNR-22W		TTT 434	ZNW 4	SR 17-295	HW 2.5	LC 281 SET 1	HW 3.0	

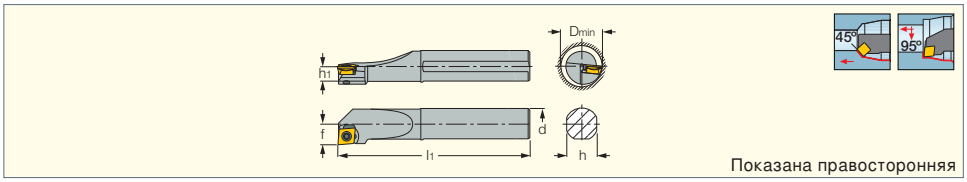
* Заказывается отдельно

(a) Для пластин TNMG 1603..

CHAMTURN

S-SUXCR/L-CM

Расточные державки с винтовым креплением для четырех различных геометрий с задним углом 7°

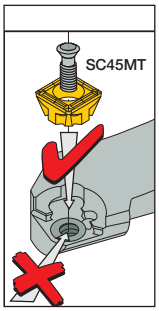


Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	D min	G_a°	G_r°	f(1)
S16Q SUXCR/L-10 CM	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	20.00	0	-12	11.0
S20R SUXCR/L-10 CM	20.00	200.00	52.0	18.0	9.0	25.00	0	-6	13.0
S25S SUXCR/L-10 CM	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	32.00	0	-4	17.0

(1) Только для пластин CC95MT

Пластины см. стр.: CC95MT-SM (153) • SC45MT-SM (154)

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	D min	G_a°	G_r°	f	Пластины
S16Q SUXCR/L-10 CM	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	20.00	0	-12	11 12.14	CC95MT... SC45MT...
S20R SUXCR/L-10 CM	20.00	200.00	52.0	18.0	9.0	25.00	0	-6	13 14.14	CC95MT... SC45MT...
S25S SUXCR/L-10 CM	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	32.00	0	-4	17 18.14	CC95MT... SC45MT...



Направление закрепления для SC45MT...

Многофункциональные расточные державки для двух различных пластин

- Уникальная конструкция посадочного гнезда
- Подходит для большинства операций
- Упрощает выбор инструмента
- Закрепление винтом
- Минимум запасных частей

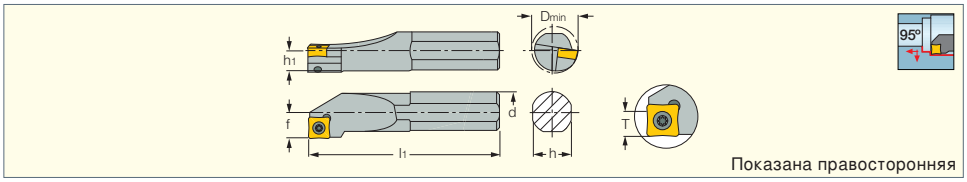
Запасные части

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

ISOTURN

S/A-SQLCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для квадратных пластин 80° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	T	Ga°	Gr°	D min		Пластина
S16Q SQLCR/L-09	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.0	8.5	0	-12	20.00	Нет	QCMT 09T304
S20R SQLCR-09	20.00	200.00	45.0	15.0	7.5	13.0	8.5	0	-6	25.00	Нет	QCMT 09T304
S25S SQLCR/L-09	25.00	250.00	55.0	15.0	7.5	17.0	8.5	0	-6	32.00	Нет	QCMT 09T304
A25 SQLCR-09-AD	25.00	120.00	45.0	15.0	7.5	17.0	8.5	0	-6	32.00	Да	QCMT 09T304

Пластины см. стр.: QCMT-PF (162) • QCMT-SM (162)

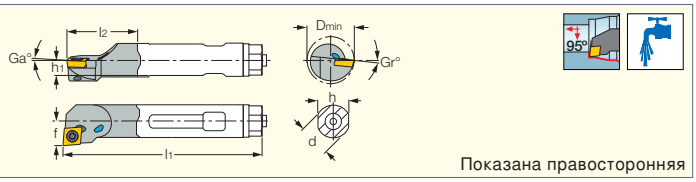
Запасные части

Обозначение			
S16Q SQLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	
S20R SQLCR-09	SR 16-236	T-15/5	
S25S SQLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	
A25 SQLCR-09-AD	SR 16-236	T-15/5	PL 25

ISOTURN

E-SCLCR/L-HEAD

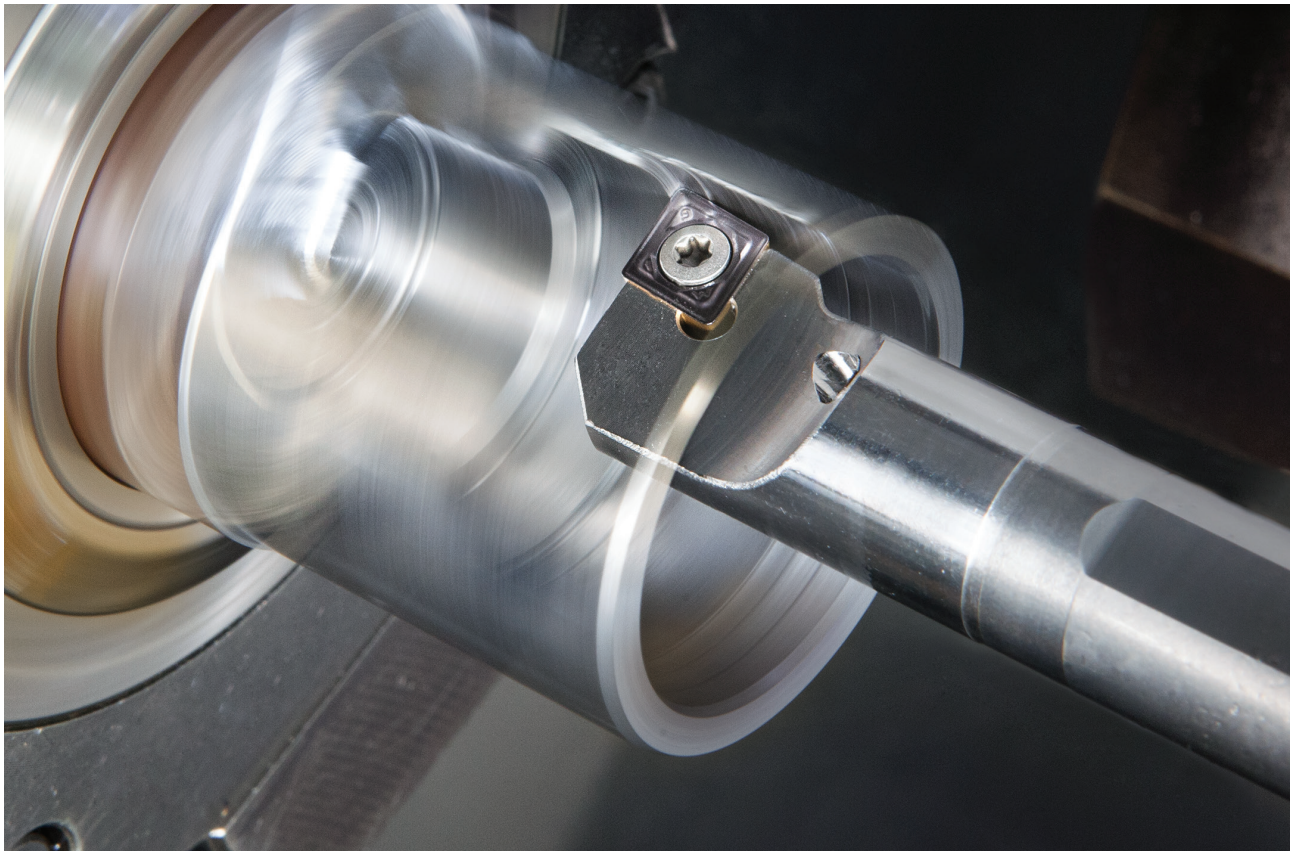
Сменные расточные головки с винтовым креплением ромбических пластин 80° с положительным задним углом 7°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина		
E12 SCLCR/L-06 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.0	0	-7	15.80	CCMT/CCGT 0602	SR 14-548	T-7/5
E16 SCLCR/L-09 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	11.0	0	-9	20.00	CCMT/CCGT 09T3	SR 16-236	T-15/5

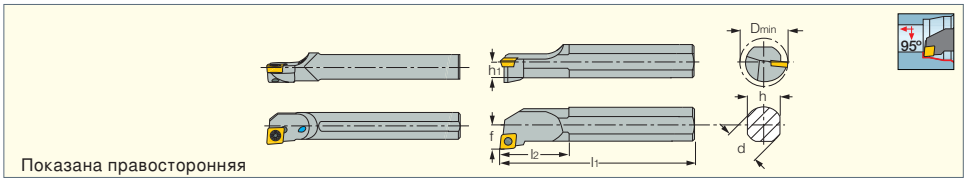
Пластины см. стр.: CCMT-PF (155) • CCMT/CCGT-SM (155) • CCET-WF (156) • CCMT-WG (156) • CCGT-AS (174) • CCGT-AF (174) • CCMT-14 (155) • CCMT/CCGT (156) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (189) • CCMT (CBN) (189) • CCMT (PCD) (184)



ISOTURN

A/E/S-SCLCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с задним углом 7°, минимальный диаметр растачивания 5 мм



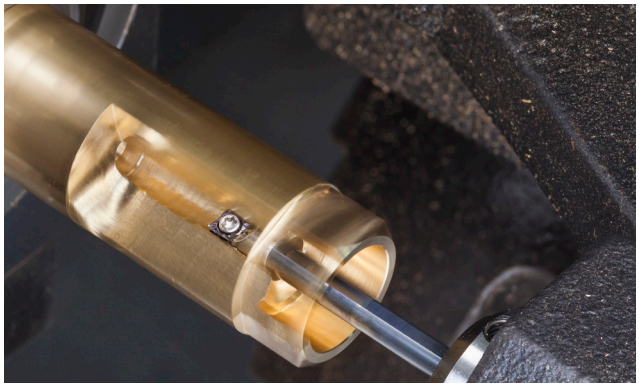
Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	l_2	f	h	h_1	D min		G_a°	G_r°	Пластина
A04F SCLCR/L-03	4.00	80.00	8.0	2.5	3.8	1.9	5.00	Да	0	-15	CCGT 03X1
A05F SCLCR/L-03	5.00	80.00	9.0	3.0	4.8	2.4	6.00	Да	0	-13	CCGT 03X1
A06G SCLCR/L-04	6.00	90.00	10.0	3.5	5.8	2.9	7.00	Да	0	-13	CCGT 04T1
A07G SCLCR/L-04	7.00	90.00	11.0	4.0	6.8	3.4	8.00	Да	0	-11	CCGT 04T1
A20R SCLCR/L-09	20.00	200.00	35.0	13.0	18.0	9.0	25.00	Да	0	-4	CC.. 09T3
A25S SCLCR/L-09	25.00	250.00	35.0	17.0	23.0	11.5	32.00	Да	0	-4	CC.. 09T3
E04G SCLCR/L-03	4.00	90.00	9.0	2.5	3.8	1.9	5.00	Да	0	-15	CCGT 03X1
E05G SCLCR/L-03	5.00	90.00	10.0	3.0	4.8	2.4	6.00	Да	0	-13	CCGT 03X1
E06H SCLCR/L-04	6.00	100.00	12.0	3.5	5.8	2.9	7.00	Да	0	-13	CCGT 04T1
E07H SCLCR/L-04	7.00	100.00	14.0	4.0	6.8	3.4	8.00	Да	0	-11	CCGT 04T1
E08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	-	5.0	7.6	3.8	10.00	Да	3	-11	CC.. 0602
E10M SCLCR/L-06	10.00	150.00	-	7.0	9.2	4.6	14.00	Да	3	-7	CC.. 0602
E12P SCLCR/L-06	12.00	170.00	-	9.0	11.0	5.5	16.00	Да	0	-7	CC.. 0602
E16R SCLCR/L-06	16.00	200.00	-	11.0	14.0	7.0	20.00	Да	0	-12	CC.. 0602
E16R SCLCR/L-09	16.00	200.00	-	11.0	15.0	7.5	20.00	Да	0	-6	CC.. 09T3
S08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	12.0	5.0	8.0	3.8	10.50	Нет	0	-11	CC.. 0602
S10L SCLCR/L-06	10.00	140.00	20.0	7.0	9.0	4.5	13.00	Нет	0	-7	CC.. 0602
S12M SCLCR/L-06	12.00	150.00	12.0	9.0	12.0	5.5	16.00	Нет	0	-7	CC.. 0602
S16Q SCLCR/L-09	16.00	180.00	45.0	11.0	15.0	7.5	20.00	Нет	0	-6	CC.. 09T3
S20R SCLCR/L-09	20.00	200.00	50.0	13.0	18.0	9.0	25.00	Нет	0	-4	CC.. 09T3
S25S SCLCR/L-09	25.00	250.00	55.0	17.0	23.0	11.5	35.00	Нет	0	-4	CC.. 09T3

• S - стальной хвостовик, A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: CCGT-F1P (154) • CCMT-PF (155) • CCMT/CCGT-SM (155) • CCET-WF (156) • CCMT-WG (156) • CCGT-AS (174) • CCGT-AF (174) • CCMT-14 (155) • CCMT/CCGT (156) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (189) • CCMT (CBN) (189) • CCMT (PCD) (184)





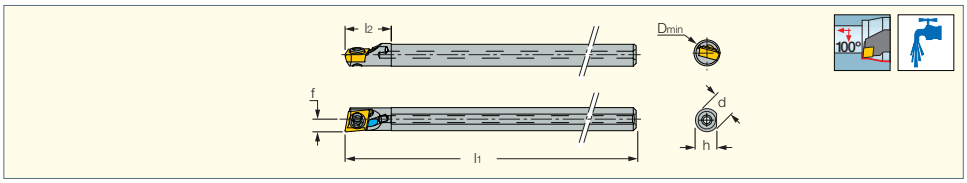
Запасные части

Обозначение				
A04F SCLCR/L-03	CSTA-1.6			
A05F SCLCR/L-03	CSTA-1.6			
A06G SCLCR/L-04	CSTB-2			
A07G SCLCR/L-04	CSTB-2			
A20R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	HW 2.0	PL 20
A25S SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	HW 2.0	PL 25
E04G SCLCR/L-03	CSTA-1.6			
E05G SCLCR/L-03	CSTA-1.6			
E06H SCLCR/L-04	CSTB-2			
E07H SCLCR/L-04	CSTB-2			
E08K SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E10M SCLCR/L-06	SR 14-548			
E12P SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E16R SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E16R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		
S08K SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S10L SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S12M SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S16Q SCLCR/L-09	SR 16-236/L8.6	T-15/5		
S20R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		
S25S SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		

ISOTURN

A/E-SEXPR/L-03

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 75° с задним углом 11°, минимальный диаметр растачивания 4.5 мм



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°	Пластина		
A04F SEXPR/L-03	4.00	80.00	8.0	3.8	1.9	2.3	4.50	0	-15	EPGT03	CSTA-1.6	T-6F
E04G SEXPR/L-03	4.00	90.00	9.0	3.8	1.9	2.3	4.50	0	-15	EPGT03	CSTA-1.6	T-6F

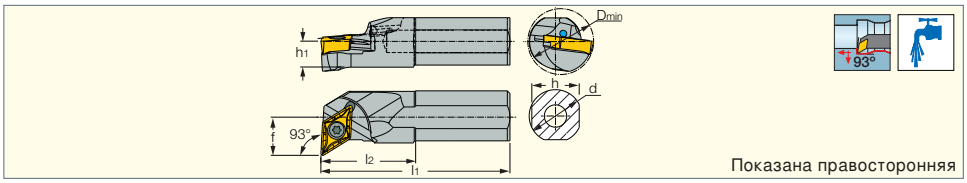
• A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: EPGT-F1P (157)

ISOTURN

A-SDUCR/L-13-SL

Расточные державки для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для фасонной обработки с большой жесткостью



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°	Материал(1)	Пластина
A20R SDUCR/L-13-SL	20.00	200.00	36.0	18.0	9.1	14.5	25.00	0	-7	S	DCMT 13T5-SL
A25S SDUCR/L-13-SL	25.00	250.00	45.0	23.0	11.5	17.0	32.00	0	-6	S	DCMT 13T5-SL

(1) S-сталь

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (158) • DCMT-M3M-SL (159) • DCMT-PF-SL (159) • DCMT-SM-SL (160)

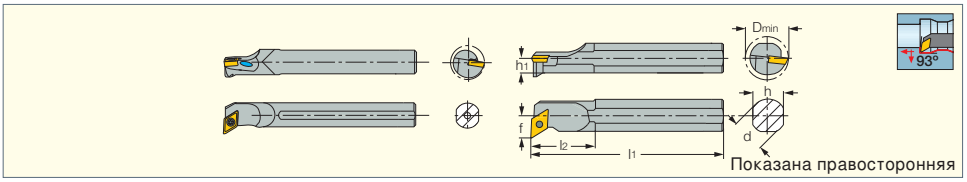
Запасные части

Обозначение			
A20R SDUCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45	PL 20
A25S SDUCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45	PL 25

ISOTURN

A/E/S-SDUCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°	Материал(1)		Пластина
A20R SDUCR/L-11	20.00	200.00	50.0	18.0	8.5	14.5	25.00	0	-6	S	Да	DC.. 11T3
A25S SDUCR/L-11	25.00	250.00	45.0	23.0	12.0	17.0	32.00	0	-5	S	Да	DC.. 11T3
E10M SDUCR/L-07	10.00	150.00	-	9.2	5.1	8.0	14.00	3	-7	C	Да	DC.. 0702
E12P SDUCR/L-07	12.00	170.00	-	11.0	5.5	9.0	16.00	0	-7	C	Да	DC.. 0702
E16R SDUCR/L-07	16.00	200.00	-	15.0	8.1	11.0	20.00	0	-8	C	Да	DC.. 0702
S10L SDUCR/L-07	10.00	140.00	18.0	9.2	5.0	8.0	14.00	-3	-9	S	Нет	DC.. 0702
S12M SDUCR/L-07	12.00	150.00	20.0	12.0	5.5	9.0	16.00	-7	-9	S	Нет	DC.. 0702
S16Q SDUCR/L-07	16.00	180.00	25.0	15.0	8.0	11.0	20.00	0	-8	S	Нет	DC.. 0702
S20R SDUCR/L-11	20.00	200.00	50.0	18.0	8.5	13.0	25.00	0	-6	S	Нет	DC.. 11T3
S25S SDUCR/L-11	25.00	250.00	55.0	23.0	12.0	17.0	32.00	0	-5	S	Нет	DC.. 11T3

• S - стальной хвостовик, A - стальной хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости, E - твердосплавный хвостовик с отверстием подвода охлаждающей жидкости

(1) S-сталь, C-твердый сплав

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCGT-AF (175) • DCMT-14 (162) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191) • DCMT (CBN) (191) • DCMT (PCD) (184)

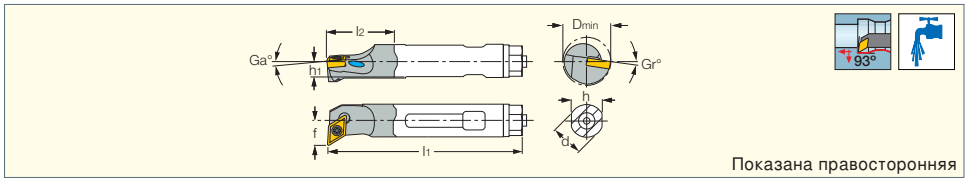
Запасные части

Обозначение						
A20R SDUCR/L-11			HW 2.0	SR 16-236 P	T-15/5	PL 20
A25S SDUCR/L-11			HW 2.0	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
E10M SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
E12P SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
E16R SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
S10L SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
S12M SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
S16Q SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5	
S20R SDUCR/L-11				SR 16-236 P	T-15/5	
S25S SDUCR/L-11	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	

ISOTURN

E-SDUCR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

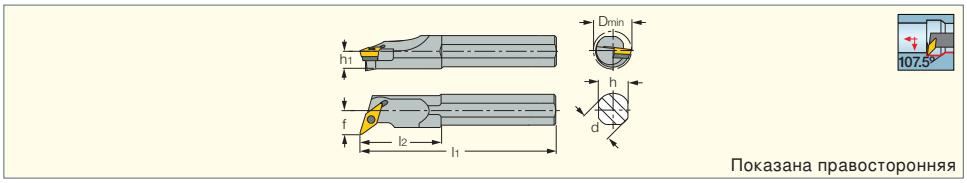
Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина		
E12 SDUCR/L-07 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.0	0	-9	15.80	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5
E16 SDUCR/L-07 HEAD	16.00	200.00	29.7	15.0	8.0	11.0	0	-9	20.00	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (158) • DCMT-PF (160) • DCMT/DCGT-SM (161) • DCET-WF (162) • DCGT-AS (174) • DCMT/DCGT (161) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (191)

ISOTURN

A/S-SVQCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min		Ga°	Gr°	Пластина
S25S SVQCR/L-16	25.00	250.00	61.0	23.0	12.0	17.0	32.00	Нет	0	-5	VC.. 1604
S32T SVQCR/L-16	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.0	40.00	Нет	0	-5	VC.. 1604
A40U SVQCR/L-22	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.0	47.50	Да	0	-8	VCGT 2205

Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCGT-AS (173) • VCGT-AF (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

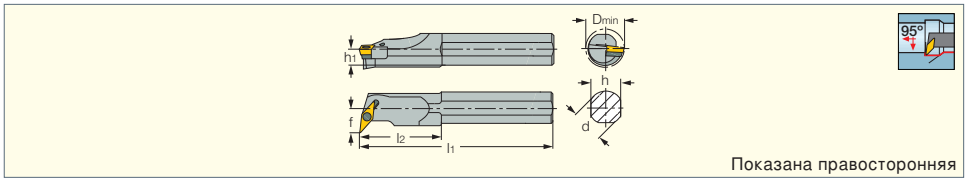
Запасные части

Обозначение						
S25S SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5				
S32T SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	
A40U SVQCR/L-22	SR 14-536	T-20/5	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	PL 40

ISOTURN

A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min		Ga°	Gr°	Пластина
A32T SVUCR/L-16 (1)	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.0	40.00	Да	0	-8	VC.. 1604
S32T SVLFCR/L-16	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.0	39.50	Нет	0	-8	VC.. 1604
S40U SVLFCR/L-16	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.0	49.00	Нет	0	-5	VC.. 1604
A40U SVLFCR/L-22	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.0	48.00	Да	0	-8	VC.. 2205

(1) Угол в плане 93°

Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCGT-AS (173) • VCGT-AF (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

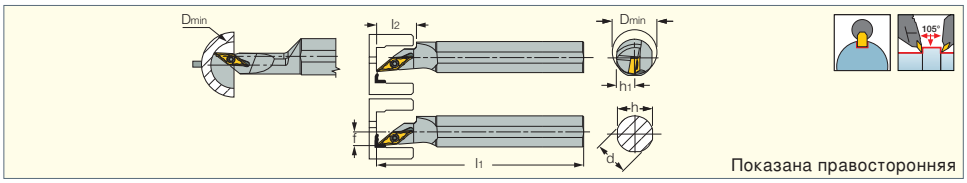
Запасные части

Обозначение							
A32T SVUCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 1.5	HW 4.0	SR 16-236 P	PL 32	T-15/5
S32T SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
S40U SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
A40U SVLFCR/L-22	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5		SR 14-536	PL 40	T-20/5

ISOTURN

S/A-SVJCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°		Пластина
A16R SVJCR/L-11	16.00	200.00	47.5	15.0	8.0	8.5	20.00	-5	-5	Да	VC.. 1103
S16R SVJCR/L-11 (1)	16.00	200.00	20.0	15.0	8.0	7.0	19.00	-5	-4	Нет	VC.. 1103
A20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	43.0	18.0	9.5	11.0	25.00	-7	-3	Да	VC.. 1103
S20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	37.0	19.0	9.5	2.0	25.00	-7	-3	Нет	VC.. 1103

(1) Не применять для внутренней обработки сферы

Пластины см. стр.: VCMT-SM (163) • VCET-WF (163) • VCGT-AS (173)

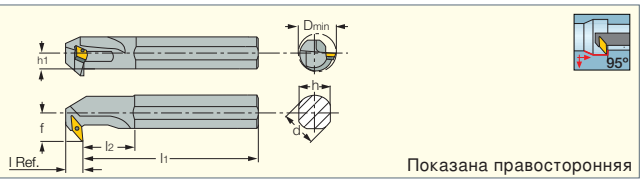
Запасные части

Обозначение			
A16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	PL 16
S16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	
A20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	PL 20
S20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	

ISOTURN

A/S-SVLBCR/L

Державки для обратного растачивания с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	l_2	l Ref.	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°		Пластина
A32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	76.5	18.5	29.0	14.5	27.5	40.00	0	-8	Да	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	63.2	18.5	29.0	14.5	22.0	40.00	0	-8	Нет	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	40.00	350.00	60.0	20.0	36.0	18.0	27.0	49.50	0	-5	Нет	VC.. 1604

Пластины см. стр.: VCGW-2 (CBN) (193) • VCMT-SM (163) • VCGT-AS (173) • VCMT-14 (164) • VCMW (164) • VCMT (CBN) (185) • VCGT (PCD) (185) • VCGT-DW (PCD) (185)

Запасные части

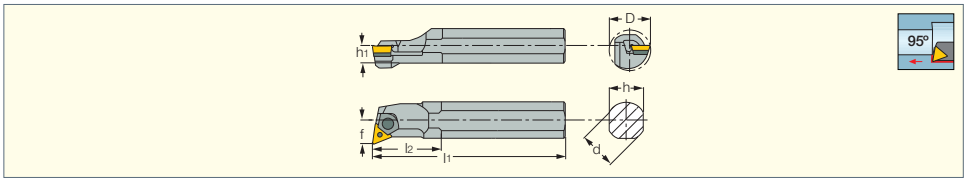
Обозначение					
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5



ISOTURN

S-MTLCR/L-W

Расточные державки с клиновым прихватом для трехгранных пластин с задним углом 7°



Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	$Ga°$	$Gr°$	Пластина
S25S MTLCR/L-16W	25.00	250.00	43.0	23.0	13.1	17.0	34.00	0	0	TC.. 16T3
S32T MTLCR/L-16W	32.00	300.00	45.0	29.0	14.5	22.0	39.00	0	0	TC.. 16T3

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (165) • TCMT-SM (166) • TCGT-AS (173)

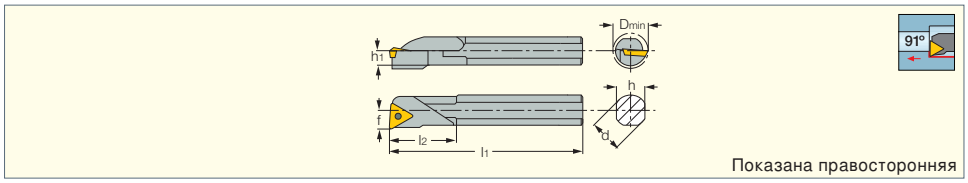
Запасные части

Обозначение					
S-MTLCR/L-W	TTC 331	HW 2.0	ZNW 3C	SR 17-319	HW 2.5

ISOTURN

S-STFCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя

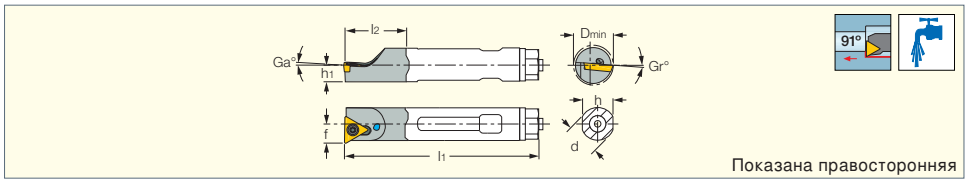
Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	$Ga°$	$Gr°$	Пластина		
S10K STFCR/L-11	10.00	125.00	29.0	9.0	4.5	7.0	13.00	0	-6	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5
S12M STFCR/L-11	12.00	150.00	30.0	11.0	5.5	9.0	15.80	0	-3	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (165) • TCMT-PF (166) • TCMT-SM (166) • TCGT-AS (173) • TCMT (CBN) (195) • TCMT (PCD) (186)

ISOTURN

E-STFCR-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

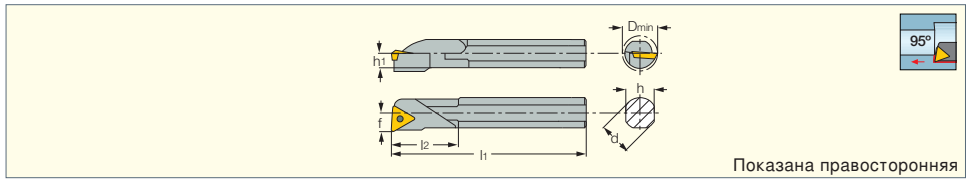
Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	$Ga°$	$Gr°$	D min	Пластина		
E12 STFCR-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	6.8	0	-6	13.80	TCMT 1102	SR 14-548	T-7/5
E16 STFCR-11 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	9.0	0	-6	20.00	TCMT 1102	SR 14-548	T-7/5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (165) • TCMT-PF (166) • TCMT-SM (166) • TCGT-AS (173) • TCMT (CBN) (195) • TCMT (PCD) (186)

ISOTURN

S-STLCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя

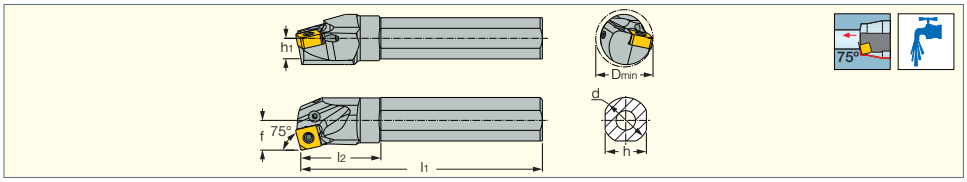
Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	$Ga°$	$Gr°$	Пластина		
S16Q STLCR/L-11	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.0	20.00	0	-1	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5
S20R STLCR/L-16	20.00	200.00	50.0	18.0	9.0	13.0	25.00	0	-3	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (165) • TCMT-PF (166) • TCMT-SM (166) • TCGT-AS (173)• TCMT (CBN) (195) • TCMT (PCD) (186)

ISOTURN

A-PSKNR/L-09

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных квадратных пластин 90°



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина
A25R PSKNR/L-09	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	17.0	-6	-15	32.00	SNMG 0903 SNMG 0904
A32S PSKNR/L-09	32.00	250.00	40.0	29.0	14.5	22.0	-6	-13	40.00	SNMG 0903 SNMG 0904

Пластины см. стр.: SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-NF (146)

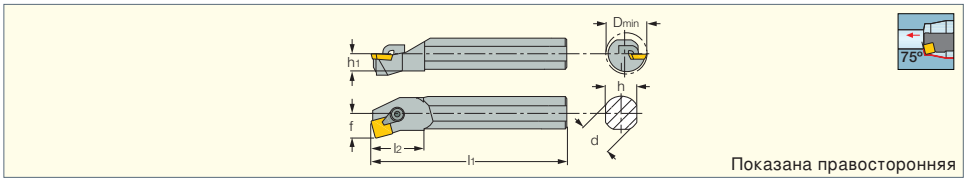
Запасные части

Обозначение									
A25R PSKNR/L-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	SR M4X5 DIN913	HW 2.5	PL 25
A32S PSKNR/L-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	SR M4X5 DIN913	HW 2.5	PL 32

ISOTURN

S-CSKPR

Расточные державки с верхним прихватом для квадратных пластин с задним углом 11°



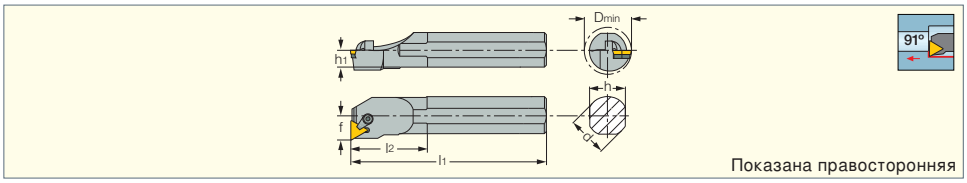
Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°	Пластина		
S16Q CSKPR-09	16.00	180.00	34.0	15.0	8.0	11.0	20.00	4	0	SPMR 0903	LC 15 SET 1	HW 2.5
S25S CSKPR-12	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.0	30.00	5	0	SPMR 1203	LC 30 SET 2	HW 3.0

Пластины см. стр.: SPMR (168)

ISOTURN

S-CTFPR/L

Расточные державки с верхним прихватом для трехгранных пластин с задним углом 11°



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина
S12L CTFPR/L-09	12.00	140.00	34.0	11.0	6.0	9.0	3	0	15.60	TPMR 0902
S16Q CTFPR/L-11	16.00	180.00	38.0	15.0	8.0	11.0	4	0	20.00	TPMR 1103
S20Q CTFPR-16	20.00	180.00	38.0	18.0	9.5	13.0	4	0	24.00	TPMR 1603
S20R CTFPR/L-16	20.00	200.00	46.0	18.0	9.5	13.0	4	0	24.00	TPMR 1603
S25R CTFPR-16	25.00	200.00	48.0	23.0	11.5	17.0	5	0	31.00	TPMR 1603
S25S CTFPR-16	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.0	5	0	31.00	TPMR 1603
S32T CTFPR/L-16	32.00	300.00	62.0	29.0	14.5	22.0	5	0	40.00	TPMR 1603
S40T CTFPR-16	40.00	300.00	62.0	36.0	18.0	27.0	5	0	48.00	TPMR 1603

Пластины см. стр.: TPGN-Ceramic (182) • TPMR (168) • TPMR-PF (168)

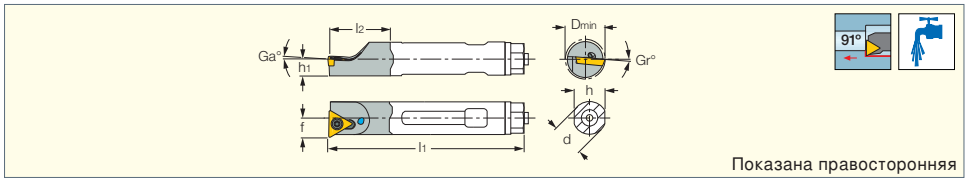
Запасные части

Обозначение				
S12L CTFPR/L-09	LC12 SET1	HW 2.5		
S16Q CTFPR/L-11	LC 15 SET 1	HW 2.5		
S20Q CTFPR-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S20R CTFPR/L-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S25R CTFPR-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S25S CTFPR-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S32T CTFPR/L-16	LC 30 SET 1	HW 3.0	ITBP 122	SP 16
S40T CTFPR-16	LC 30 SET 1	HW 3.0	ITBP 122	SP 16

ISOTURN

E-STFPR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 11°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

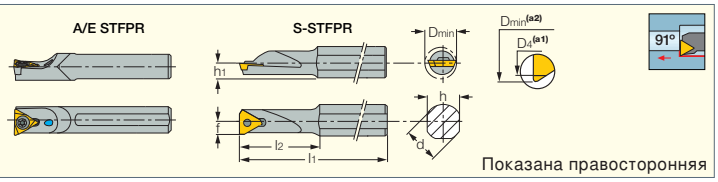
Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина		
E12 STFPR/L-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	6.8	4	-6	13.00	TPMT/TPGH 1102	SR 14-505	T-7/5
E16 STFPR-11 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	8.8	4	-6	20.00	TPGB 1102	SR 14-505	T-7/5

Пластины см. стр.: TPMT-PF (169) • TPGT-SP (169) • TPGB-XL (170) • TPGH-R/L (170) • TPGH-XL (170) • TPGB (170) • TPMT (169)

ISOTURN

A/E/S-STFPR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 11°



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	D4	Ga°	Gr°		Материал(1)		
A10K STFPR-11	10.00	125.00	-	9.0	5.3	6.0	11.00	12.00	3	0	Да	S	SR 14-505	
A12Q STFPR-11	12.00	180.00	-	11.0	6.3	7.0	13.00	14.00	4	0	Да	S	SR 14-505	
E10M STFPR-11	10.00	150.00	-	9.0	5.3	6.0	12.00	12.00	3	0	Да	C	SR 14-505	T-7/5
E12P STFPR/L-11	12.00	170.00	-	11.0	6.3	7.0	14.00	14.00	4	0	Да	C	SR 14-505	T-7/5
S12K STFPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	5.6	11.00	11.00	3	0	Нет	S	SR 14-505	
S12M STFPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	7.0	15.00	15.00	4	0	Нет	S	SR 14-505	
S16Q STFPR/L-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	9.2	18.00	18.00	5	0	Нет	S	SR 14-505	
S20R STFPR/L-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	10.2	21.50	21.50	5	0	Нет	S	SR 14-541	T-15/5

• (a1) При использовании пластин TPG. 110204-XL (a2) При использовании пластин TP.. 110204-..

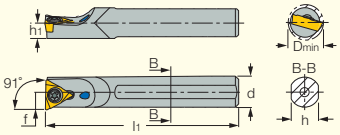
(1) S-сталь, C-твердый сплав

Пластины см. стр.: TPMT-PF (169) • TPGB-XL (170) • TPGH-R/L (170) • TPGH-XL (170) • TPGB (170) • TPMT (169)

ISOTURN

A/E-STFPR-X

Расточные державки для трехгранных пластин TPGX с задним углом 11°, для малых диаметров



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	f	h	h1	D min	Ga°	Gr°	Материал(1)	Пластина		
A08J STFPR-09X	8.00	110.00	5.0	7.2	3.6	9.50	5	-15	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A10K STFPR-09X	10.00	125.00	5.7	9.0	4.5	10.90	5	-8	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A12M STFPR-09X	12.00	150.00	6.7	11.0	5.5	13.00	5	-8	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A10K STFPR-11X	10.00	125.00	6.0	9.0	4.5	11.40	3	-15	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
A12M STFPR-11X	12.00	150.00	6.8	11.0	5.5	13.50	3	-10	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
A16Q STFPR-11X	16.00	180.00	8.8	14.0	7.0	17.30	3	-5	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E08K STFPR-09X	8.00	125.00	5.0	7.2	3.6	9.50	5	-15	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E10M STFPR-09X	10.00	150.00	5.7	9.0	4.5	10.90	5	-8	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E12P STFPR-09X	12.00	170.00	6.7	11.0	5.5	13.00	5	-8	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E10M STFPR-11X	10.00	150.00	6.0	9.0	4.5	11.40	3	-15	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E12P STFPR-11X	12.00	170.00	6.8	11.0	5.5	13.50	3	-10	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E16R STFPR-11X	16.00	200.00	8.8	14.0	7.0	17.30	3	-5	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5

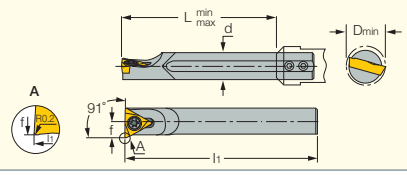
(1) S-сталь, C-твердый сплав

Пластины см. стр.: TPGW-M3 (CBN) (195) • TPGX (171) • TPGX (CBN) (195) • TPGX (PCD) (186)

ISOTURN

MG STFPR-X

Твердосплавные расточные державки для пластин TPGX, для малых диаметров



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	L min(1)	L max(1)	f	Ga°	Gr°	D min		
MG 08-STFPR-09X	8.00	79.00	20.0	56.0	4.9	5	-15	9.50	SR 14-298	T-8/5

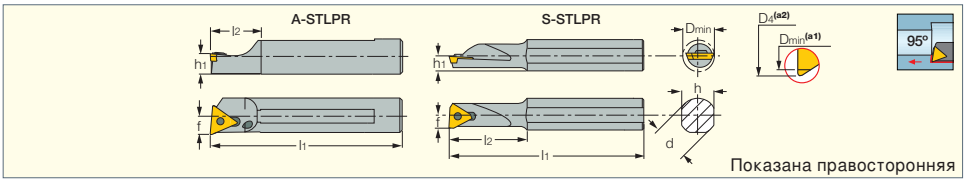
(1) Регулируемый диапазон

Пластины см. стр.: TPGX (171) • TPGX (CBN) (195) • TPGX (PCD) (186)

ISOTURN

A/S-STLPR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 11°



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	D4			
A10K STLPR-11	10.00	125.00	18.0	9.5	5.8	6.0	3	0	11.00	12.00	Да	SR 14-505	T-7/5
A12Q STLPR-11	12.00	180.00	18.0	11.5	6.0	7.0	4	0	13.00	14.00	Да	SR 14-505	T-7/5
S12K STLPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	5.6	3	0	9.70	11.00	Нет	SR 14-505	T-7/5
S12M STLPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	7.0	4	0	14.00	15.00	Нет	SR 14-505	T-7/5
S16Q STLPR-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	9.0	5	0	17.00	18.00	Нет	SR 14-505	T-7/5
S20R STLPR-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	10.2	5	0	21.50	21.50	Нет	SR 14-541	T-15/5

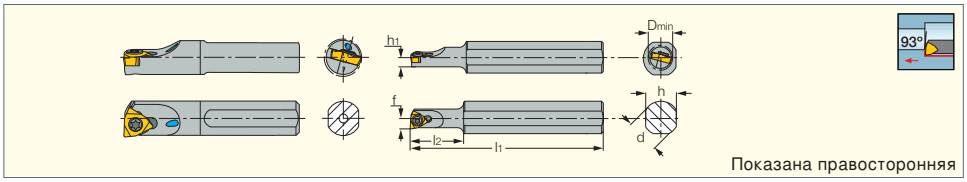
• (a1) При использовании пластин TPG. 110204-XL (a2) При использовании пластин TP.. 110204-..

Пластины см. стр.: TPMT-PF (169) • TPGB-XL (170) • TPGH-R/L (170) • TPGH-XL (170) • TPGB (170) • TPMT (169)

ISOTURN

E/S-SWUBR/L

Миниатюрные расточные державки с винтовым креплением для тригональных пластин WBMT



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min		Материал(1)	Пластина		
E06H SWUBR/L-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.3	0	-15	6.50	Да	C	WBMT 060102L	SR 14-552	T-6/5
E08K SWUBR-06	8.00	125.00	-	7.6	3.8	4.3	0	-8	8.70	Да	C	WBMT 060102L	SR 14-552	T-6/5
E10M SWUBR-06	10.00	150.00	-	9.0	4.5	5.2	0	-12	10.90	Да	C	WBMT 060102L	SR 14-552	T-6/5
S0606H SWUBR-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.3	0	-15	6.50	Нет	S	WBMT 060102L	SR 14-552	T-6/5
S0610H SWUBR/L-06	10.00	100.00	20.0	9.0	4.5	3.0	0	-15	6.00	Нет	S	WBMT 060102L/R	SR 14-552	T-6/5
S0710H SWUBR/L-06	10.00	100.00	24.0	9.0	4.5	3.5	0	-13	7.00	Нет	S	WBMT 060102L/R	SR 14-552	T-6/5
S0808J SWUBR-06	8.00	100.00	-	7.4	3.7	4.3	0	-12	8.50	Нет	S	WBMT 060102L	SR 14-552	T-6/5
S0812J SWUBR/L-06	12.00	110.00	32.0	11.0	5.5	4.0	0	-12	8.00	Нет	S	WBMT 060102L/R	SR 14-552	T-6/5
S1010K SWUBR/L-06	10.00	125.00	-	9.0	4.5	5.2	0	-12	11.00	Нет	S	WBMT 060102L	SR 14-552	T-6/5

• Используйте правые пластины WBMT 06...R для левосторонних державок и левые пластины WBMT 06...L для правосторонних державок.

(1) S-сталь, C-твердый сплав

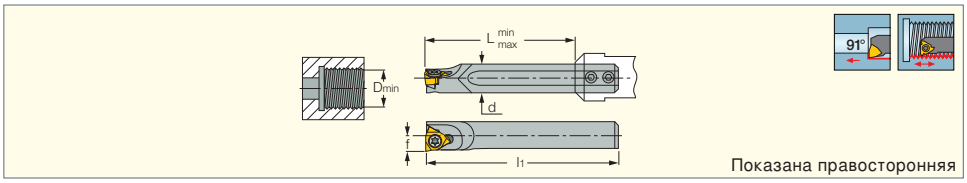
Пластины см. стр.: WBGT (171) • WBMT (171)

ISOTURN

ISCARTHREAD

MGSIR/L

Твердосплавные расточные державки для обработки резьбы и растачивания



Обозначение	d	l1	L min(3)	L max(3)	f	D min		
MGSIR/L 06-06W (1)	6.00	59.00	16.0	42.0	3.9	7.00	SR 14-552	T-6/5
MGSIR/L 08-06W (2)	8.00	72.00	20.0	56.0	5.0	9.20	SR 14-552	T-6/5

• 91° для уступов глубиной до 2 мм • Используйте правые пластины WBMT 06...R для левосторонних державок и левые пластины WBMT 06...L для правосторонних державок. • Для обеспечения высокой надежности при обработке мы настоятельно рекомендуем заменять крепежный винт после каждых 10 замен пластин.

(1) Для WBMT 060102 Dmin=6.6 мм f=4.13 мм

(2) Для WBMT 060102 Dmin=8.8 мм f=5.20 мм

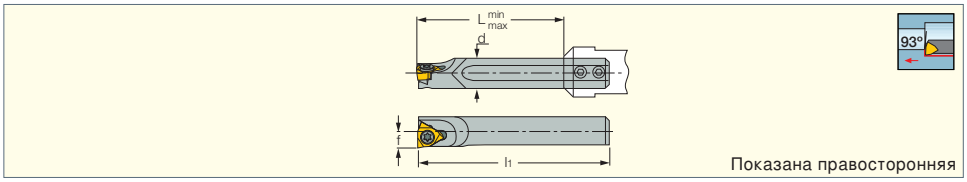
(3) Регулируемый диапазон

Пластины см. стр.: IR/L-55° (491) • IR/L-60° (494) • IR/L-BSPT (513) • IR/L-ISO (499) • IR/L-NPT (510) • IR/L-NPTF (512) • IR/L-UN (504) • IR/L-W (508) • WBGT (171) • WBMT (171)

ISOTURN

MG-SWUBR/L

Твердосплавные расточные державки



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	L min(1)	L max(1)	f	D min		
MG 06-SWUBR/L-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.3	6.60	SR 14-552	T-6/5
MG 08-SWUBR/L-06	8.00	72.00	20.0	56.0	4.3	8.70	SR 14-552	T-6/5

• Используйте правые пластин WBMT 06...R для левосторонних державок и левые пластины WBMT 06...L для правосторонних державок

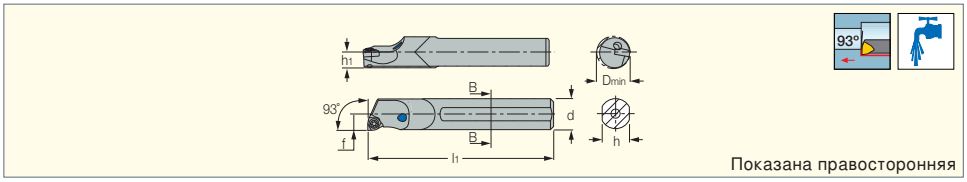
(1) Регулируемый диапазон

Пластины см. стр.: WBGT (171) • WBMT (171)

ISOTURN

A/E-SWUCR

Расточные державки для тригональных пластин WCGT, для малых диаметров



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Материал (1)	Пластина		
A06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.3	0	-15	6.60	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
A08J SWUCR-02	8.00	110.00	7.2	3.6	4.3	0	-12	8.70	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
A10K SWUCR-02	10.00	125.00	9.0	4.5	5.2	0	-12	10.90	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.3	0	-15	6.60	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E08K SWUCR-02	8.00	125.00	7.2	3.6	4.3	0	-12	8.70	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E10M SWUCR-02	10.00	150.00	9.0	4.5	5.2	0	-12	10.90	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5

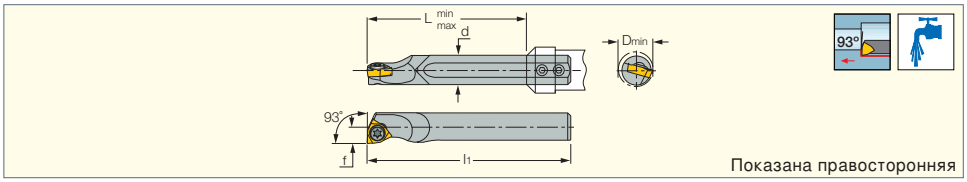
(1) S-сталь, C-твердый сплав

Пластины см. стр.: WCGT (172)

ISOTURN

MG-SWUCR

Твердосплавные расточные державки для тригональных пластин WCGT, для малых диаметров



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	L min(1)	L max(1)	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина		
MG 06-SWUCR-02	6.00	60.00	16.0	42.0	3.3	0	15	6.60	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
MG 08-SWUCR-02	8.00	75.70	20.0	56.0	4.3	0	12	8.80	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5

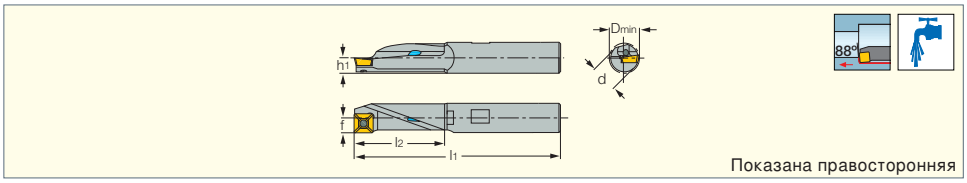
(1) Регулируемый диапазон

Пластины см. стр.: WCGT (172)

ISOTURN

A-SXFOR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин XOMT



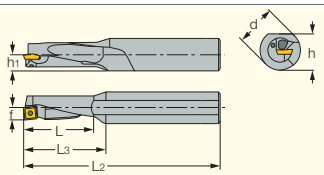
Показана правосторонняя

Обозначение	d	l1	l2	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Пластина		
A10J SXFOR/L-06	10.00	110.00	28.5	5.0	4.9	6	1.75	10.00	XOMT 0602	SR 34-508	T-7/5
A12K SXFOR/L-06	10.00	125.00	28.5	5.0	4.9	6	1.75	10.00	XOMT 0602	SR 34-508	T-7/5

Пластины см. стр.: XOMT-DT (165)

MULTIFUNCTION TOOLS

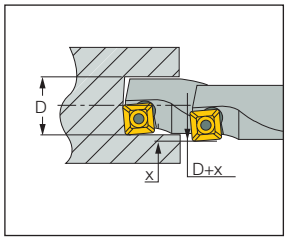
A-SXFOR-DR
Многофункциональные державки для растачивания и сверления, для пластин XOMT



Показана правосторонняя

Обозначение	d	L_2	L_3	L	f	h_1	G_a°	G_r°	h	D min	Пластина
A1612M SXFOR-06DR	16.00	180.00	31.0	21.0	6.0	8.5	0	0	15.0	12.50	XOMT 0602

Пластины см. стр.: XOMT-DT (165)



Сверление без предварительного отверстия
Диапазон:
Dmin=12.5 мм
Dmax=14 мм

Для достижения требуемого диаметра øD инструмент должен быть расположен на расстоянии D + x (x=0.10) для компенсации величины изгиба инструмента. Применяйте цикл с периодическим отводом инструмента, отводя его на 0.1 мм после углубления на каждый 1 мм.

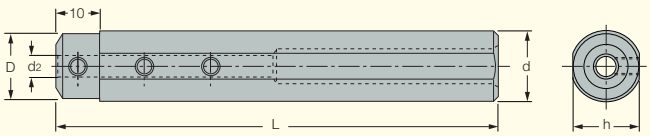
Запасные части

Обозначение			
A-SXFOR-DR	SR 34-508	T-7/51	PL 16



ISOTURN

SBB
Держатели для расточных державок малого диаметра



Обозначение	d	d_2	D	h	L			
SBB D16-4	16.00	4.00	15.00	15.0	100.00	HW 2.0	PL 16*	
SBB D16-5	16.00	5.00	15.00	15.0	100.00	HW 2.0	PL 16*	
SBB D16-6	16.00	6.00	15.00	15.0	100.00	HW 2.0	PL 16*	
SBB D16-7	16.00	7.00	15.00	15.0	100.00	HW 2.0	PL 16*	
SBB D20-4	20.00	4.00	13.00	19.0	100.00	HW 2.0	PL 16*	SR M4X6 DIN913
SBB D20-5	20.00	5.00	14.00	19.0	100.00	HW 2.0	PL 16*	SR M4X6 DIN913
SBB D20-6	20.00	6.00	15.00	19.0	100.00	HW 2.0	PL 16*	
SBB D20-7	20.00	7.00	16.00	19.0	100.00	HW 2.0	PL 16*	
SBB D22-4	22.00	4.00	13.00	21.0	125.00	HW 2.0	PL 16*	SR M4X6 DIN913
SBB D22-5	22.00	5.00	14.00	21.0	125.00	HW 2.0	PL 16*	SR M4X6 DIN913
SBB D22-6	22.00	6.00	15.00	21.0	125.00	HW 2.0	PL 16*	SR M4X6 DIN913
SBB D22-7	22.00	7.00	16.00	21.0	125.00	HW 2.0	PL 16*	SR M4X6 DIN913

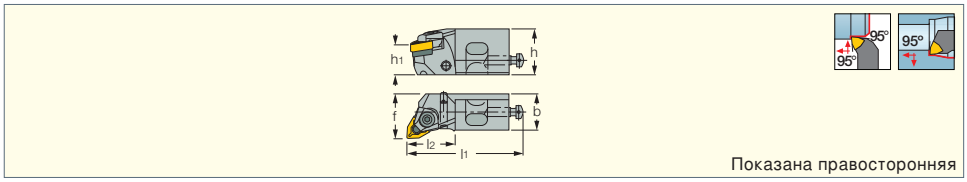
• Подходят для правых и левых пластин и расточных державок.
* Заказывается отдельно

Расточные Державки см. стр.: A/E-SEXPR/L-03 (92) • A/E-SWUCR (99) • A/E/S-SCLCR/L (91) • E/S-SWUBR/L (98) • MG-SWUBR/L (99) • MG-SWUCR (99) • MGCH (330) • MGSIR/L (534) • MGUHR (327)

ISOTURN

MWLNR/L-CA-W

Сменные картриджи с клиновым прихватом для негативных тригональных пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	l_1	l_2	b	h	h_1	f	$Ga°$	$Gr°$
MWLNR/L 16CA-06W	63.00	26.4	20.0	25.0	16.0	25.0	-8	-8

Пластины см. стр.: WNMG-F3P (110) • WNMG-M3P (111) • WNMG-F3M (112) • WNMG-M3M (113)

Запасные части

Обозначение								
MWLNL 16CA-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(a)*	ZNW 3W	LC 250 SET 1	HW 2.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN913	HW 2.5
MWLNR 16CA-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(a)*	ZNW 3W	LC 250 SET 1		SR 76-1401	SR M4X10 DIN916	HW 2.5

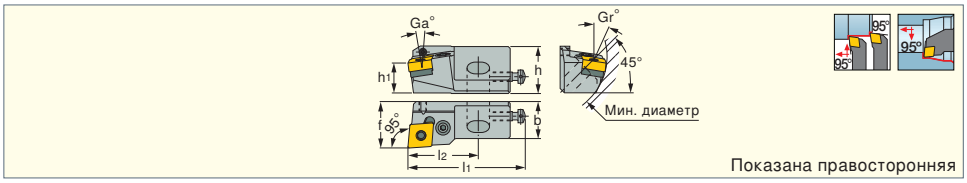
* Заказывается отдельно

(a) Для пластин WNMG 33..(0604..)

ISOTURN

PCLNR/L-CA

Сменные картриджи для негативных ромбических пластин 80°, угол в плане 95°



Показана правосторонняя

Обозначение	h	h_1	b	l_1	l_2	f	D min(1)	$Ga°$	$Gr°$
PCLNR/L 16CA-12	25.0	16.0	20.0	63.00	38.0	25.0	55.00	-8	-8

(1) Для установки в осевом направлении

Пластины см. стр.: CNGA-2 (CBN) (188) • CNGA-4 (CBN) (188) • CNGA-Ceramic (179) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (188) • CNMA (125) • CNMA (PCD) (184) • CNMA-MW4 (CBN) (187) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (187) • CNMG-Ceramic (178) • CNMG-F3M (122) • CNMG-F3P (119) • CNMG-GN (126) • CNMG-M3M (122) • CNMG-M3P (120) • CNMG-NF (124) • CNMG-NR (127) • CNMG-VL (123) • CNMG-WF (124) • CNMG-WG/NRW (124) • CNMG/CNGG-PP (125) • CNMG/CNGG-SF (123) • CNMG/CNGG-TF (126) • CNMM-M4PW (128) • CNMM-R3P (120) • CNMS-12 (176)

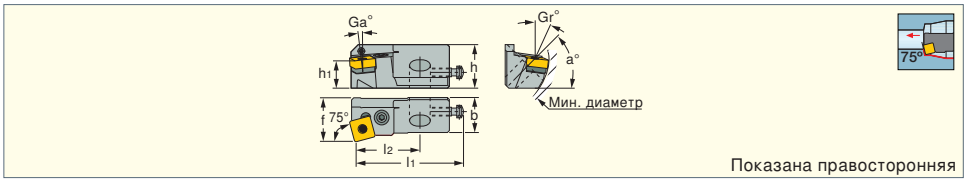
Запасные части

Обозначение									
PCLNL 16CA-12	TCN 423	SP 4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5 DIN916	HW 2.0	PN 3-4
PCLNR 16CA-12	TCN 423	SP 4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0	PN 3-4

ISOTURN

PSKNR/L-CA

Сменные картриджи для негативных квадратных пластин, угол в плане 75°



Показана правосторонняя

Обозначение	h	h_1	b	l_1	l_2	f	D min(1)	$Ga°$	$Gr°$	a°
PSKNR 12CA-12	20.0	12.0	15.0	55.00	35.0	20.0	50.00	-6	-8	20
PSKNR/L 16CA-12	25.0	16.0	20.0	63.00	38.0	25.0	60.00	-4	-8	45

(1) Для установки в осевом направлении

Пластины см. стр.: SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

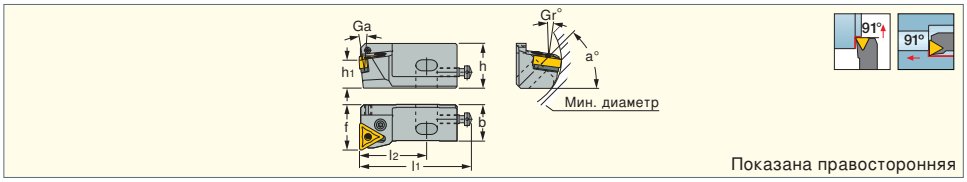
Запасные части

Обозначение									
PSKNR 12CA-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0
PSKNR/L 16CA-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0

ISOTURN

PTFNR-CA

Сменные картриджи с рычажным прижимом для негативных трехранных пластин, угол в плане 91°, для подрезки торца



Обозначение	h	h1	b	l1	l2	f	D min(1)	Ga°	Gr°	a°
PTFNR 12CA-16	20.0	12.0	15.0	55.00	35.0	20.0	50.00	-6	-9	20
PTFNR 16CA-16	25.0	16.0	20.0	63.00	38.0	25.0	55.00	-6	-8	45

(1) Для установки в осевом направлении

Пластины см. стр.: TNMG-F3P (139) • TNMG-M3P (139) • TNMG-F3M (140) • TNMG-M3M (140) • TNMG-TF (141) • TNMG-GN (143) • TNMG/TNGG-PP (142) • TNMG-VL (142) • TNMG-PF (141) • TNMG-SF (141) • TNMG-NF (142) • TNMS-12 (175) • TNMA (143) • TNGA-Ceramic (182) • TNGA-M3 (CBN) (194) • TNGA-MC/M6 (CBN) (194) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (194) • TNMA (CBN) (193)

Запасные части

Обозначение										
PTFNR 12CA-16		TTN 332(a)*			LR 3S	SR 117-2009		SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0
PTFNR 16CA-16	TTN 322	TTN 332(a)*	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SR 76-1401	SR M4X8 DIN913	HW 2.0

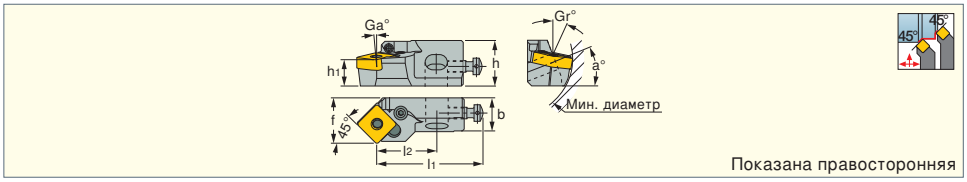
* Заказывается отдельно

(a) Для пластин TNMG 32..(1603..)

ISOTURN

PSSNR/L-CA

Сменные картриджи для негативных квадратных пластин, угол в плане 45°, для продольного точения и подрезки торца



Обозначение	l1	l2	b	h	h1	f	Ga°	Gr°	a°	D min(1)
PSSNR 12CA-12	47.00	27.0	15.0	20.0	12.0	20.0	-3	-10	20	50.00
PSSNR 16CA-12	53.00	29.0	20.0	25.0	16.0	25.0	0	-11	45	55.00

(1) Для установки в осевом направлении

Пластины см. стр.: SNMG-F3P (144) • SNMG-M3P (144) • SNMM-R3P (150) • SNMG-F3M (145) • SNMG-M3M (145) • SNMG-TF (147) • SNMG-GN (149) • SNMG-NR (149) • SNMG-PP (147) • SNMG-VL (146) • SNMA (149) • SNGA-Ceramic (180) • SNMA (CBN) (196)

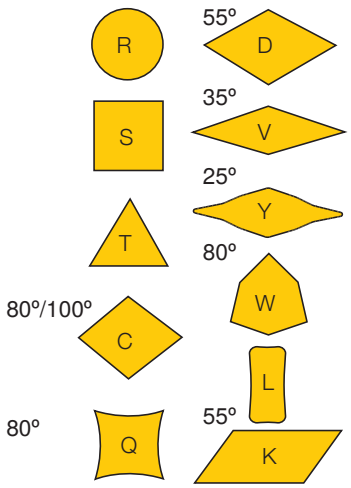
Запасные части

Обозначение									
PSSNR 12CA-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0
PSSNR 16CA-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0

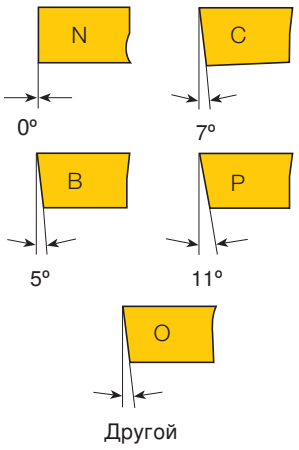
Токарные пластины ISOTURN



1. Форма

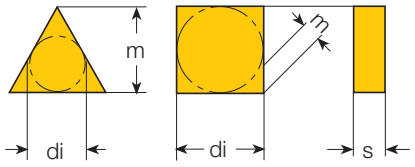


2. Задний угол пластины



W	N	M	G
1	2	3	4

3. Допуск



	m		s	di	
E		±0.025	±0.025		±0.025
G		±0.025	±0.13		±0.025
M	от	±0.08	±0.13	от	±0.05
	до	±0.18(1)		до	±0.13(1)
U	от	±0.13	±0.13	от	±0.08
	до	±0.38(1)		до	±0.25(1)

(1) Допуск зависит от размера пластины

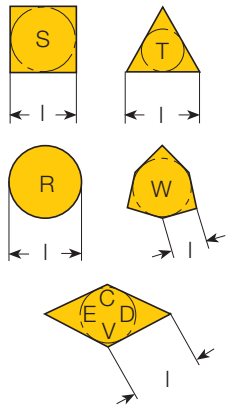
di	Допуск в мм			
	По m		По di	
	Класс M	Класс U	Класс M	Класс U
6.35	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
9.52	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
12.70	±0.13	±0.20	±0.08	±0.13
15.87	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
19.05	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
25.40	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25

4. Тип



A	Без стружколома, с отверстием
G	Стружколом на обеих сторонах, с отверстием
M	Стружколом на одной стороне, с отверстием
R	Стружколом на одной стороне, без отверстия
B	Коническая фаска на одной стороне, с отверстием
T H	Стружколом на одной стороне, с отверстием и конической фаской
P Z, X	Негативный / позитивный на одной или на обеих сторонах, с отверстием
	Специальный

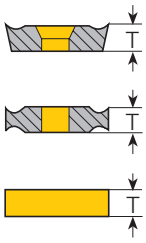
5. Длина режущей кромки



di		Символ (l)							
дюйм	мм	C	D	R	S	T	V	W	Q
5/32	3.97		04		03	06	06	02(1)	
7/32	5.56	05				09			
1/4	6.35	06	07			11	11		
9/32	7.15						12		
	8.00			08					
3/8	9.52	09	11		09	16	16	06	09
	10.00			10					
	12.00			12					
1/2	12.70	12	15		12	22	22	08	12
5/8	15.88	16			15	27			
	16.00			16					
3/4	19.05	19			19	33		13	
	20.00			20					
	25.00			25					
1	25.40				25				

(1) WBMT 06...

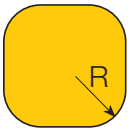
6. Толщина



01 = 1.59 мм
T1 = 1.98 мм
02 = 2.38 мм
03 = 3.18 мм
T3 = 3.97 мм
04 = 4.76 мм
06 = 6.35 мм
07 = 7.94 мм

08	04	08	E	GN
5	6	7	8	9

7. Радиус



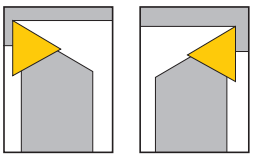
02 = 0.2 мм
04 = 0.4 мм
08 = 0.8 мм
12 = 1.2 мм
16 = 1.6 мм
20 = 2.0 мм
24 = 2.4 мм

8. Режущая кромка (опционально)

	Символ
Острая	F
Хонингованная (скругленная)	E
С фаской (негативная)	T
С фаской + хонингованная	S

9. Обозначение стружколома

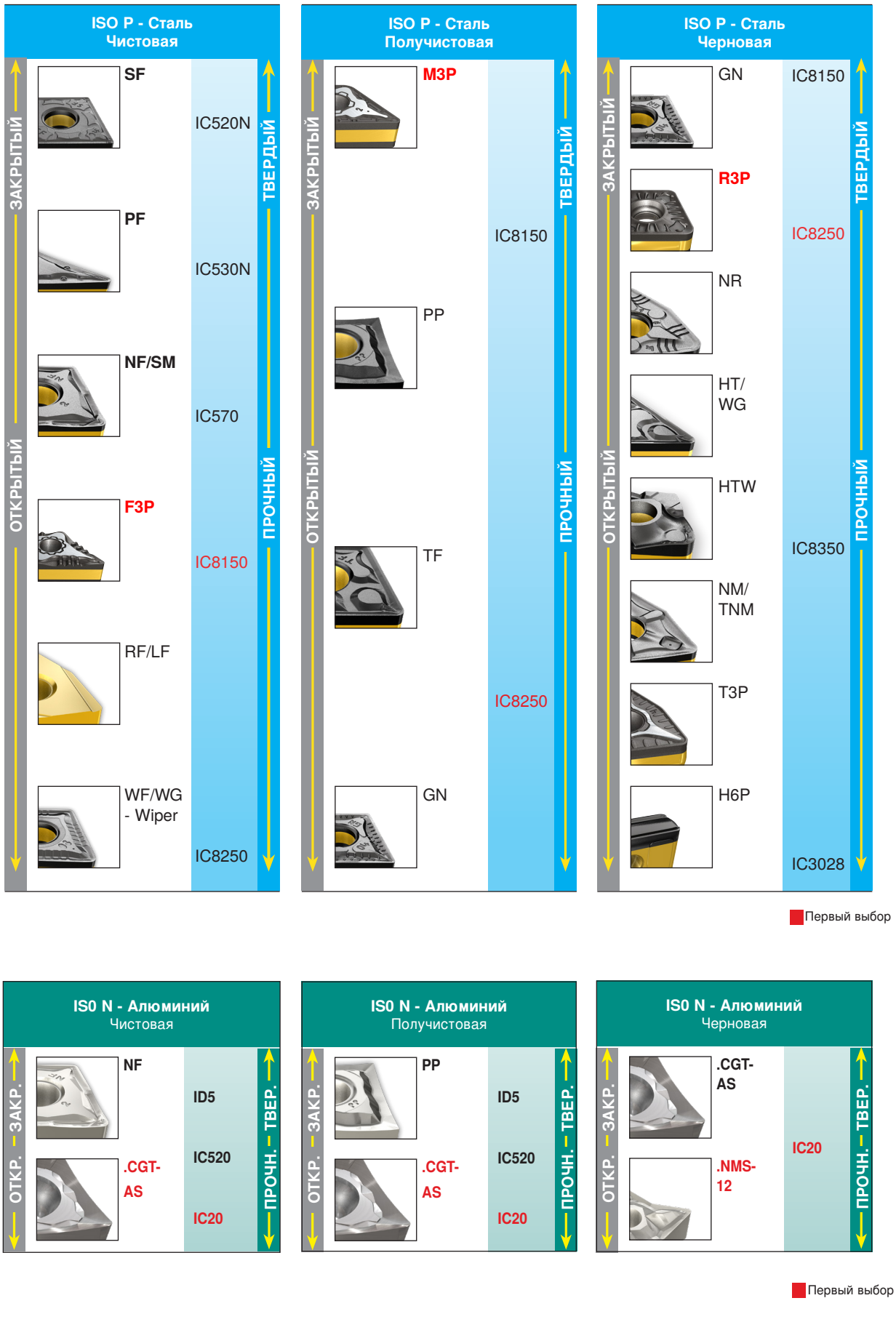
SF	TF	NM	
PF	../Z-RF/LF(1)		
PP	TNM		
NF	WF	GN	NR
SM	WG		RP
14	VL		.NMS
	AS/AF		



R Правая
L Левая

R □
L □

Руководство по выбору стружколома и сплава



ISO K - Чугун
Чистовая

ЗАКРЫТЫЙ / ОТКРЫТЫЙ



GN

IN11
IS6
IS80
IS8

IC9007

IC5005



...A

ТВЕРДЫЙ / ПРОЧНЫЙ

ISO K - Чугун
Получистовая

ЗАКРЫТЫЙ / ОТКРЫТЫЙ



GN

IS6
IS80
IS8



NR

IN23
IC9007
IC5005
IC428



...A

IC 5010
IC8150

ТВЕРДЫЙ / ПРОЧНЫЙ

ISO K - Чугун
Черновая

ЗАКРЫТЫЙ / ОТКРЫТЫЙ



GN

IS6
IS80
IS8



NR

IN23
IC5005
IC428
IC5010



...A

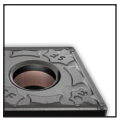
IC8150

ТВЕРДЫЙ / ПРОЧНЫЙ

Первый выбор

ISO M - Нержавеющая сталь
Чистовая

ЗАКРЫТЫЙ / ОТКРЫТЫЙ

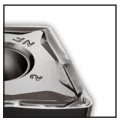


SF

IC6015
IC807
IC907



PF



NF/SM

IC6025



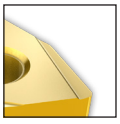
F3M

IC570



VL

IC808
IC908

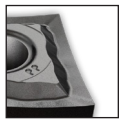


RF/LF

ТВЕРДЫЙ / ПРОЧНЫЙ

ISO M - Нержавеющая сталь
Получистовая

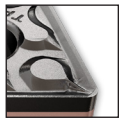
ЗАКРЫТЫЙ / ОТКРЫТЫЙ



PP

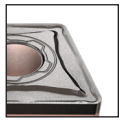
IC6015
IC807
IC907

IC6025



TF

IC808
IC908



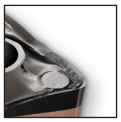
M3M

IC3028

ТВЕРДЫЙ / ПРОЧНЫЙ

ISO M - Нержавеющая сталь
Черновая

ЗАКРЫТЫЙ / ОТКРЫТЫЙ



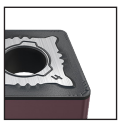
M4MW

IC807
IC907



MR

IC6025
IC808
IC908



R3M

IC3028



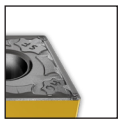
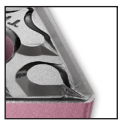
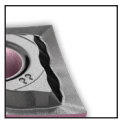
HM

ТВЕРДЫЙ / ПРОЧНЫЙ

Первый выбор

IS0 S - Жаропрочные сплавы
Чистовая

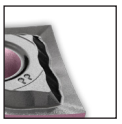
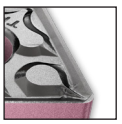
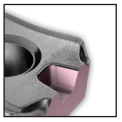
ЗАКРЫТЫЙ — ОТКРЫТЫЙ

 SF/PF	IW7
 PF	IC804 IC806
 TF	IC07
 PP	IC807 IC907
	IC20

ТВЕРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

IS0 S - Жаропрочные сплавы
Получистовая

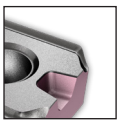
ЗАКРЫТЫЙ — ОТКРЫТЫЙ

 PP	IW7
 TF	IC804 IC806
 EM-M	IC07 IC807 IC907 IC908

ТВЕРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

IS0 S - Жаропрочные сплавы
Черновая

ЗАКРЫТЫЙ — ОТКРЫТЫЙ

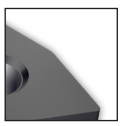
 HM	IW7 IC804
 M4MW	IC806 IC807 IC907
 EM-R	IC808 IC908
 MR	IC3028

ТВЕРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

■ Первый выбор

IS0 H - Закаленная сталь
Чистовая

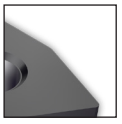
ЗАКРЫТЫЙ — ОТКРЫТЫЙ

 GN	IB10HC IB50 IB10H
.NMA 	IB55 IB20H
 .NGA	IN22 IC807 IC907

ТВЕРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

IS0 H - Закаленная сталь
Получистовая

ЗАКРЫТЫЙ — ОТКРЫТЫЙ

 .NMA	IB55
 .NGA	IB20H IN22
 GN	IC807 IC907 IC808 IC908

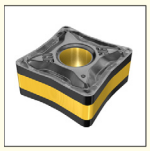
ТВЕРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

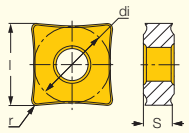
■ Первый выбор

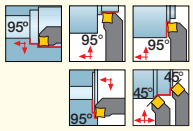
ISOTURN

QNMG-NF

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
QNMG 120408-NF	13.33	12.70	4.76	0.80	•	0.80-3.00	0.08-0.25

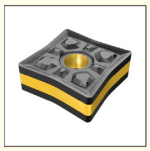
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

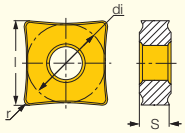
Державки см. стр.: PQFNR/L (11) • PQLNR/L (11) • PQSNR/L (12) • S-PQFNR/L (80) • S-PQLNR/L (80)

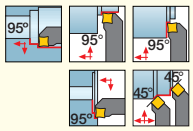
ISOTURN

QNMG-TF

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
QNMG 090404-TF	10.32	9.52	4.76	0.40	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 090408-TF	10.32	9.52	4.76	0.80	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120404-TF	13.41	12.70	4.76	0.40		•		1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120408-TF	13.33	12.70	4.76	0.80		•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120412-TF	13.25	12.70	4.76	1.20			•	1.50-4.50	0.15-0.40

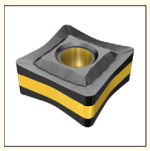
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

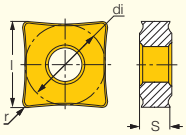
Державки см. стр.: PQFNR/L (11) • PQLNR/L (11) • PQSNR/L (12) • S-PQFNR/L (80) • S-PQLNR/L (80)

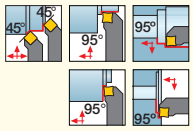
ISOTURN

QNMG-PP

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения



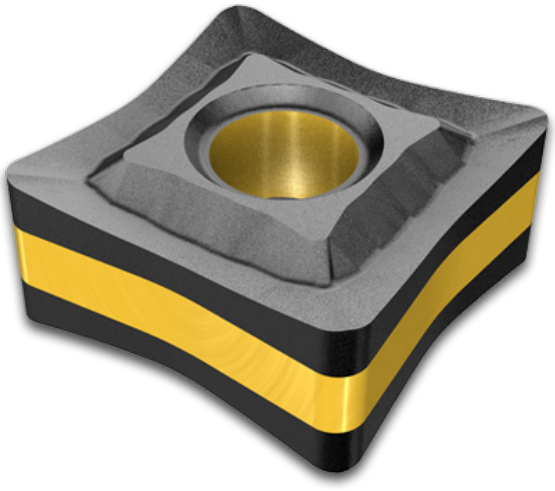




Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
QNMG 090408-PP	10.32	9.52	4.76	0.80	•		1.00-4.00	0.14-0.30
QNMG 120408-PP	13.33	12.70	4.76	0.80	•	•	1.00-4.00	0.14-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

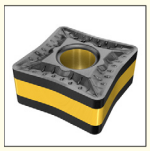
Державки см. стр.: PQFNR/L (11) • PQLNR/L (11) • PQSNR/L (12) • S-PQFNR/L (80) • S-PQLNR/L (80)

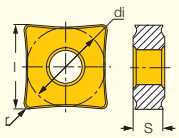


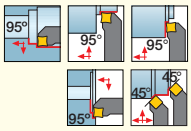
ISOTURN

QNMG-GN

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
QNMG 090408-GN	10.32	9.52	4.76	0.80	•		•		1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120408-GN	13.33	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120412-GN	13.25	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	1.50-5.00	0.22-0.50

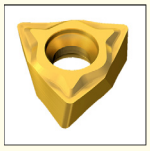
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

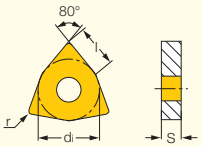
Державки см. стр.: PQFNR/L (11) • PQLNR/L (11) • PQSNR/L (12) • S-PQFNR/L (80) • S-PQLNR/L (80)

ISOTURN

WNGP-F2P

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки легированной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC530N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNGP 040302R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.20	•	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040304R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.40	•	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040308R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.80	•	0.30-2.00	0.08-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

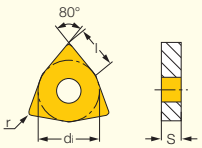
Державки см. стр.: A/E-SWLNR/L-04 (83) • PWLNR/L-S (12)

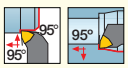
ISOTURN

WNMG-F3P

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3P	6.52	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
WNMG 060408-F3P	6.52	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	0.90-3.00	0.08-0.25
WNMG 060412-F3P	6.52	9.52	4.76	1.20	•	•			•	1.30-3.00	0.10-0.25
WNMG 080404-F3P	8.70	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	0.50-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-F3P	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•		•	•	0.90-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-F3P	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•			•	1.30-3.50	0.10-0.25

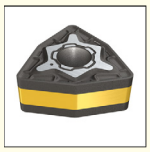
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

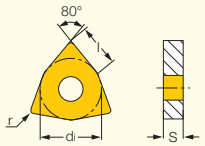
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

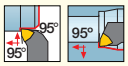
ISOTURN

WNMG-M3P

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой обработки стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-M3P	6.52	9.52	3.97	0.40		•	•			0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 06T308-M3P	6.52	9.52	3.97	0.80	•	•	•			0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 06T312-M3P	6.52	9.52	3.97	1.20		•				0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 060404-M3P	6.52	9.52	4.76	0.40		•	•		•	0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 060408-M3P	6.52	9.52	4.76	0.80		•	•		•	0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 060412-M3P	6.52	9.52	4.76	1.20			•		•	0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 080404-M3P	8.70	12.70	4.76	0.40		•	•		•	0.40-3.50	0.10-0.45
WNMG 080408-M3P	8.70	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	0.50-4.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3P	8.70	12.70	4.76	1.20		•	•	•	•	0.80-4.00	0.18-0.60
WNMG 080416-M3P	8.70	12.70	4.76	1.60		•			•	1.00-4.00	0.23-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

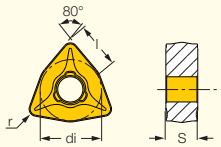
DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

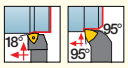
FEEDTURN

WOMG-10-T3P-IQ

Двухсторонние тригональные негативные пластины 6° для обработки стали с большой подачей





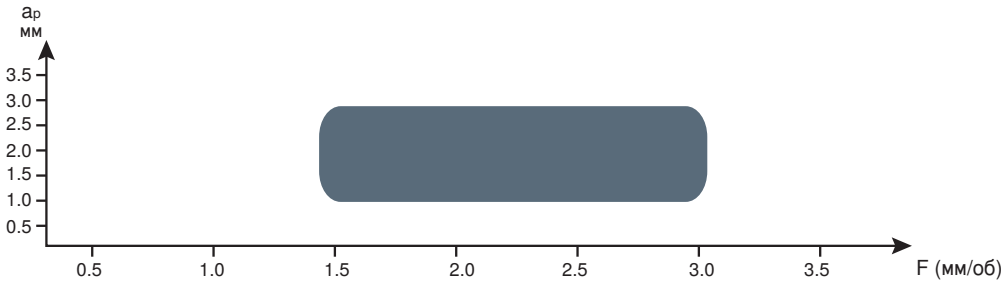


Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WOMG 100716-T3P-IQ	10.86	15.88	7.94	1.60	•	•	•	1.00-2.80	1.50-3.00

• Указанные рекомендации по обработке в приведенной выше таблице действительны только для державок PWXOR/L-TF-IQ. Для PWLOR/L-IQ: ap= 3-7 мм, ft= 0.3-0.8 мм/об. • Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

Державки см. стр.: PWLOR/L-IQ (22) • PWXOR/L-TF-IQ (23)

Область применения державок PWXOR/L-TF-IQ

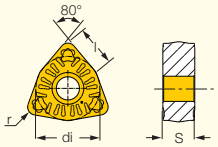


DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

WOMG-13-R3P-IQ

Двухсторонние тригональные негативные пластины 7° для тяжелой обработки стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WOMG 130612-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.20	•	•	3.50-8.00	0.30-0.80
WOMG 130616-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.60	•	•	4.00-8.00	0.40-0.85
WOMG 130624-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	2.40	•	•	4.00-8.00	0.40-1.00

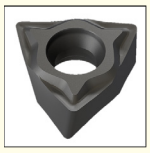
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

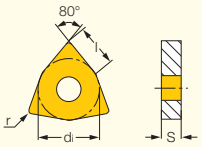
Державки см. стр.: C#-PWLOR/L-IQ (22) • PWLOR/L-IQ (22)

ISOTURN

WNGP-F2M

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC908	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNGP 040302R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.20	•	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040304R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.40	•	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040308R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.80	•	0.30-2.00	0.08-0.30

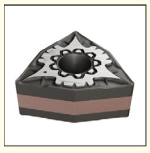
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

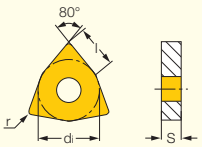
Державки см. стр.: A/E-SWLNR/L-04 (83) • PWLNR/L-S (12)

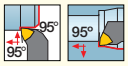
ISOTURN

WNMG-F3M

Двухсторонние тригональные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3M	6.52	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3M	6.52	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 060412-F3M	6.52	9.52	4.76	1.20		•	•	•	•	0.20-2.50	0.15-0.50
WNMG 080404-F3M	8.70	12.70	4.76	0.40		•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3M	8.70	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 080412-F3M	8.70	12.70	4.76	1.20		•	•	•	•	0.20-2.50	0.15-0.50

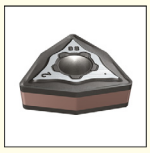
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

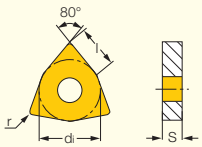
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

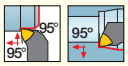
ISOTURN

WNMG-M3M

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-M3M	6.52	9.52	4.76	0.40		•	•	•	•		0.50-3.50	0.12-0.40
WNMG 060408-M3M	6.52	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•		0.50-3.50	0.15-0.50
WNMG 060412-M3M	6.52	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.50-3.50	0.20-0.60
WNMG 080404-M3M	8.70	12.70	4.76	0.40					•		0.50-5.00	0.12-0.40
WNMG 080408-M3M	8.70	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3M	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.20-0.60
WNMG 080416-M3M	8.70	12.70	4.76	1.60					•		0.50-5.00	0.25-0.70

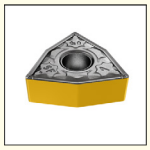
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

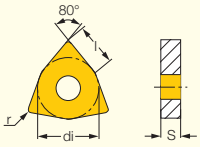
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

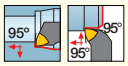
ISOTURN

WNMG-SF

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC530N	IC520N	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T302-SF	6.52	9.52	3.97	0.20	•				0.30-1.50	0.02-0.15
WNMG 06T304-SF	6.52	9.52	3.97	0.40	•	•	•	•	0.30-1.50	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

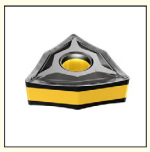
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • DWLNR/L (13) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12)

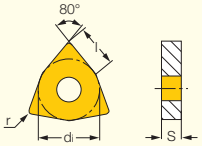


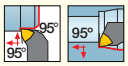
ISOTURN

WNMG-NF

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC10	IC8150	IC20	IC20N	IC520N	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T301-NF	6.52	9.52	3.97	0.10			•										0.20-1.00	0.05-0.15
WNMG 06T302-NF	6.52	9.52	3.97	0.20	•	•		•	•	•	•		•		•	•	0.30-1.50	0.08-0.17
WNMG 06T304-NF	6.52	9.52	3.97	0.40	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.40-2.50	0.07-0.25
WNMG 06T308-NF	6.52	9.52	3.97	0.80	•	•				•	•	•	•				0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060402-NF	6.52	9.52	4.76	0.20											•	•	0.30-3.00	0.05-0.20
WNMG 060404-NF	6.52	9.52	4.76	0.40		•									•	•	0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060408-NF	6.52	9.52	4.76	0.80							•						0.80-3.00	0.08-0.25
WNMG 080404-NF	8.70	12.70	4.76	0.40		•			•				•				0.40-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-NF	8.70	12.70	4.76	0.80		•			•		•		•				0.80-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-NF	8.70	12.70	4.76	1.20							•						1.20-3.50	0.08-0.25

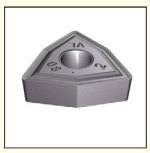
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

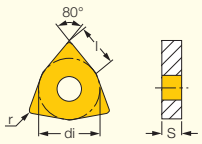
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

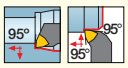
ISOTURN

WNMG-VL

Двухсторонние тригональные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC908	IC806	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T308-VL	6.52	9.52	3.97	0.80	•			0.50-3.00	0.07-0.25
WNMG 080404-VL	8.70	12.70	4.76	0.40		•	•	0.30-3.00	0.05-0.15
WNMG 080408-VL	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•		0.50-4.00	0.10-0.25
WNMG 080412-VL	8.70	12.70	4.76	1.20	•			1.00-4.50	0.12-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

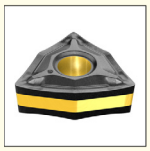
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • DWLNR/L (13) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

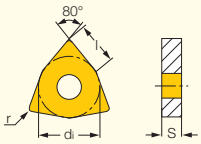


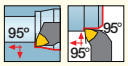
ISOTURN

WNMG-WG

Двухсторонние тригональные пластины с выглаживающей кромкой wiper для высокого качества поверхности на больших подачах







Обозначение	Размеры di	l	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-WG	9.52	6.52	3.97	0.40	•	•	•	•	•					0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 06T308-WG	9.52	6.52	3.97	0.80	•		•		•			•	•	0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 060404-WG	9.52	6.52	4.76	0.40	•	•	•					•		0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 060408-WG	9.52	6.52	4.76	0.80	•		•					•		0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 080408-WG	12.70	8.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.10-0.50
WNMG 080412-WG	12.70	8.70	4.76	1.20	•		•		•	•	•			1.20-4.00	0.30-0.80

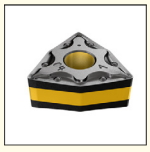
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

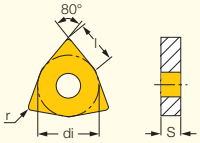
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

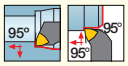
ISOTURN

WNMG-WF

Двухсторонние тригональные пластины с выглаживающей кромкой wiper для чистовой обработки с большой подачей



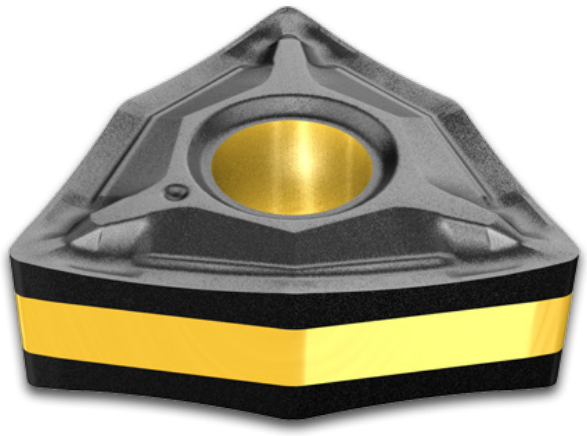




Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC530N	IC8150	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 060402-WF	6.52	9.52	4.76	0.20				•	0.20-3.00	0.05-0.25
WNMG 060404-WF	6.52	9.52	4.76	0.40			•	•	0.50-3.00	0.05-0.30
WNMG 060408-WF	6.52	9.52	4.76	0.80				•	0.80-3.50	0.07-0.30
WNMG 080408-WF	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•			0.80-3.50	0.07-0.35
WNMG 080412-WF	8.70	12.70	4.76	1.20		•			0.80-3.50	0.07-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

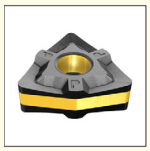
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

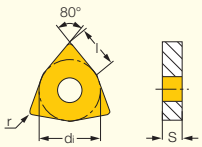


ISOTURN

WNMG-PP

Двухсторонние тригональные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC30N	IC530N	IC10	IC6015	IC8150	IC520M	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-PP	6.52	9.52	3.97	0.40			•		•		•	•		•					•	•	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 06T308-PP	6.52	9.52	3.97	0.80			•		•					•					•	•	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060404-PP	6.52	9.52	4.76	0.40			•		•										•	•	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060408-PP	6.52	9.52	4.76	0.80			•												•	•	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 080404-PP	8.70	12.70	4.76	0.40		•	•	•	•			•	•	•					•	•	1.00-3.50	0.14-0.30
WNMG 080408-PP	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•			•	•	•	•		•	•	•	•	1.00-4.00	0.14-0.30
WNMG 080412-PP	8.70	12.70	4.76	1.20					•	•						•					1.50-5.00	0.18-0.40

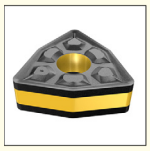
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

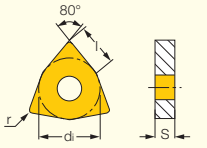
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

ISOTURN

WNMG-TF

Двухсторонние тригональные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания





Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC520M	IC20	IC20N	IC5010	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-TF	6.52	9.52	3.97	0.40				•					•				•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T308-TF	6.52	9.52	3.97	0.80				•			•		•	•		•	•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T312-TF	6.52	9.52	3.97	1.20													•	•	1.00-4.00	0.15-0.40
WNMG 060404-TF	6.52	9.52	4.76	0.40				•									•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060408-TF	6.52	9.52	4.76	0.80				•			•						•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060412-TF	6.52	9.52	4.76	1.20													•	•	1.00-4.00	0.15-0.35
WNMG 080404-TF	8.70	12.70	4.76	0.40			•	•		•	•		•			•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080408-TF	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080412-TF	8.70	12.70	4.76	1.20			•	•	•	•			•				•	•	1.50-4.50	0.15-0.40

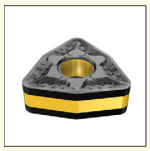
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

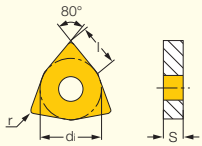
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

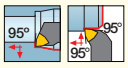
ISOTURN

WNMG-GN

Двухсторонние тригональные пластины для общего применения







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-GN	6.52	9.52	3.97	0.40					•		•	•					1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 06T308-GN	6.52	9.52	3.97	0.80			•		•		•						1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 06T312-GN	6.52	9.52	3.97	1.20					•								1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 060404-GN	6.52	9.52	4.76	0.40					•								1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 060408-GN	6.52	9.52	4.76	0.80					•								1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 060412-GN	6.52	9.52	4.76	1.20							•						1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 080404-GN	8.70	12.70	4.76	0.40					•		•		•	•			1.00-4.50	0.14-0.40
WNMG 080408-GN	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.50	0.16-0.45
WNMG 080412-GN	8.70	12.70	4.76	1.20			•		•		•		•	•			1.50-4.50	0.22-0.50
WNMG 130612-GN	13.03	19.05	6.35	1.20			•		•								2.50-5.50	0.30-0.50
WNMG 130616-GN	13.03	19.05	6.35	1.60					•								2.50-6.00	0.30-0.50

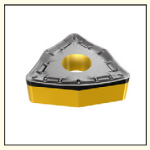
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

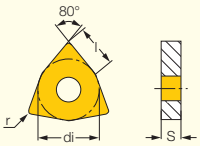
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

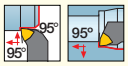
ISOTURN

WNMM-NM

Односторонние тригональные пластины для черновой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC8250	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMM 080408-NM	8.70	12.70	4.76	0.80	•	1.50-5.00	0.20-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

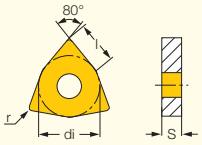
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

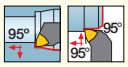
ISOTURN

WNMG-NR

Двухсторонние тригональные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC520M	IC5010	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 080408-NR	8.70	12.70	4.76	0.80	•				•	•	1.00-5.00	0.18-0.50
WNMG 080412-NR	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	2.00-5.00	0.23-0.55
WNMG 080416-NR	8.70	12.70	4.76	1.60	•	•					2.00-5.00	0.30-0.60

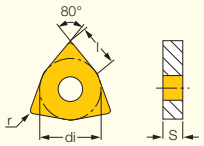
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

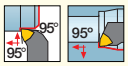
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

ISOTURN

WNMG-TNM
Двухсторонние тригональные пластины для получистовой и черновой обработки







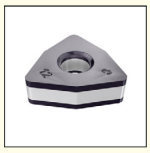
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 080408-TNM	8.70	12.70	4.76	0.80		•			2.00-4.50	0.25-0.45
WNMG 080412-TNM	8.70	12.70	4.76	1.20		•			2.00-4.50	0.25-0.45
WNMG 130612-TNM	13.03	19.05	6.35	1.20	•	•	•	•	2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130616-TNM	13.03	19.05	6.35	1.60	•	•			2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130624-TNM	13.03	19.05	6.35	2.40		•			3.00-7.00	0.30-0.65

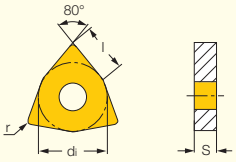
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

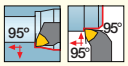
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-13W (21) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

ISOTURN

WNMA/WNMA-WG
Двухсторонние тригональные пластины для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMA 06T304	6.52	9.52	3.97	0.40		•		•	0.50-2.00	0.03-0.29
WNMA 06T304 *	6.52	9.52	3.97	0.40			•		0.50-2.00	0.03-0.29
WNMA 06T308	6.52	9.52	3.97	0.80		•	•	•	1.00-3.00	0.03-0.38
WNMA 06T312	6.52	9.52	3.97	1.20			•	•	1.50-3.50	0.03-0.43
WNMA 060404	6.52	9.52	4.76	0.40		•		•	1.00-3.00	0.03-0.48
WNMA 060408	6.52	9.52	4.76	0.80		•		•	1.00-3.00	0.03-0.48
WNMA 060408 *	6.52	9.52	4.76	0.80			•		1.00-3.00	0.03-0.48
WNMA 080408	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	1.00-4.00	0.03-0.48
WNMA 080408-WG	8.70	12.70	4.76	0.80			•		1.00-3.50	0.10-0.60
WNMA 080412	8.70	12.70	4.76	1.20		•	•	•	1.50-4.00	0.03-0.55
WNMA 080416	8.70	12.70	4.76	1.60		•	•	•	2.00-5.00	0.03-0.60
WNMA 130616	13.03	19.05	6.35	1.60			•	•	3.00-8.00	0.03-0.80

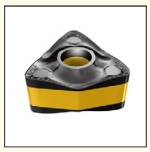
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

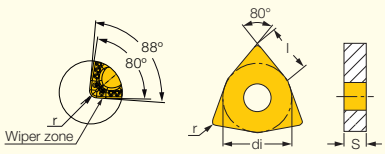
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • E-PWLNR/L-HEAD (85) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-13W (21) • MWLNR/L-CA-W (101) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

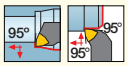
HELITURN LD

WNMX-M3/4PW

Двухсторонние тригональные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла







Обозначение	Размеры di	r	S	l	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMX 060604-M3PW	9.52	0.40	4.41	6.50	•	•				1.00-4.00	0.20-0.50
WNMX 060608-M3PW	9.52	0.80	4.41	6.50	•	•	•	•	•	1.50-4.00	0.25-0.60
WNMX 080708-M4PW	12.70	0.80	6.78	8.70	•	•			•	1.50-5.00	0.25-0.60
WNMX 080712-M4PW	12.70	1.20	6.78	8.70	•	•				2.00-5.00	0.30-0.80
WNMX 080716-M4PW	12.70	1.60	6.78	8.70	•	•				2.00-5.00	0.30-1.00

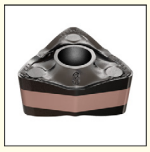
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

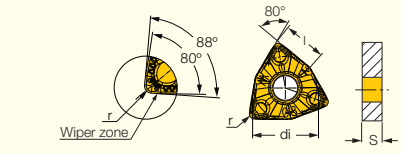
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16)

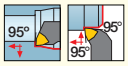
HELITURN LD

WNMX-M3/4MW

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и мягкой низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры di	r	S	l	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
WNMX 060604-M3MW	9.52	0.40	4.41	6.50	•		•				0.80-4.00	0.15-0.50
WNMX 060608-M3MW	9.52	0.80	4.41	6.50	•		•				1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080704-M4MW	12.70	0.40	6.78	8.70	•	•	•	•	•	•	0.80-5.00	0.15-0.50
WNMX 080708-M4MW	12.70	0.80	6.78	8.70	•	•	•	•	•	•	1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080712-M4MW	12.70	1.20	6.78	8.70	•		•		•	•	1.20-5.00	0.25-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

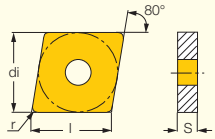
Державки см. стр.: A-PWLNR/L-X/G (84) • C#-PWLNR/L-X (16) • C#-PWLNR/L-X-JHP (17) • DWLNR/L (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16)

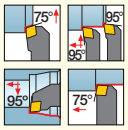
ISOTURN

CNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 80° для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3P	9.67	9.52	4.76	0.40		•	•	•	•	•	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 090408-F3P	9.67	9.52	4.76	0.80		•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-F3P	12.90	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120412-F3P	12.90	12.70	4.76	1.20		•	•			•	1.30-3.50	0.10-0.25

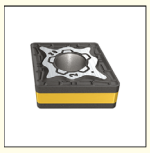
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

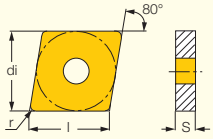
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • A/S-PCLNR/L-X/G (82) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85)

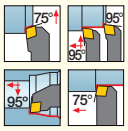
ISOTURN

CNMG-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 80° для получистовой обработки стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3P	9.67	9.52	4.76	0.40		•	•			•	0.40-4.00	0.10-0.30
CNMG 090408-M3P	9.67	9.52	4.76	0.80		•	•			•	0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40		•	•			•	0.40-5.50	0.10-0.30
CNMG 120408-M3P	12.90	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	0.50-5.50	0.15-0.50
CNMG 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20		•	•			•	0.80-5.50	0.18-0.60
CNMG 160612-M3P	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•	•			•	0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 160616-M3P	16.12	15.88	6.35	1.60		•				•	0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 190608-M3P	19.30	19.05	6.35	0.80		•				•	0.50-8.60	0.15-0.50
CNMG 190612-M3P	19.30	19.05	6.35	1.20		•				•	0.80-8.60	0.18-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

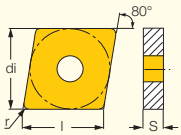
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • A/S-PCLNR/L-X/G (82) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MCLNR/L (24) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85)

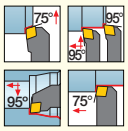
ISOTURN

CNMM-R3P

Односторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-R3P	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	0.70-7.50	0.20-0.55
CNMM 120412-R3P	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•	1.00-7.50	0.25-0.70
CNMM 120416-R3P	12.90	12.70	4.76	1.60	•	•	1.50-7.50	0.30-0.90
CNMM 160608-R3P	16.12	15.88	6.35	0.80	•	•	2.00-9.50	0.20-0.55
CNMM 160612-R3P	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•	2.00-9.50	0.30-0.70
CNMM 160616-R3P	16.12	15.88	6.35	1.60	•	•	2.00-9.50	0.30-0.90
CNMM 190612-R3P	19.34	19.05	6.35	1.20	•	•	3.00-12.00	0.25-0.80
CNMM 190616-R3P	19.34	19.05	6.35	1.60	•	•	3.50-12.00	0.30-0.90
CNMM 190624-R3P	19.34	19.05	6.35	2.40	•	•	3.50-12.00	0.30-1.20
CNMM 250924-R3P	25.79	25.40	9.52	2.40	•	•	4.00-15.00	0.40-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

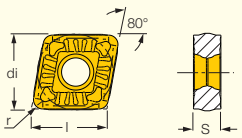
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MCLNR/L (24) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

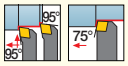
DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

COMG-R3P-IQ

Двухсторонние ромбические 80° негативные пластины с задним углом 7° для тяжелой обработки стали



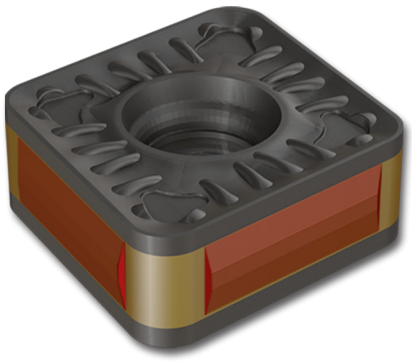


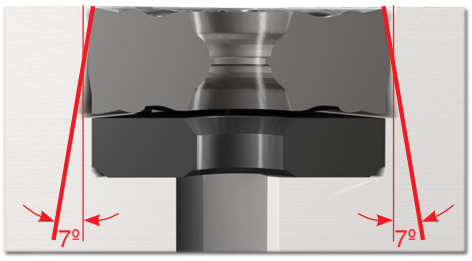


Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
COMG 160608-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	0.80	•	•	2.00-9.00	0.25-0.50
COMG 160612-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•	2.00-9.00	0.30-0.60
COMG 160616-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.60	•	•	2.00-9.00	0.30-0.70
COMG 190612-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.20	•	•	3.00-12.00	0.30-0.80
COMG 190616-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.60	•	•	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	•	•	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 250924-R3P-IQ	25.79	25.40	9.52	2.40	•	•	4.00-15.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: C#-PCLOR/L-IQ (30) • PCBOR/L-IQ (30) • PCLOR/L-IQ (29)





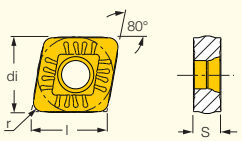
Геометрия “ласточкин хвост”

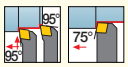
DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

COMM-R3P-IQ

Односторонние ромбические 80° негативные пластины с задним углом 7° для тяжелой обработки стали



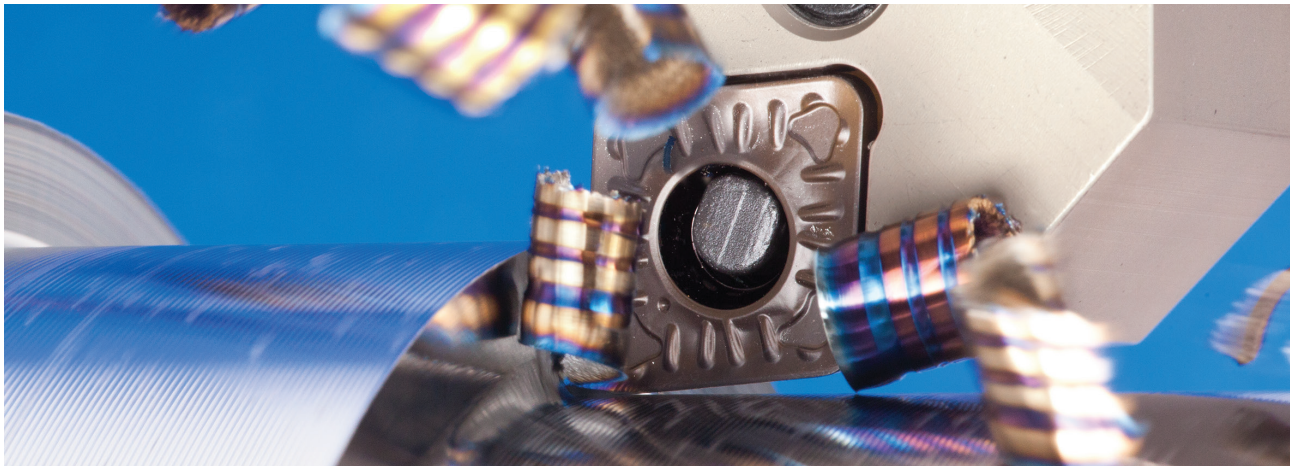




Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
COMM 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	•	•	3.50-12.00	0.35-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: C#-PCLOR/L-IQ (30) • PCBOR/L-IQ (30) • PCLOR/L-IQ (29)

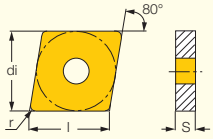


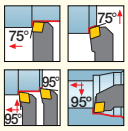
ISOTURN

CNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для чистовой обработки нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC4	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3M	9.67	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•			0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 090408-F3M	9.67	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•			0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120404-F3M	12.90	12.70	4.76	0.40		•	•	•	•			0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120408-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•		•	0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120412-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

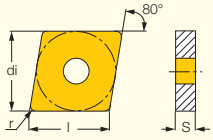
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • A/S-PCLNR/L-X/G (82) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85)

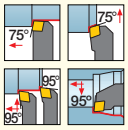
ISOTURN

CNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3M	9.67	9.52	4.76	0.40		•	•	•	•		0.40-4.00	0.12-0.40
CNMG 090408-M3M	9.67	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•		0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120404-M3M	12.90	12.70	4.76	0.40					•		0.50-5.00	0.15-0.50
CNMG 120408-M3M	12.90	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
CNMG 120412-M3M	12.90	12.70	4.76	1.20		•	•		•	•	0.50-5.00	0.20-0.60
CNMG 120416-M3M	12.90	12.70	4.76	1.60		•	•				0.50-5.00	0.25-0.70
CNMG 160608-M3M	16.12	15.88	6.35	0.80		•	•	•			0.50-7.00	0.15-0.50
CNMG 160612-M3M	16.12	15.88	6.35	1.20		•	•	•	•		0.50-7.00	0.20-0.60
CNMG 160616-M3M	16.12	15.88	6.35	1.60		•	•		•		0.50-7.00	0.25-0.70
CNMG 190608-M3M	19.34	19.05	6.35	0.80		•	•		•		3.00-10.00	0.30-0.70
CNMG 190612-M3M	19.34	19.05	6.35	1.20					•		3.00-10.00	0.35-0.80

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • A/S-PCLNR/L-X/G (82) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MCLNR/L (24) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85)

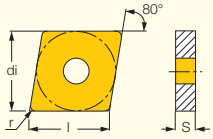


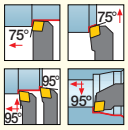
ISOTURN

CNMG-R3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC806	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 160612-R3M	16.12	15.88	6.35	1.20	•		2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 160616-R3M	16.12	15.88	6.35	1.60	•		2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 160624-R3M	16.12	15.88	6.35	2.40	•		2.00-11.00	0.50-1.20
CNMG 190612-R3M	19.34	19.05	6.35	1.20	•	•	2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 190616-R3M	19.34	19.05	6.35	1.60	•	•	2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 190624-R3M	19.34	19.05	6.35	2.40	•		2.00-11.00	0.50-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

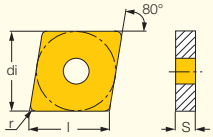
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-PCLNR/L-X (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • MCLNR/L (24) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-X (25) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

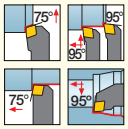
ISOTURN

CNMG-VL

Двухсторонние ромбические пластины 80° со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC806	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-VL	12.90	12.70	4.76	0.40	•		0.30-3.00	0.05-0.15
CNMG 120408-VL	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	0.50-4.00	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

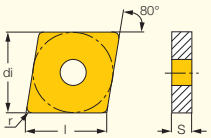
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

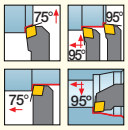
ISOTURN

CNMG/CNGG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 80° для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC6015	IC520N	IC428	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20		•	•		0.30-2.00	0.03-0.25
CNMG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40	•				0.30-2.00	0.05-0.25
CNGG 120401-SF	12.90	12.70	4.76	0.10				•	0.20-1.50	0.03-0.15
CNGG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20				•	0.30-2.00	0.03-0.20
CNGG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40				•	0.30-2.00	0.03-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

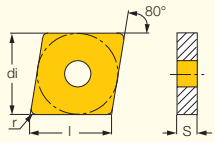
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

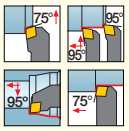
ISOTURN

CNMG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 80° для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-NF	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	0.40-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-NF	12.90	12.70	4.76	0.80	•		•	•	•	•	0.80-3.50	0.08-0.25

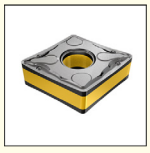
• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

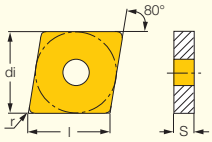
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

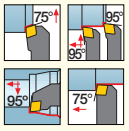
ISOTURN

CNMG-WF

Двухсторонние ромбические пластины 80° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WF	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	0.80-3.50	0.10-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

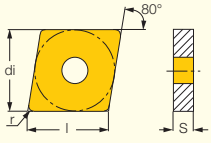
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

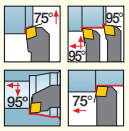
ISOTURN

CNMG-WG/NRW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	0.80-3.50	0.10-0.50
CNMG 120412-WG	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•						1.50-4.00	0.30-0.80
CNMG 120416-NRW	12.90	12.70	4.76	1.60	•	•						2.00-4.50	0.30-0.80

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

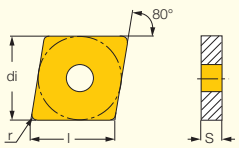
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

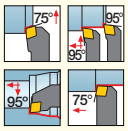
ISOTURN

CNMA

Двухсторонние ромбические пластины 80° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404	12.90	12.70	4.76	0.40			•	•	•			1.00-4.00	0.03-0.34
CNMA 120408	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•			1.00-4.00	0.05-0.43
CNMA 120408F (1)	12.90	12.70	4.76	0.80						•	•	1.00-4.00	0.05-0.50
CNMA 120412	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•			1.50-4.50	0.08-0.60
CNMA 120416	12.90	12.70	4.76	1.60			•	•	•			2.00-6.00	0.30-0.60
CNMA 160612	16.12	15.88	6.35	1.20					•			2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 160616	16.12	15.88	6.35	1.60			•		•			2.00-10.00	0.30-0.60
CNMA 190612	19.30	19.05	6.35	1.20		•		•	•			2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 190616	19.30	19.05	6.35	1.60				•				2.50-10.00	0.30-1.00

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

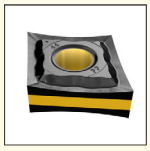
(1) Для двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной

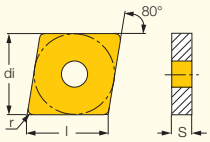
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MCLNR/L (24) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

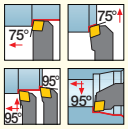
ISOTURN

CNMG/CNGG-PP

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки вязких материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC20N	IC428	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40		•	•	•	•	•	•					•	•	1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20					•				•			•	•	1.50-4.00	0.18-0.40
CNMG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20												•	•	2.00-8.00	0.30-0.60
CNGG 120401-PP	12.90	12.70	4.76	0.10													•	0.40-2.00	0.05-0.20
CNGG 120402-PP	12.90	12.70	4.76	0.20													•	0.40-2.50	0.08-0.25
CNGG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40													•	0.80-3.00	0.10-0.30
CNGG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80											•		•	1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20											•			1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20													•	2.00-9.00	0.30-0.60

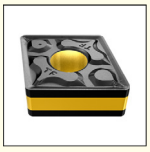
• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

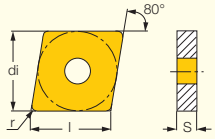
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MCLNR/L (24) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

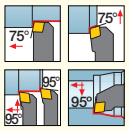
ISOTURN

CNMG/CNGG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки различных материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 090304-TF	9.70	9.52	3.18	0.40				•			•						1.00-3.00	0.12-0.35
CNMG 090308-TF	9.70	9.52	3.18	0.80	•			•			•						1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120404-TF	12.90	12.70	4.76	0.40	•		•	•		•		•		•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120408-TF	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120412-TF	12.90	12.70	4.76	1.20			•	•	•	•	•	•		•	•	•	1.50-4.50	0.15-0.40
CNMG 160608-TF	16.12	15.88	6.35	0.80											•	•	1.00-6.00	0.12-0.35
CNMG 160612-TF	16.12	15.88	6.35	1.20				•									1.50-6.00	0.15-0.45
CNMG 190612-TF	19.30	19.05	6.35	1.20				•									1.50-6.50	0.20-0.55
CNGG 120408-TF	12.96	12.70	4.76	0.80												•	1.00-4.00	0.12-0.35
CNGG 190612-TF	19.30	19.05	6.35	1.20												•	2.00-9.00	0.30-0.70

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

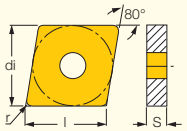
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MCLNR/L (24) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

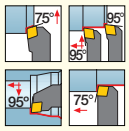
ISOTURN

CNMG-GN

Двухсторонние ромбические пластины 80° для общего применения







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-GN	12.90	12.70	4.76	0.40			•		•			•	•	•		•				1.00-4.00	0.14-0.40
CNMG 120408-GN	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	1.00-4.50	0.16-0.45
CNMG 120412-GN	12.90	12.70	4.76	1.20		•	•		•			•				•	•	•	•	1.50-5.00	0.22-0.50
CNMG 160612-GN	16.12	15.88	6.35	1.20		•			•			•			•					2.00-7.00	0.22-0.60
CNMG 160616-GN	16.12	15.88	6.35	1.60					•											2.00-7.00	0.22-0.75
CNMG 190608-GN	19.30	19.05	6.35	0.80					•											1.50-8.00	0.20-0.70
CNMG 190612-GN	19.30	19.05	6.35	1.20		•	•		•			•								2.00-7.98	0.25-0.70

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

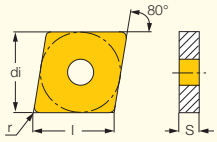
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MCLNR/L (24) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

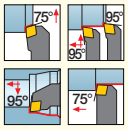
ISOTURN

CNMG-NR

Двухсторонние ромбические пластины 80° со специальным стружколомом для тяжелой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-NR	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•		•	•	•	•	•	1.00-4.50	0.15-0.45
CNMG 120412-NR	12.90	12.70	4.76	1.20	•		•		•	•		•			1.00-5.00	0.23-0.55
CNMG 120416-NR	12.90	12.70	4.76	1.60					•						1.00-5.00	0.30-0.60
CNMG 160608-NR	16.12	15.88	6.35	0.80	•		•								1.50-6.00	0.25-0.50
CNMG 160612-NR	16.12	15.88	6.35	1.20	•		•						•	•	2.00-7.00	0.30-0.60
CNMG 160616-NR	16.12	15.88	6.35	1.60	•		•		•		•	•	•	•	2.50-7.00	0.30-0.70
CNMG 190608-NR	19.30	19.05	6.35	0.80	•		•								3.50-8.00	0.30-0.72
CNMG 190612-NR	19.30	19.05	6.35	1.20	•		•						•	•	3.50-8.00	0.30-0.80
CNMG 190616-NR	19.30	19.05	6.35	1.60	•		•		•				•	•	4.00-10.00	0.40-0.85
CNMG 190624-NR	19.30	19.05	6.35	2.40			•								4.00-10.00	0.40-1.20
CNMG 250924-NR	25.79	25.40	9.52	2.40			•								6.00-12.00	0.40-1.20

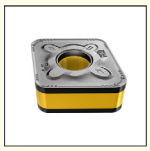
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

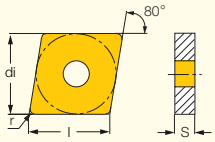
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MCLNR/L (24) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

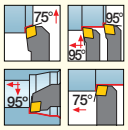
ISOTURN

CNMG-MR

Двухсторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки нержавеющей стали и мягких материалов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 160612-MR	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•		•	•	2.00-10.00	0.30-0.90
CNMG 160624-MR	16.12	15.88	6.35	2.40		•				2.00-8.00	0.50-1.20
CNMG 190612-MR	19.03	19.05	6.35	1.20	•	•	•	•	•	2.00-10.00	0.30-0.90

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: C#-PCLNR/L-X (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • MCLNR/L (24) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-X (25) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

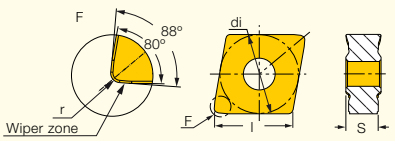


HELITURN LD

CNMX-M3/4PW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.40		•	•					1.00-4.50	0.20-0.50
CNMX 090608-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.80		•	•	•	•			1.50-5.00	0.25-0.60
CNMX 120708-M4PW	12.90	12.70	6.78	0.80	•	•	•			•	•	1.50-6.00	0.25-0.60
CNMX 120712-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.20	•	•	•			•	•	2.00-6.00	0.30-0.80
CNMX 120716-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.60	•	•	•			•	•	2.00-6.00	0.30-1.00
CNMX 160712-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.20		•	•			•		2.00-8.00	0.30-0.80
CNMX 160716-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.60		•	•			•		2.00-8.00	0.30-1.00

• Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластины
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

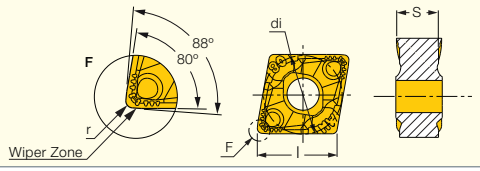
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (82) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCLNR/L (28) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26)

HELITURN LD

CNMX-M3/4MW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC8150	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.40		•	•				0.80-4.00	0.15-0.45
CNMX 090608-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.80		•	•				1.00-5.00	0.20-0.60
CNMX 120704-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.40			•		•	•	0.80-5.00	0.15-0.45
CNMX 120708-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.80	•	•	•	•	•	•	1.00-6.00	0.20-0.60
CNMX 120712-M4MW	12.90	12.70	6.78	1.20		•	•	•	•	•	2.00-6.00	0.30-0.80

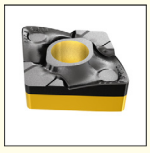
• Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластины
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

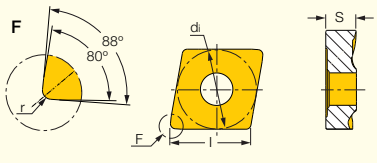
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (82) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCLNR/L (28) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26)

HELITURN LD

CNMM-M4PW

Высокопозитивные пластины со спиральной режущей кромкой для тяжелой обработки







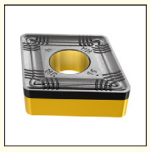
Обозначение	Размеры di	S	r	l	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-M4PW	12.70	4.76	0.80	12.90	•	•	1.50-5.00	0.24-0.59

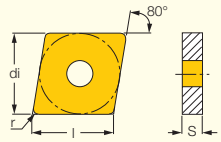
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

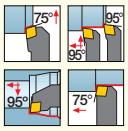
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85)

ISOTURN

CNMM-NR
Односторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки





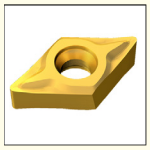


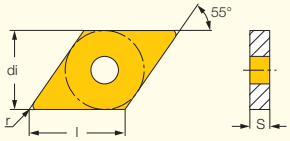
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMM 190616-NR	19.03	19.05	6.35	1.60	•	•	2.00-10.00	0.40-1.00

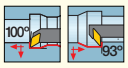
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • MCLNR/L (24) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23)

ISOTURN

DNGP-F2P
Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки легированной стали







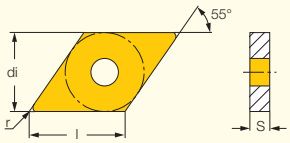
Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC530N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNGP 070302R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.20	•	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070304R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.40	•	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070308R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.80	•	0.30-2.00	0.08-0.30

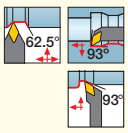
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/E-SDXNR/L-07 (87) • A/E-SDZNR/L-07 (87) • PDJNR/L-S (30)

ISOTURN

DNMG-F3P
Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки стали







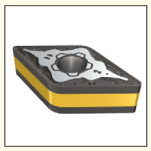
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3P	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-F3P	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 110412-F3P	11.63	9.52	4.76	1.20	•	•			•	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150404-F3P	15.50	12.70	4.76	0.40	•	•		•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150408-F3P	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•			•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150412-F3P	15.50	12.70	4.76	1.20	•	•			•	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150604-F3P	15.50	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150608-F3P	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•			•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150612-F3P	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•			•	1.40-4.00	0.10-0.25

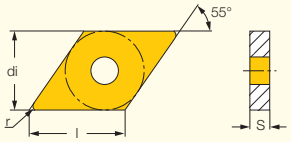
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

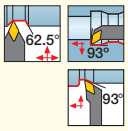
ISOTURN

DNMG-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой обработки стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-M3P	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•			•	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3P	11.63	9.52	4.76	1.20		•			•	0.80-5.00	0.18-0.60
DNMG 150408-M3P	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3P	15.50	12.70	4.76	1.20					•	0.80-6.00	0.18-0.60
DNMG 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•			•	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•			•	0.80-6.00	0.18-0.60

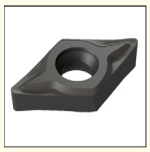
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

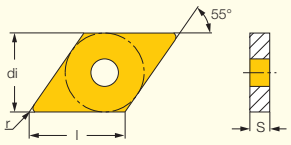
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

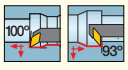
ISOTURN

DNGP-F2M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNGP 070302R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.20	•	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070304R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.40	•	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070308R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.80	•	0.30-2.00	0.08-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

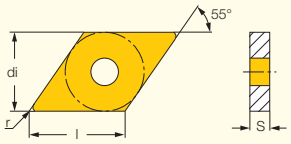
Державки см. стр.: A/E-SDXNR/L-07 (87) • A/E-SDZNR/L-07 (87) • PDJNR/L-S (30)

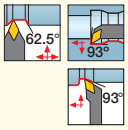
ISOTURN

DNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3M	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3M	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.42
DNMG 110412-F3M	11.63	9.52	4.76	1.20		•	•	•	•	0.15-2.00	0.15-0.52
DNMG 150404-F3M	15.50	12.70	4.76	0.40		•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150408-F3M	15.50	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150412-F3M	15.50	12.70	4.76	1.20		•	•	•	•	0.20-2.50	0.15-0.50
DNMG 150604-F3M	15.50	12.70	6.35	0.40		•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150608-F3M	15.50	12.70	6.35	0.80		•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150612-F3M	15.50	12.70	6.35	1.20		•	•	•	•	0.20-2.50	0.15-0.50

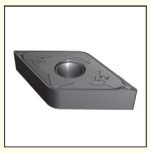
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

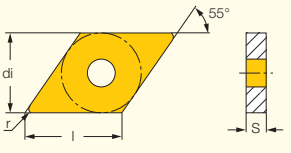
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

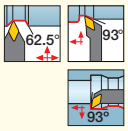
ISOTURN

DNMG/DNGG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC530N	IC520N	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-SF	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•		0.50-3.00	0.05-0.25
DNGG 150401-SF	15.50	12.70	4.76	0.10			•	0.25-2.00	0.03-0.15
DNGG 150402-SF	15.50	12.70	4.76	0.20			•	0.40-2.50	0.05-0.20

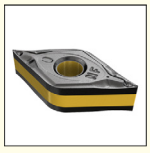
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

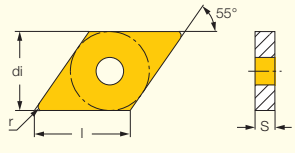
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31)

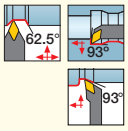
ISOTURN

DNMG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC5010	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110402-NF	11.63	9.52	4.76	0.20		•	•		•	•			•	•	0.40-2.50	0.07-0.18
DNMG 110404-NF	11.63	9.52	4.76	0.40	•		•		•	•	•	•	•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-NF	11.63	9.52	4.76	0.80	•		•	•	•	•			•	•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-NF	15.50	12.70	4.76	0.40			•	•						•	0.80-3.50	0.07-0.25
DNMG 150408-NF	15.50	12.70	4.76	0.80			•		•						1.00-3.51	0.08-0.25
DNMG 150604-NF	15.50	12.70	6.35	0.40			•	•					•	•	0.80-3.50	0.07-0.25

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

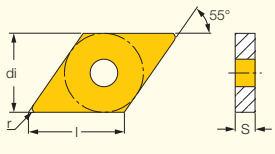
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

ISOTURN

DNMG-WG

Двухсторонние ромбические пластины 55° с выглаживающей кромкой Wiper для высокого качества поверхности на больших подачах







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC5010	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 150408-WG	15.50	12.70	4.76	0.80	•			1.00-2.50	0.20-0.50
DNMG 150608-WG	15.50	12.70	6.35	0.80	•		•	1.00-2.50	0.18-0.40
DNMG 150612-WG	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•		1.00-3.00	0.20-0.80

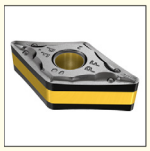
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

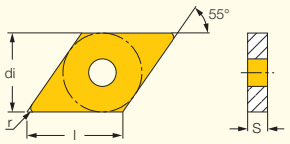
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31)

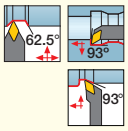
ISOTURN

DNMG-PF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-PF	11.63	9.52	4.76	0.80	•	0.30-3.00	0.07-0.30
DNMG 150612-PF	15.50	12.70	6.35	1.20	•	1.00-4.00	0.10-0.30

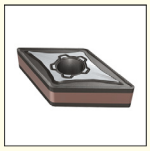
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

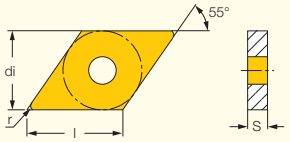
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

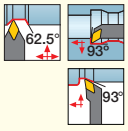
ISOTURN

DNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-M3M	11.63	9.52	4.76	0.40		•	•	•	•	0.50-3.50	0.12-0.40
DNMG 110408-M3M	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•		0.50-4.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3M	11.63	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•	0.50-4.00	0.20-0.60
DNMG 150408-M3M	15.50	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3M	15.50	12.70	4.76	1.20		•	•	•	•	0.50-5.00	0.20-0.60
DNMG 150608-M3M	15.50	12.70	6.35	0.80		•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3M	15.50	12.70	6.35	1.20		•	•	•	•	0.50-5.00	0.20-0.60

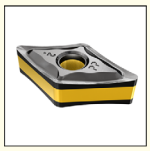
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

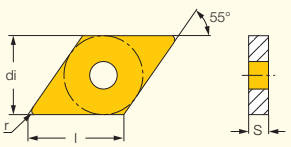
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

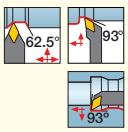
ISOTURN

DNMG/DNGG-PP

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки вязких материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-PP	11.63	9.52	4.76	0.40		•		•				•				0.40-3.00	0.12-0.30
DNMG 110408-PP	11.63	9.52	4.76	0.80				•	•		•					1.00-3.50	0.12-0.30
DNMG 150408-PP	15.50	12.70	4.76	0.80				•				•				1.00-4.00	0.12-0.30
DNMG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40										•	•	0.50-4.00	0.12-0.30
DNMG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•	•		•		•		•	•	1.00-3.50	0.12-0.30
DNGG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40											•	0.50-4.00	0.12-0.30
DNGG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80									•		•	1.00-4.00	0.12-0.30

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

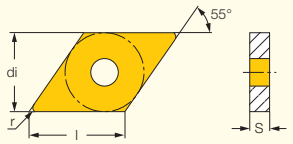
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

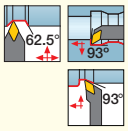
ISOTURN

DNMG-VL

Двухсторонние ромбические пластины 55° со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC908	IC806	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-VL	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 110408-VL	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150404-VL	15.50	12.70	4.76	0.40		•	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150408-VL	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

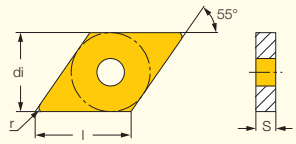
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

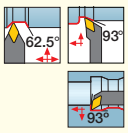
ISOTURN

DNMG/DNGG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки различных материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-TF	11.63	9.52	4.76	0.40			•	•			•					1.00-3.00	0.12-0.30
DNMG 110412-TF	11.63	9.52	4.76	1.20			•									1.50-4.00	0.15-0.35
DNMG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40			•				•			•	•	1.00-3.00	0.15-0.30
DNMG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80		•	•		•	•	•		•	•	•	1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150412-TF	15.50	12.70	4.76	1.20			•									1.50-4.00	0.12-0.40
DNMG 150604-TF	15.50	12.70	6.35	0.40		•	•		•	•	•	•		•	•	1.00-3.00	0.14-0.30
DNMG 150608-TF	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150612-TF	15.50	12.70	6.35	1.20		•	•		•	•	•		•	•	•	1.50-4.00	0.11-0.35
DNGG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40											•	1.00-3.00	0.15-0.30
DNGG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80											•	1.00-3.50	0.15-0.30

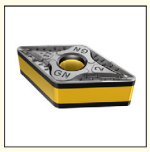
• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

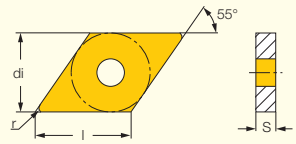
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

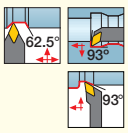
ISOTURN

DNMG-GN

Двухсторонние ромбические пластины 55° для общего применения







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-GN	11.63	9.52	4.76	0.80			•	•					1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 110412-GN	11.63	9.52	4.76	1.20			•	•					1.50-4.50	0.18-0.38
DNMG 150408-GN	15.50	12.70	4.76	0.80	•		•	•					1.00-4.00	0.18-0.18
DNMG 150412-GN	15.50	12.70	4.76	1.20		•	•	•		•			1.50-5.00	0.18-0.43
DNMG 150608-GN	15.50	12.70	6.35	0.80		•	•	•	•		•	•	1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 150612-GN	15.50	12.70	6.35	1.20			•	•			•	•	1.50-5.00	0.18-0.43

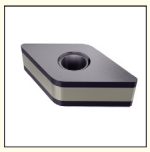
• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

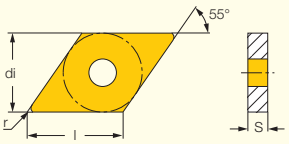
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR (31) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

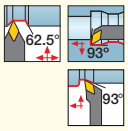
ISOTURN

DNMA

Двухсторонние ромбические пластины 55° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	IC5005	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMA 150412	15.50	12.70	4.76	1.20		•	•	1.50-4.00	0.05-0.40
DNMA 150608	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•	1.50-4.00	0.03-0.40
DNMA 150612	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•	1.50-4.00	0.05-0.40

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

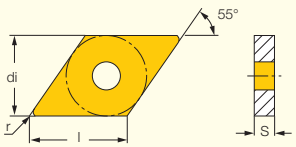
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

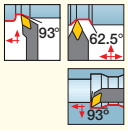
ISOTURN

DNMM-R3P

Односторонние ромбические пластины 55° для черновой обработки стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC8250	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMM 150608-R3P	15.50	12.70	6.35	0.80	•	0.70-6.00	0.20-0.55
DNMM 150612-R3P	15.50	12.70	6.35	1.20	•	1.00-6.00	0.25-0.70
DNMM 150616-R3P	15.50	12.70	6.35	1.60	•	1.50-6.00	0.32-0.90

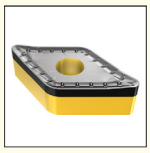
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

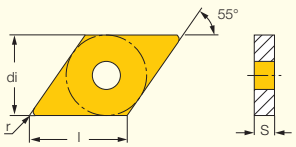
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

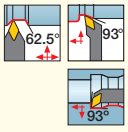
ISOTURN

DNMM-NM

Односторонние ромбические пластины 55° для черновой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC8250	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMM 150612-NM	15.50	12.70	6.35	1.20	•	1.50-4.50	0.25-0.40

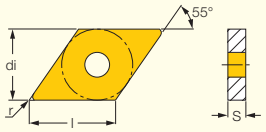
• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

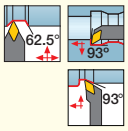
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

ISOTURN

DNMG-NR
Двухсторонние ромбические пластины 55° со специальным стружколомом для тяжелой обработки





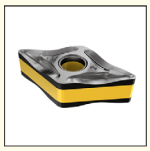


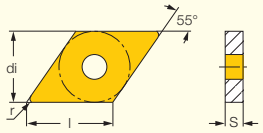
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 150612-NR	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	2.00-6.00	0.23-0.50
DNMG 150616-NR	15.50	12.70	6.35	1.60	•	•	2.00-6.00	0.25-0.50

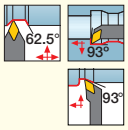
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

HELITURN LD

DNMX-M3P
Двухсторонние ромбические пластины 55° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла





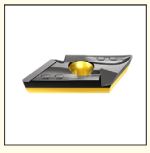


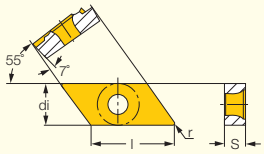
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMX 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80		•	•	•	•	•	•	2.00-7.00	0.25-0.50
DNMX 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•	•	•	•	•	2.50-7.00	0.30-0.60
DNMX 150616-M3P	15.50	12.70	6.35	1.60			•		•			2.50-5.50	0.30-0.60

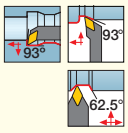
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

ISOTURN

KNMX
Пластины 55° для фасонной обработки





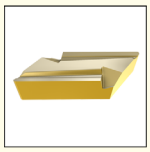


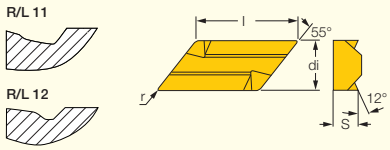
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC5010	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
KNMX 160405-R/LP	19.72	9.52	4.76	0.50	•	•		•	•	1.00-4.00	0.10-0.40
KNMX 160410-R/LP	19.72	9.52	4.76	1.00	•	•	•		•	1.50-4.00	0.15-0.45

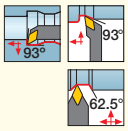
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: CKJNR/L (34) • CKNNR/L (34) • SKJNR/L (34)

ISOTURN

KNUX
Пластины 55° для фасонной обработки







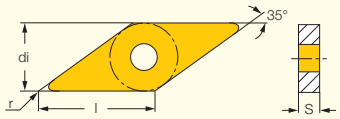
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC9025	IC9015	IC20	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
KNUX 160405 R/L11	19.72	9.52	4.76	0.50	•	•	•	1.00-4.00	0.10-0.40
KNUX 160405 R/L12	19.72	9.52	4.76	0.50	•	•		1.50-4.00	0.10-0.40
KNUX 160410 R/L11	19.72	9.52	4.76	1.00	•	•		1.50-4.00	0.15-0.45
KNUX 160410 R/L12	19.72	9.52	4.76	1.00		•		1.50-4.00	0.15-0.45

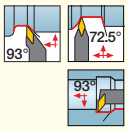
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: CKJNR/L (34) • CKNNR/L (34)

ISOTURN

VNMG-F3P
Двухсторонние ромбические пластины 35° для получистовой и чистовой обработки стали







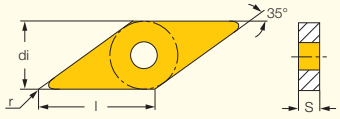
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 160404-F3P	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	•	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 160408-F3P	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	•	1.00-3.00	0.08-0.24

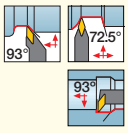
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

ISOTURN

VNMG-F3M
Двухсторонние ромбические пластины 35° для чистовой обработки нержавеющей стали





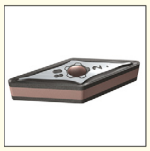


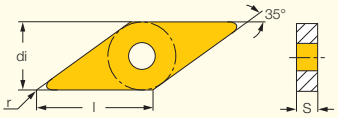
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3M	12.40	7.15	3.97	0.20				•		0.10-1.50	0.03-0.20
VNMG 12T304-F3M	12.40	7.15	3.97	0.40				•		0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3M	12.40	7.15	3.97	0.80				•		0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40		•	•		•	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	•		•	0.10-1.50	0.05-0.30

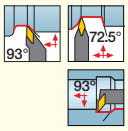
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

ISOTURN

VNMG-M3M
Двухсторонние ромбические пластины 35° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







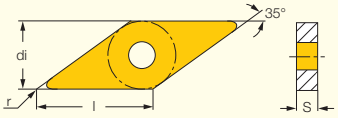
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC4	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40		•	•	•			0.70-3.00	0.07-0.20
VNMG 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30

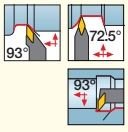
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

ISOTURN

VNMG-SF
Двухсторонние ромбические пластины 35° для тонкой чистовой обработки







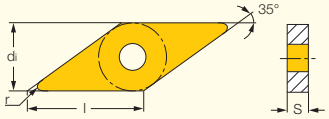
Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-SF	12.40	7.15	3.97	0.20	•	0.30-2.00	0.03-0.20
VNMG 12T304-SF	12.40	7.15	3.97	0.40	•	0.50-3.00	0.05-0.25

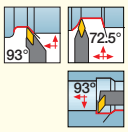
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (87) • C#-SVJNR/L-F (35) • HSK A63WH-SVVNN-F (36) • SVJNR/L-F (34) • SVVNN-F (35)

ISOTURN

VNMG/VNGG-NF
Двухсторонние ромбические пластины 35° для получистовой и чистовой обработки







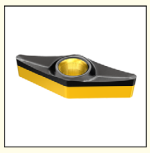
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC30N	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-NF	12.40	7.15	3.97	0.20	•		•	•		•	•			•				•	•	0.40-2.50	0.07-0.18
VNMG 12T304-NF	12.40	7.15	3.97	0.40	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•	•	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 12T308-NF	12.40	7.15	3.97	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.08-0.24
VNMG 160404-NF	16.60	9.52	4.76	0.40	•		•	•			•	•						•	•	0.70-2.50	0.07-0.24
VNMG 160408-NF	16.60	9.52	4.76	0.80				•					•							1.00-3.00	0.08-0.25
VNGG 12T302-NF	12.40	7.15	3.90	0.20															•	0.40-2.50	0.05-0.17
VNGG 12T304-NF	12.40	7.15	3.90	0.40															•	0.50-3.00	0.05-0.25

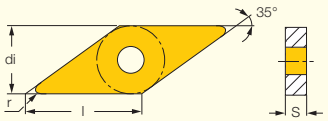
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (87) • C#-SVJNR/L-F (35) • HSK A63WH-SVVNN-F (36) • MVJNR/L (35) • MVVNN (36) • SVJNR/L-F (34) • SVVNN-F (35)

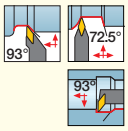
ISOTURN

VNMM-PP

Односторонние ромбические пластины 35° для обработки вязких материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNMM 12T304-PP	12.40	7.15	3.97	0.40	•	•	0.80-2.50	0.12-0.20
VNMM 12T308-PP	12.40	7.15	3.97	0.80	•	•	1.00-2.50	0.12-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

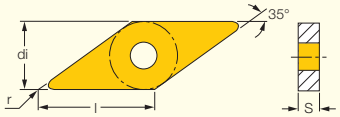
Державки см. стр.: A-SVUNR/L (87) • C#-SVJNR/L-F (35) • HSK A63WH-SVVNN-F (36) • SVJNR/L-F (34) • SVVNN-F (35)

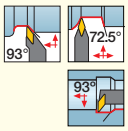
ISOTURN

VNMG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 35° для обработки различных материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 160408-TF	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.10-0.30
VNMG 160412-TF	16.60	9.52	4.76	1.20							•	•	1.00-4.00	0.12-0.38
VNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80			•						1.00-3.50	0.14-0.36

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

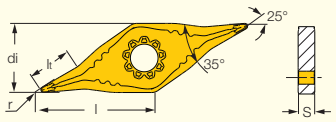
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

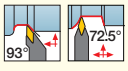
ISOTURN

YNMG-F3P

Двухсторонние пластины 25° для наружной и внутренней обработки фасонных поверхностей и поднутрений







Обозначение	Размеры l	di	lt	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
YNMG 160404-F3P	16.60	9.52	5.7	4.76	0.40	•	•	0.40-3.00	0.03-0.12
YNMG 160408-F3P	16.60	9.52	5.3	4.76	0.80	•	•	0.90-4.00	0.05-0.15

• Используйте подкладную пластину IYSN 322 для данных пластин • Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

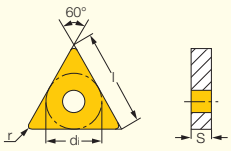
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

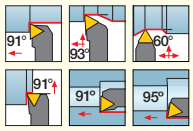
ISOTURN

TNMG-F3P

Двухсторонние трехгранные пластины для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3P	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•		•	•	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-F3P	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 160412-F3P	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•			•	1.30-4.00	0.10-0.25
TNMG 220408-F3P	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•			•	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 220412-F3P	22.00	12.70	4.76	1.20	•	•			•	1.30-4.00	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

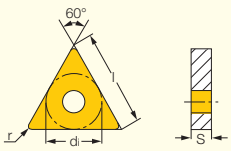
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

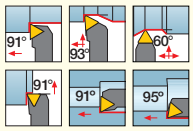
ISOTURN

TNMG-M3P

Двухсторонние трехгранные пластины для получистовой обработки стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-M3P	16.50	9.52	4.76	0.40		•	•	•	0.40-5.00	0.10-0.30
TNMG 160408-M3P	16.50	9.52	4.76	0.80		•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3P	16.50	9.52	4.76	1.20		•	•	•	0.80-5.00	0.18-0.60
TNMG 220408-M3P	22.00	12.70	4.76	0.80		•	•	•	0.50-6.60	0.15-0.50
TNMG 220412-M3P	22.00	12.70	4.76	1.20	•		•	•	0.80-6.60	0.18-0.60
TNMG 220416-M3P	22.00	12.70	4.76	1.60		•	•	•	1.00-6.60	0.23-0.65

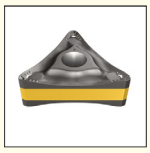
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

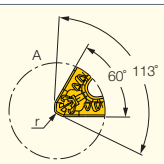
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

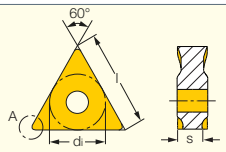
HELiTURN LD

TNMX-M3/4PW

Двухсторонние трехгранные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для обработки стали









Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.40	•	•	2.00-5.00	0.25-0.40
TNMX 160608-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.80	•	•	2.50-5.50	0.30-0.50
TNMX 220708-M4PW	22.00	12.70	7.94	0.80	•	•	2.50-5.50	0.30-0.50
TNMX 220712-M4PW	22.00	12.70	7.94	1.20	•	•	3.00-6.00	0.35-0.60
TNMX 220716-M4PW	22.00	12.70	7.94	1.60	•	•	3.50-6.50	0.40-0.70

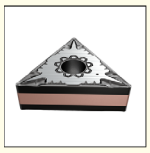
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

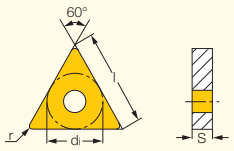
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44)

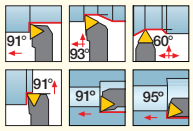
ISOTURN

TNMG-F3M

Двухсторонние трехгранные пластины для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC20N	IC520N	IC806	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3M	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•		0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 160408-F3M	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 160412-F3M	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•			•	•		0.15-2.00	0.15-0.52
TNMG 220404-F3M	22.00	12.70	4.76	0.40	•	•			•	•		0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 220408-F3M	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•			•	•		0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 220412-F3M	22.00	12.70	4.76	1.20	•	•			•	•		0.15-2.00	0.15-0.52

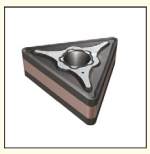
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

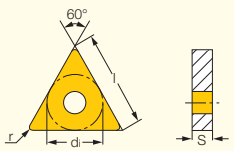
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

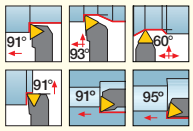
ISOTURN

TNMG-M3M

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC5500	IC6025	IC6015	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-M3M	16.50	9.52	4.76	0.40				•		0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160408-M3M	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3M	16.50	9.52	4.76	1.20		•	•	•		0.50-4.00	0.20-0.60
TNMG 220408-M3M	22.00	12.70	4.76	0.80		•	•	•		0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 220412-M3M	22.00	12.70	4.76	1.20		•	•	•		0.50-5.00	0.20-0.60
TNMG 220416-M3M	22.00	12.70	4.76	1.60		•	•	•		0.50-5.00	0.30-0.65

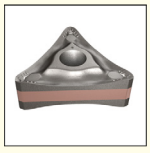
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

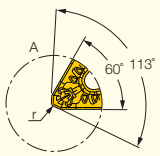
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

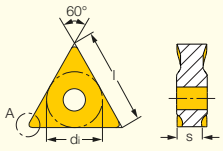
HELITURN LD

TNMX-M3/4MW

Двухсторонние трехгранные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для обработки нержавеющей стали









Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.40	•	•			2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 160608-M3MW-V1	16.50	9.52	4.40	0.80	•	•			2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220704-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.40	•	•	•	•	2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 220708-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.80	•	•	•	•	2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220712-M4MW	22.00	12.70	7.94	1.20	•	•	•	•	3.00-6.00	0.18-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

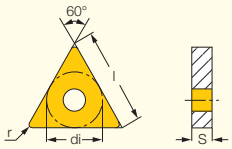
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44)

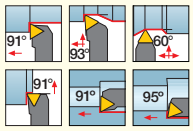
ISOTURN

TNMG-SF

Двухсторонние трехгранные пластины для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC530N	IC520N	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-SF	16.50	9.52	4.76	0.40		•	•	0.40-2.00	0.04-0.25
TNMG 160408-SF	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•		1.00-3.00	0.06-0.30

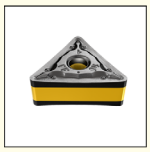
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

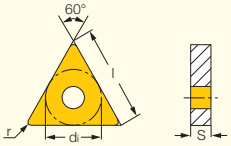
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

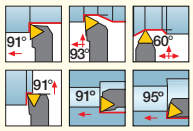
ISOTURN

TNMG-PF

Двухсторонние трехгранные пластины для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC8150	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160408-PF	16.50	9.52	4.76	0.80	•	0.80-3.00	0.08-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

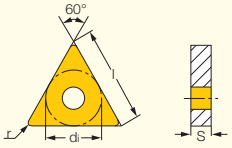
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

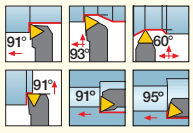
ISOTURN

TNMG-TF

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160304-TF	16.50	9.52	3.18	0.40		•									1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160308-TF	16.50	9.52	3.18	0.80										•	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160404-TF	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•		•	•	•		•	•	•	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-TF	16.50	9.52	4.76	0.80		•	•	•	•		•	•	•	•	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160412-TF	16.50	9.52	4.76	1.20		•			•				•	•	1.00-5.00	0.12-0.40
TNMG 220404-TF	22.00	12.70	4.76	0.40		•			•				•	•	1.00-3.50	0.14-0.35
TNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80		•			•			•	•	•	1.00-4.00	0.15-0.40
TNMG 220412-TF	22.00	12.70	4.76	1.20		•			•				•	•	1.00-4.50	0.18-0.40

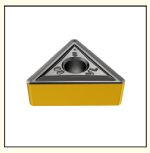
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

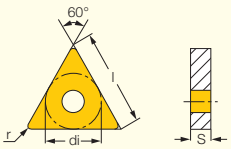
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

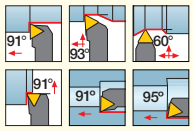
ISOTURN

TNMG-VL

Двухсторонние трехгранные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC908	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-VL	16.50	9.52	4.76	0.40		•			0.80-3.50	0.10-0.25
TNMG 160408-VL	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	0.80-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

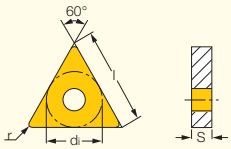
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

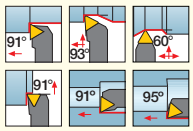
ISOTURN

TNMG/TNGG-PP

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC907	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNGG 160402-PP	16.50	9.52	4.76	0.20						•	0.50-1.50	0.05-0.25
TNMG 160404-PP	16.50	9.52	4.76	0.40		•	•		•		0.50-3.00	0.13-0.30
TNMG 160408-PP	16.50	9.52	4.76	0.80	•		•	•	•		1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 220404-PP	22.00	12.70	4.76	0.40			•				0.50-3.50	0.14-0.32
TNMG 220408-PP	22.00	12.70	4.76	0.80			•	•	•		1.00-3.50	0.14-0.32

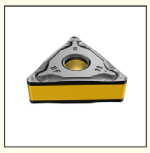
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

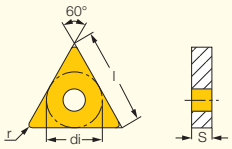
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

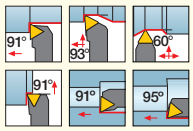
ISOTURN

TNMG-NF

Двухсторонние трехгранные пластины для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 110304-NF	11.00	6.35	3.18	0.40	•		0.40-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-NF	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	1.00-3.00	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

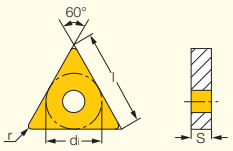
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

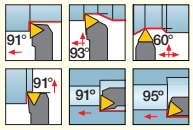
ISOTURN

TNMG-GN

Двухсторонние трехгранные пластины для общего применения







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-GN	16.50	9.52	4.76	0.40							•	•			1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-GN	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.18-0.39
TNMG 160412-GN	16.50	9.52	4.76	1.20			•	•							1.50-4.00	0.18-0.43
TNMG 220408-GN	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•							1.00-4.00	0.18-0.40
TNMG 220412-GN	22.00	12.70	4.76	1.20		•	•								1.50-4.50	0.18-0.45
TNMG 220416-GN	22.00	12.70	4.76	1.60			•								2.00-5.00	0.25-0.45

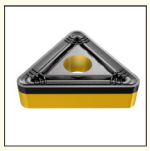
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

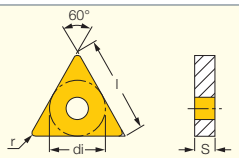
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

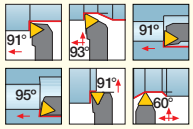
ISOTURN

TNMM-NR

Односторонние трехгранные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNMM 220416-NR	22.00	12.70	4.76	1.60	•	2.50-6.00	0.30-0.50

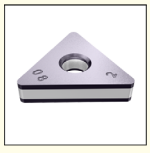
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

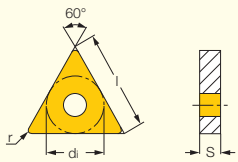
Державки см. стр.: C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

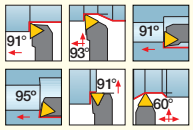
ISOTURN

TNMA

Двухсторонние трехгранные пластины без стружколома, для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун







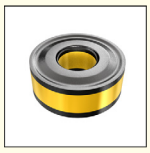
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC20	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404	16.50	9.52	4.76	0.40		•	•	•	0.50-3.00	0.05-0.21
TNMA 160408	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	1.00-4.00	0.05-0.25
TNMA 160412	16.50	9.52	4.76	1.20		•	•	•	1.50-4.50	0.10-0.29
TNMA 160416	16.50	9.52	4.76	1.60		•			1.50-4.50	0.10-0.40
TNMA 220408	22.00	12.70	4.76	0.80	•		•	•	1.50-5.00	0.05-0.33
TNMA 220412	22.00	12.70	4.76	1.20		•	•	•	1.50-5.00	0.10-0.33
TNMA 220416	22.00	12.70	4.76	1.60			•	•	1.50-5.00	0.10-0.37

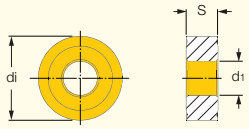
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

ISOTURN

RNMG
Двухсторонние круглые негативные пластины для получистовой и черновой фасонной обработки







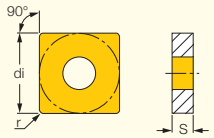
Обозначение	Размеры di	S	d1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RNMG 120400	12.70	4.76	5.15	•	•	2.00-5.00	0.30-0.60

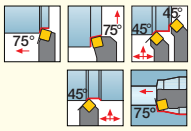
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

ISOTURN

SNMG-F3P
Двухсторонние квадратные пластины для получистовой и чистовой обработки стали







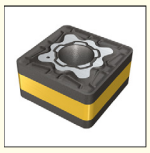
Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3P	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	0.50-3.50	0.07-0.25
SNMG 090408-F3P	9.52	4.76	0.80			•	•	•	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120408-F3P	12.70	4.76	0.80	•	•			•	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120412-F3P	12.70	4.76	1.20	•	•			•	0.90-3.50	0.10-0.25

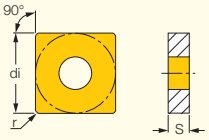
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

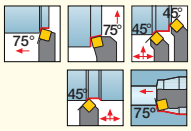
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (96) • C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

ISOTURN

SNMG-M3P
Двухсторонние квадратные пластины для получистовой обработки стали







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-M3P	9.52	4.76	0.40	•	•	•	0.50-3.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3P	9.52	4.76	0.80	•	•	•	0.50-3.50	0.15-0.55
SNMG 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	•	•	•	0.50-6.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3P	12.70	4.76	1.20		•	•	0.80-6.00	0.18-0.60
SNMG 150612-M3P	15.88	6.35	1.20	•		•	0.80-7.50	0.18-0.60
SNMG 150616-M3P	15.88	6.35	1.60			•	1.20-7.50	0.20-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

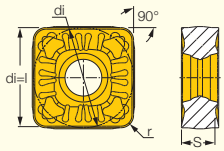
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (96) • C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

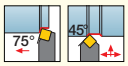
DOVEIQTURN HEAVY DUTY LINE

SOMG-R3P-IQ

Двухсторонние квадратные негативные пластины 7° для тяжелой обработки стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SOMG 150612-R3P-IQ	15.88	15.88	6.35	1.20	•	•	2.00-9.00	0.30-0.60
SOMG 150616-R3P-IQ	15.88	15.88	6.35	1.60	•	•	2.00-9.00	0.30-0.70
SOMG 190612-R3P-IQ	19.05	19.05	6.35	1.20	•	•	3.00-12.00	0.30-0.80
SOMG 190616-R3P-IQ	19.05	19.05	6.35	1.60	•	•	3.50-12.00	0.35-0.85
SOMG 190624-R3P-IQ	19.05	19.05	6.35	2.40	•	•	3.50-12.00	0.40-1.00
SOMG 250924-R3P-IQ	25.40	25.40	9.52	2.40	•	•	4.00-15.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

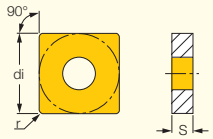
Державки см. стр.: C#-PSROR/L-IQ (41) • PSBOR/L-IQ (40) • PSDON-IQ (38)

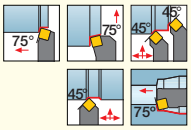
ISOTURN

SNMG-F3M

Двухсторонние квадратные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3M	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 090408-F3M	9.52	4.76	0.80			•	•		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 120404-F3M	12.70	4.76	0.40			•	•		0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120408-F3M	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120412-F3M	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•		0.90-3.50	0.10-0.40

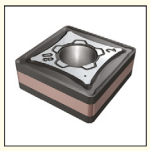
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

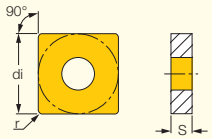
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (96) • C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

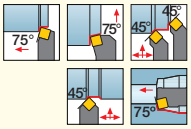
ISOTURN

SNMG-M3M

Двухсторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-M3M	9.52	4.76	0.40				•		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3M	9.52	4.76	0.80	•	•		•		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	•	•		•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3M	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•		0.50-5.00	0.20-0.60
SNMG 120416-M3M	12.70	4.76	1.60	•	•				0.50-5.00	0.25-0.70
SNMG 150612-M3M	15.88	6.35	1.20	•	•		•		0.50-8.00	0.10-0.60
SNMG 150616-M3M	15.88	6.35	1.60	•	•		•		0.50-8.00	0.10-0.65
SNMG 190612-M3M	19.05	6.35	1.20	•	•				0.10-9.50	0.10-0.60
SNMG 190616-M3M	19.05	6.35	1.60	•	•				0.10-9.50	0.10-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

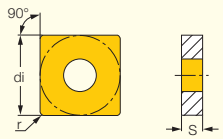
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (96) • C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

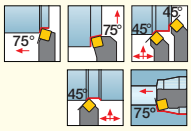
ISOTURN

SNMG-R3M

Двухсторонние квадратные пластины 90° для черновой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC806	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 190612 R3M	19.05	19.05	6.35	1.20	•	2.00-11.00	0.30-0.90
SNMG 190616 R3M	19.05	19.05	6.35	1.60	•	2.00-11.00	0.30-0.90

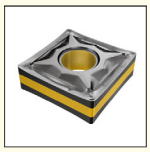
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

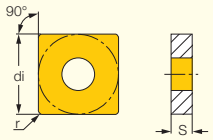
Державки см. стр.: DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSSNR/L (37) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSSNR/L (39)

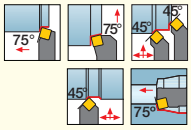
ISOTURN

SNMG-NF

Двухсторонние квадратные пластины для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания







Обозначение	Размеры di	S	r	IC8250	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090304-NF	9.52	3.18	0.40	•	0.60-3.00	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

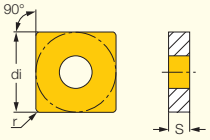
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (96) • PSBNR/L (41) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (40)

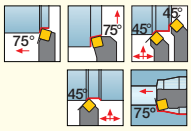
ISOTURN

SNMG-VL

Двухсторонние квадратные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC806	IC907	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120404-VL	12.70	4.76	0.40	•		1.00-5.00	0.10-0.25
SNMG 120408-VL	12.70	4.76	0.80	•	•	1.00-5.00	0.10-0.25

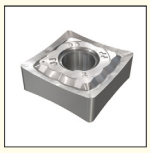
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

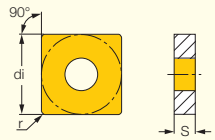
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

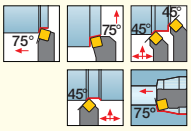
ISOTURN

SNMG-PP

Двухсторонние квадратные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания







Обозначение	Размеры di	S	r	IC830	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-PP	12.70	4.76	0.80	•	1.00-4.00	0.14-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

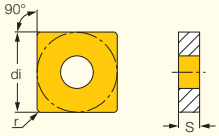
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

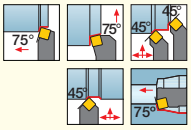
ISOTURN

SNMG-TF

Двухсторонние квадратные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания



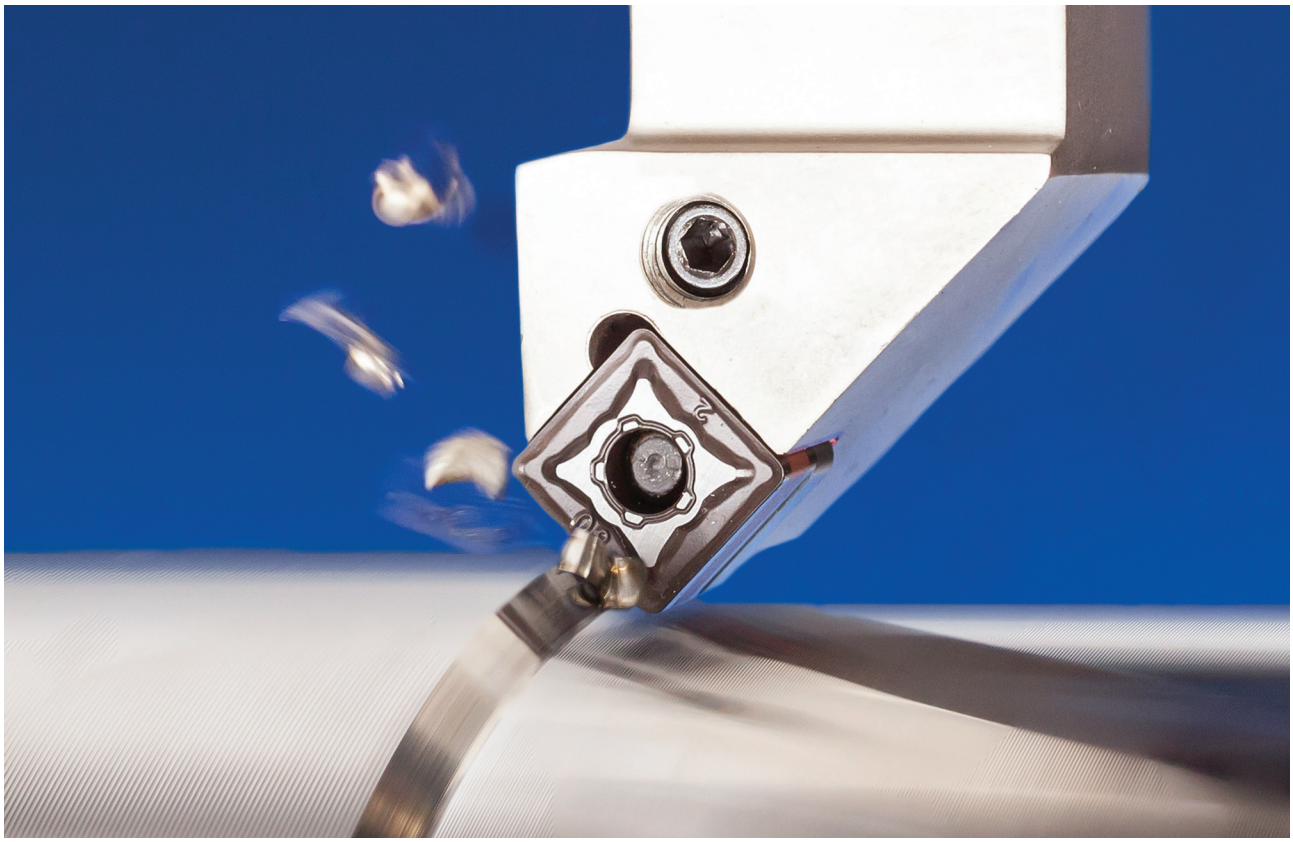




Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090304-TF	9.52	3.17	0.40		•							0.80-3.00	0.10-0.30
SNMG 120404-TF	12.70	4.76	0.40		•						•	1.00-4.00	0.12-0.35
SNMG 120408-TF	12.70	4.76	0.80	•	•	•			•	•	•	1.00-4.00	0.13-0.35
SNMG 120412-TF	12.70	4.76	1.20		•		•	•		•	•	1.50-4.00	0.15-0.40

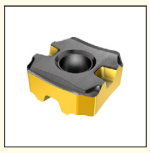
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

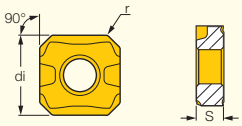
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)



ISOTURN

SNMG-EM-M
Двухсторонние квадратные пластины для получистовой обработки жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-EM-M	12.70	4.76	0.80	•	•	•	1.00-3.00	0.20-0.40

• Используйте подкладную пластину RST 443R/L SET при использовании державок DSSNR/L и TSN 423-PIN SET при использовании державок PSSNR/L-JHP и PSDNN-JHP • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: DSDNN (36) • DSSNR/L (37)

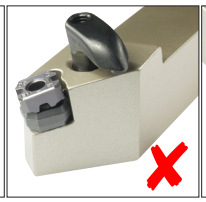
Пластины имеют 4 режущих кромки (по 2 с каждой стороны) с усеченными радиусами – такая конструкция обеспечивает отвод тепла из зоны резания.
Две кромки без стружколомов (плоские) не используются.

Державки
Для этих пластин необходимо использовать специальные подкладные пластины RST 443R/L SET при использовании державок DSSNR/L и TSN 423-PIN SET при использовании державок PSSNR/L-JHP и PSDNN–JHP. Стандартные подкладные пластины должны быть заменены на специальные с установочным пальцем, который предохраняет от установки нерабочих плоских режущих кромок.

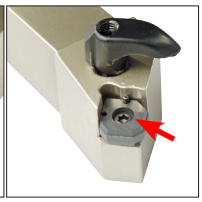
Преимущества
• Увеличение скорости резания (улучшенный теплоотвод)
• Уменьшение износа (благодаря углу 45º)
• Увеличение подачи (угол 45° способствует образованию тонкой стружки)
• Повышение производительности до 50%
• Возможна обработка в двух направлениях одним инструментом: продольное точение и подрезка торца
• Глубина резания до 3 мм



Правильная установка

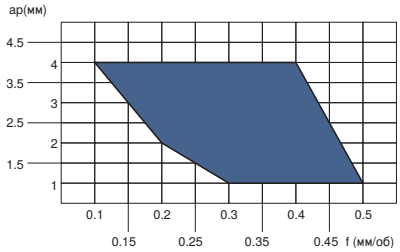


Неправильная установка



Установочный палец

Области применения SNMG 120408-EM-M



Материал: Inconel 718 Vc: 50 м/мин с охлаждением

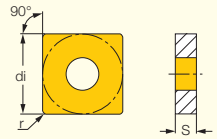


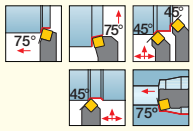
ISOTURN

SNMG-GN

Двухсторонние квадратные пластины для общего применения







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-GN	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	•	•	1.00-5.00	0.20-0.45
SNMG 120412-GN	12.70	4.76	1.20				•					1.40-5.00	0.25-0.50
SNMG 150612-GN	15.88	6.35	1.20	•		•		•				2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190612-GN	19.05	6.35	1.20	•	•	•						2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190616-GN	19.05	6.35	1.60	•				•				2.00-9.00	0.30-0.65

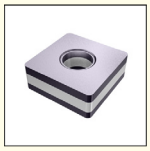
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

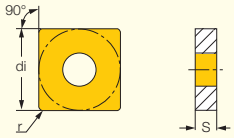
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

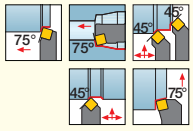
ISOTURN

SNMA

Двухсторонние квадратные пластины без стружколома, для материалов, образующих стружку надлома







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC20	IC5010	IC428	IC5005	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMA 120408	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	1.50-5.00	0.05-0.50
SNMA 120412	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	1.50-5.00	0.10-0.50
SNMA 120416	12.70	4.76	1.60		•	•	•	2.00-6.00	0.10-0.60
SNMA 190612	19.05	6.35	1.20	•	•		•	2.00-7.00	0.10-0.60
SNMA 190616	19.05	6.35	1.60		•	•		2.50-10.00	0.10-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

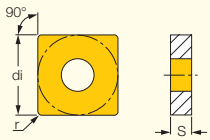
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

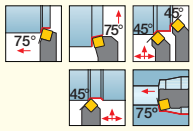
ISOTURN

SNMG-NR

Двухсторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки







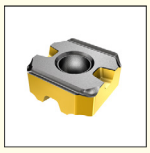
Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120412-NR	12.70	4.76	1.20			•			•	•			2.00-5.00	0.30-0.70
SNMG 120416-NR	12.70	4.76	1.60		•	•	•						2.50-6.00	0.30-0.70
SNMG 150608-NR	15.88	6.35	0.80			•							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150612-NR	15.88	6.35	1.20		•	•							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150616-NR	15.88	6.35	1.60			•	•	•		•			2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 190612-NR	19.05	6.35	1.20			•					•	•	3.00-8.00	0.40-0.00
SNMG 190616-NR	19.05	6.35	1.60	•	•	•	•						3.50-10.00	0.40-0.70
SNMG 250724-NR	25.40	7.94	2.40		•	•							5.00-15.00	0.40-1.00
SNMG 250924-NR	25.40	9.52	2.40	•	•	•							5.00-15.00	0.40-1.00

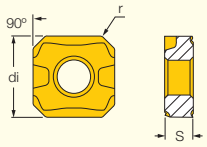
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

ISOTURN

SNMG-EM-R
Двухсторонние квадратные пластины для черновой обработки жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-EM-R	12.70	4.76	0.80	•	•	•	3.00-6.00	0.25-0.50

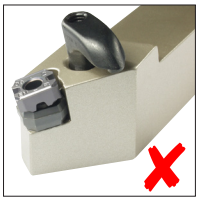
• Используйте подкладную пластину RST 443R/L SET при использовании державок DSSNR/L и TSN 423-PIN SET при использовании державок PSSNR/L-JHP и PSDNN-JHP • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: DSDNN (36) • DSSNR/L (37)

Пластины имеют 4 режущих кромки (по 2 с каждой стороны) с усеченными радиусами – такая конструкция обеспечивает отвод тепла из зоны резания.
Две кромки без стружколомов (плоские) не используются.

Державки
Для этих пластин необходимо использовать специальные подкладные пластины RST 443R/L SET при использовании державок DSSNR/L и TSN 423-PIN SET при использовании державок PSSNR/L-JHP и PSDNN–JHP. Стандартные подкладные пластины должны быть заменены на специальные с установочным пальцем, который предохраняет от установки нерабочих плоских режущих кромок.

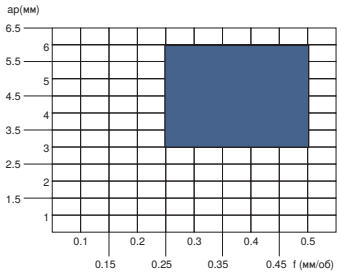
Преимущества
• Увеличение скорости резания (улучшенный теплоотвод)
• Уменьшение износа (благодаря углу 45º)
• Увеличение подачи (угол 45° способствует образованию тонкой стружки)
• Повышение производительности до 50%
• Возможна обработка в двух направлениях одним инструментом: продольное точение и подрезка торца
• Глубина резания до 6 мм


Правильная установка


Неправильная установка


Установочный палец

Области применения SNMG 120408-EM-R

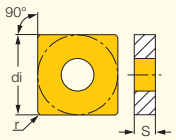


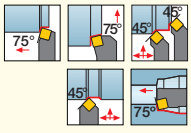
Материал: Inconel 718 Vc: 50 м/мин с охлаждением

ISOTURN

SNMM-R3P
Односторонние квадратные пластины для черновой обработки стали







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMM 120408-R3P	12.70	4.76	0.80		•	•	0.70-7.50	0.20-0.55
SNMM 120412-R3P	12.70	4.76	1.20		•	•	1.00-7.50	0.25-0.70
SNMM 120416-R3P	12.70	4.76	1.60		•		2.00-7.50	0.30-0.90
SNMM 150612-R3P	15.88	6.35	1.20		•	•	2.00-9.50	0.30-0.70
SNMM 150616-R3P	15.88	6.35	1.60		•	•	2.50-9.50	0.30-0.90
SNMM 190612-R3P	19.05	6.35	1.20		•	•	3.00-12.00	0.25-0.80
SNMM 190616-R3P	19.05	6.35	1.60	•	•	•	3.50-12.00	0.30-0.90
SNMM 190624-R3P	19.05	6.35	2.40		•	•	3.50-12.00	0.30-1.20
SNMM 250924-R3P	25.40	9.52	2.40		•	•	4.00-15.00	0.40-1.20

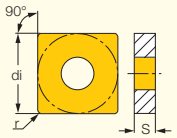
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

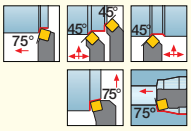
ISOTURN

SNMM-NM

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки







Обозначение	Размеры di	S	r	IC8250	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NM	19.05	6.35	1.60	•	2.50-10.00	0.30-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

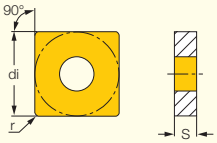
Державки см. стр.: DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSSNR/L (37) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSSNR/L (39)

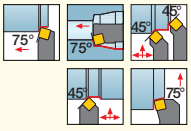
ISOTURN

SNMM-NR

Односторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NR	19.05	6.35	1.60		•		2.50-8.00	0.35-1.00
SNMM 250724-NR	25.40	7.94	2.40	•	•	•	5.00-15.00	0.35-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

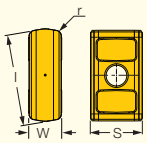
Державки см. стр.: DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSSNR/L (37) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSSNR/L (39)

HEAVY SUPER TURN

LOMX-H6P

Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками для съема большого объема металла с глубиной резания до 35 мм, для обработки стали





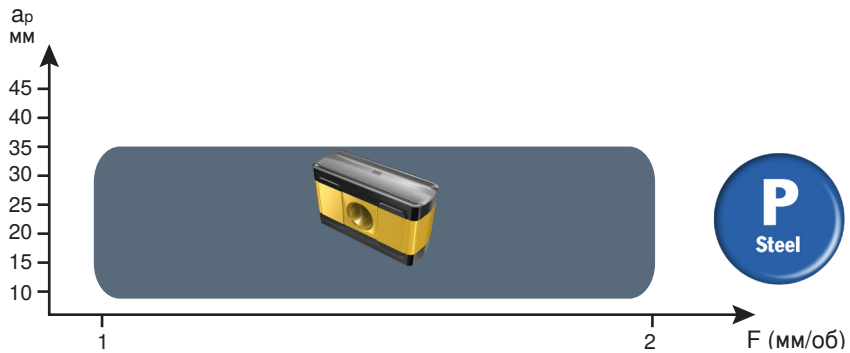


Обозначение	Размеры W	l	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
LOMX 402224-H6P	14.40	40.30	22.60	2.40	•	•	7.00-35.00	1.00-2.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: PLBOR/L (10)

Область применения стружколома H6P

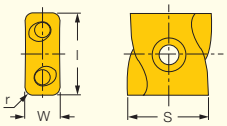


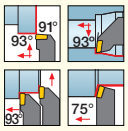
HELITURN TANGENTIAL LINE

LNMX-HT

Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками и положительным передним углом для съема большого объема металла







Обозначение	Размеры W	l	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408R/L-HT	4.75	11.00	11.40	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.60
LNMX 110412R/L-HT	4.75	11.00	11.40	1.20		•	•	•	•	•			•	0.80-5.00	0.20-0.80
LNMX 150608R/L-HT	6.40	15.00	13.40	0.80		•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-6.00	0.25-0.60
LNMX 150612R/L-HT	6.40	15.00	13.40	1.20		•	•	•	•	•	•	•	•	1.50-7.00	0.30-0.80
LNMX 150616R/L-HT	6.40	15.00	13.40	1.60		•	•	•	•	•	•	•	•	2.00-8.00	0.30-1.00
LNMX 221016R/L-HT	9.40	22.00	20.00	1.60		•	•		•					4.00-15.00	0.30-1.00
LNMX 221024R/L-HT	9.40	22.00	20.00	2.40		•	•		•					5.00-15.00	0.30-1.10

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

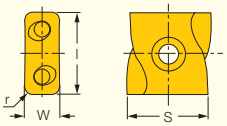
Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG [8] • PLANR/L-TANG [6] • S-PLANR-TANG (79) • S-SLANR/L-TANG (79) • SLANR/L-15-TANG-JHP [8] • SLANR/L-TANG [7] • SLBNR/L-TANG [9] • SLFNR/L-TANG [9]

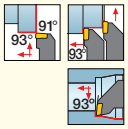
HELITURN TANGENTIAL LINE

LNMX-HM

Тангенциально закрепляемые пластины с положительным передним углом для съема большого объема металла, для вязких материалов







Обозначение	Размеры l	W	S	r	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC8250	IC6015	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408R/L-HM	11.00	4.75	11.40	0.80	•	•	•		•		1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110412R/L-HM	11.00	4.75	11.40	1.20		•	•				1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 150608R/L-HM	15.00	6.40	13.40	0.80		•		•	•	•	1.00-6.00	0.10-0.50
LNMX 150612R/L-HM	15.00	6.40	13.40	1.20		•		•		•	1.50-7.00	0.15-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

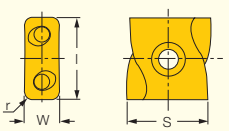
Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG [8] • PLANR/L-TANG [6] • S-PLANR-TANG (79) • S-SLANR/L-TANG (79) • SLANR/L-15-TANG-JHP [8] • SLANR/L-TANG [7] • SLFNR/L-TANG [9]

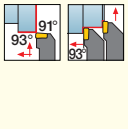
HELITURN TANGENTIAL LINE

LNMX-WG

Тангенциально закрепляемые пластины с выглаживающей кромкой Wiper для высокопроизводительной обработки с высоким качеством поверхности







Обозначение	Размеры l	W	S	r	IC8250	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
LNMX 150608L-WG	15.00	6.40	13.40	0.80	•	1.00-6.00	0.30-0.75
LNMX 150612R/L-WG	15.00	6.40	13.40	1.20	•	1.50-7.00	0.30-0.80

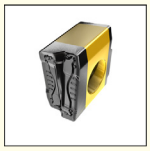
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

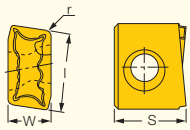
Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG [8] • PLANR/L-TANG [6] • S-PLANR-TANG (79) • S-SLANR/L-TANG (79) • SLANR/L-15-TANG-JHP [8] • SLANR/L-TANG [7] • SLFNR/L-TANG [9]

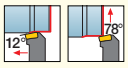
FEEDTURN

LNMX-HF

Тангенциально закрепляемые пластины для обработки с большой подачей (до 2.4 мм/об)







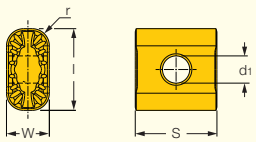
Обозначение	Размеры W	l	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
LNMX 1608R/L-HF	8.50	16.00	14.00	1.20	•	•	0.50-2.40	1.50-2.40

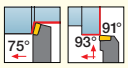
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

ISOTURN

LNMX 19/30

Тангенциально закрепляемые пластины для восстановления железнодорожных колесных пар





Обозначение	Размеры W	l	S	r	d_1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
LNMX 191940-WF	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	•	•	0.30-5.00	0.25-1.30
LNMX 191940-WM	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	•	•	0.30-5.00	0.40-1.50
LNMX 301940-WM	12.00	30.00	30.00	4.00	6.35	•	•	0.50-12.00	0.70-1.90
LNMX 301940-WR	12.00	30.00	30.00	4.00	6.35	•	•	0.50-12.00	0.80-1.90

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: PRWR/L 175-CA (10) • PRWR/L 177-CA (11)

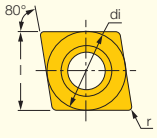


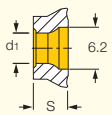
CHAMTURN

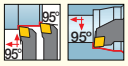
CC95MT-SM

Односторонние ромбические пластины 80° для чистовой обработки (многофункциональное посадочное гнездо системы CHAMELEON)









Обозначение	Размеры l	di	S	r	d_1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
CC95MT 100504-SM	9.50	9.52	5.00	0.40	4.50	•	•	•	0.50-3.00	0.07-0.24

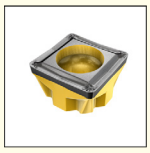
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

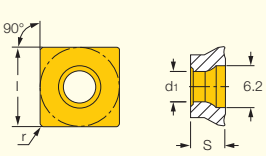
Державки см. стр.: S-SUXCR/L-CM (89) • SUXCR/L-CM (46)

CHAMTURN

SC45MT-SM

Односторонние квадратные пластины для чистовой обработки (Многофункциональное посадочное гнездо системы CHAMELEON)





Обозначение	Размеры l	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SC45MT 100508-SM	9.53	5.00	0.80	4.50	•	•	•	0.50-3.00	0.10-0.30

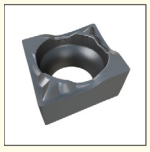
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

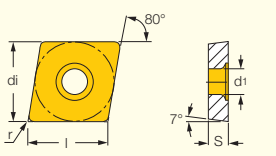
Державки см. стр.: S-SUXCR/L-CM (89) • SUXCR/L-CM (46)

ISOTURN

CCGT-F1P

Ромбические пластины 80° с положительным передним углом для чистовой обработки стали на низких режимах резания





Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 03X101-F1P	3.60	3.57	1.39	0.10	1.90	•	0.10-0.50	0.01-0.05
CCGT 03X102-F1P	3.60	3.57	1.39	0.20	1.90	•	0.10-0.50	0.02-0.10
CCGT 03X104-F1P	3.60	3.57	1.39	0.40	1.90	•	0.10-0.50	0.05-0.15
CCGT 04T101-F1P	4.40	4.37	1.79	0.10	2.30	•	0.10-0.50	0.01-0.05
CCGT 04T102-F1P	4.40	4.37	1.79	0.20	2.30	•	0.10-0.50	0.02-0.10
CCGT 04T104-F1P	4.40	4.37	1.79	0.40	2.30	•	0.10-0.50	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91)

Обозначение по ISO			
WNGP	04	03	04

1	2	3
F	2	P



1. Операция	
F	Чистовая

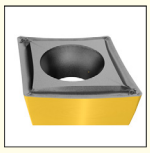
2. Нагрузка	
1	Чистовая
2	Низкая
3	Средняя

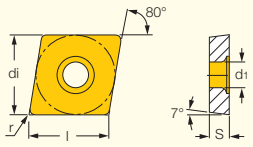
3. Материал заготовки	
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы

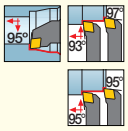
ISOTURN

CCMT/CCGT-SM

Односторонние пластины для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80												•	0.25-2.00	0.05-0.20
CCGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80												•	0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80			•		•								0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		•	•	•	•					•	•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 060208-SM	6.45	6.35	2.38	0.80	2.80		•		•							•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 09T302-SM	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40		•	•	•						•	•	•	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T304-SM	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T308-SM	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40		•	•	•	•		•		•	•	•	•	0.50-3.00	0.07-0.25
CCMT 120404-SM	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50			•		•						•	•	0.70-3.50	0.07-0.25
CCMT 120408-SM	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50		•	•	•	•						•	•	0.70-3.50	0.07-0.30

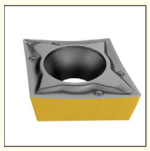
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

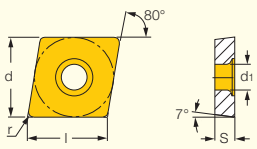
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

ISOTURN

CCMT-PF

Ромбические позитивные пластины 80° с задним углом для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-PF	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	•	•	•		•	•	0.20-2.50	0.04-0.25
CCMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•	•	•	•	•	0.40-2.50	0.04-0.30
CCMT 09T302-PF	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	•				•	•	0.50-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304-PF	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•		•	•	0.50-3.50	0.05-0.35

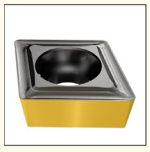
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

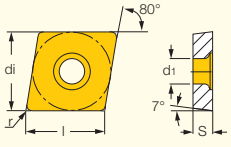
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

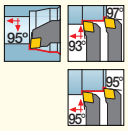
ISOTURN

CCMT-14

Ромбические пластины 80° с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC20	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-14	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	•		•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.14-0.25
CCMT 09T304-14	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40		•				•	•	0.50-3.00	0.14-0.25
CCMT 09T308-14	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•			0.80-3.00	0.14-0.30
CCMT 120408-14	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•		•					0.80-3.00	0.14-0.30

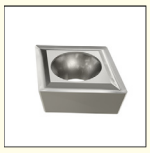
• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

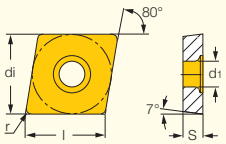
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

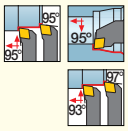
ISOTURN

CCMT/CCGT

Ромбические позитивные пластины 80° с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC30N	IC20	IC20N	IC520N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 060202	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80		•				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202L (1)	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80		•	•			0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80		•				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204L (1)	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80		•				0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060202	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	•			•		0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060204	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80		•		•	•	0.50-2.00	0.12-0.22
CCMT 09T302	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40				•	•	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T304	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40				•	•	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T308	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40				•	•	0.80-3.00	0.14-0.25

• Используйте левые пластины для левосторонних наружных державок и правые пластины для расточных державок • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

(1) Левая пластины

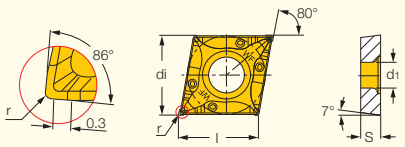
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

ISOTURN

CCET-WF

Ромбические позитивные пластины 80° с задним углом 7° и выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCET 0602005-WF	6.30	6.35	2.38	0.05	2.80	•	0.05-2.00	0.01-0.20
CCET 09T3005-WF	9.50	9.52	3.97	0.05	4.40	•	0.05-2.00	0.01-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

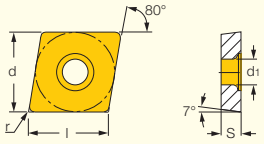
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

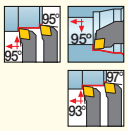
ISOTURN

CCMT-WG

Ромбические позитивные пластины 80° с задним углом 7° и выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-WG	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80		•	•	0.40-2.00	0.10-0.35
CCMT 09T304-WG	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•			0.40-2.00	0.14-0.30
CCMT 09T308-WG	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•			0.50-2.50	0.20-0.38
CCMT 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•			0.50-3.00	0.20-0.36

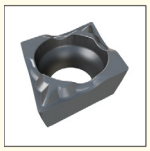
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

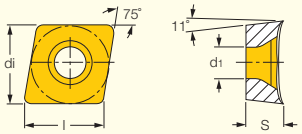
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

ISOTURN

EPGT-F1P

Ромбические позитивные пластины 75° с задним углом для чистовой обработки стали на низких режимах резания







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
EPGT 03X101-F1P	3.70	3.57	1.39	0.10	1.90	•	0.10-0.50	0.01-0.05
EPGT 03X102-F1P	3.70	3.57	1.39	0.20	1.90	•	0.10-0.50	0.02-0.10
EPGT 03X104-F1P	3.70	3.57	1.39	0.40	1.90	•	0.10-0.50	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

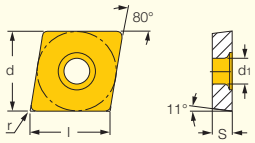
Державки см. стр.: A/E-SEXPR/L-03 (92)

ISOTURN

CPGT-SM

Ромбические пластины 80° с задним углом 11° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CPGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80	•	0.25-2.00	0.05-0.20
CPGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	•	0.25-2.00	0.05-0.30
CPGT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	•	0.50-3.00	0.10-0.35
CPGT 09T301-SM	9.67	9.52	3.97	0.10	4.40	•	0.25-2.00	0.05-0.25
CPGT 09T302-SM	9.67	9.52	3.97	0.20	4.40	•	0.50-2.50	0.10-0.30
CPGT 09T304-SM	9.67	9.52	3.97	0.40	4.40	•	0.60-3.50	0.10-0.35

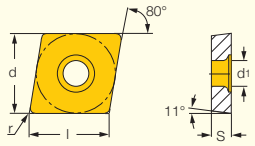
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

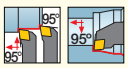
ISOTURN

CPMT-PF

Ромбические позитивные пластины 80° с задним углом для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







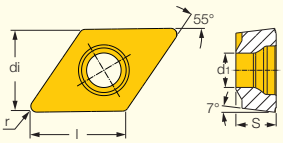
Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC6015	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CPMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.04-0.30
CPMT 060208-PF	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	•			•	•	0.50-2.50	0.08-0.30
CPMT 09T304-PF	9.50	9.52	3.97	0.40	4.40	•			•	•	0.50-3.00	0.05-0.35
CPMT 09T308-PF	9.50	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•	0.50-3.50	0.10-0.35
CPMT 090308-PF	9.50	9.52	3.18	0.80	4.40				•		0.50-3.50	0.10-0.35

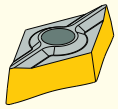
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

T-LOCK

DCMT-F3P-SL
Ромбические позитивные пластины 55° с задним углом 7° и ребром на установочной поверхности для получистовой и чистовой обработки стали







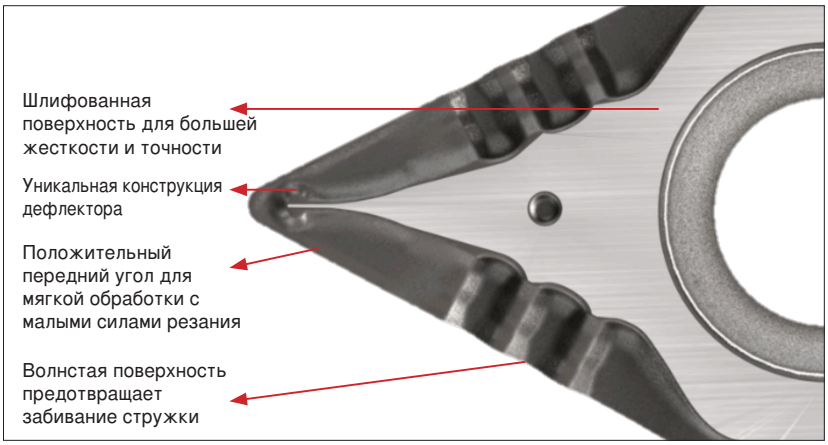


Вид снизу

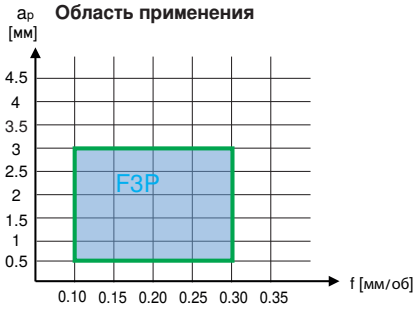
Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	•	•	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	•	•	0.90-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (92) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (50) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (53) • SDACR/L-13S-SL-JHP (52) • SDJCR/L-13-SL (49) • SDNCN-13-SL (53)

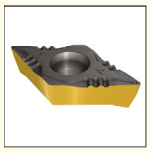


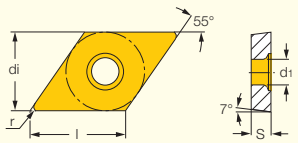
DCMT 13T504-F3P-SL
Область применения

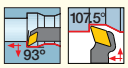


ISOTURN

DCMT-F3P
Ромбические пластины 55° с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC520N	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 070202-F3P	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	•	•		•	0.06-1.50	0.03-0.12
DCMT 070204-F3P	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•		•	0.08-1.50	0.05-0.18
DCMT 11T302-F3P	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	•	•		•	0.08-2.00	0.04-0.16
DCMT 11T304-F3P	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•	0.11-2.00	0.06-0.25
DCMT 11T308-F3P	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•		•	0.15-2.00	0.08-0.32

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

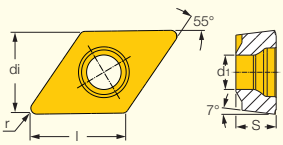
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • E-SDUCR/L-HEAD (93) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR-PAD (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

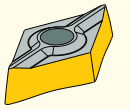
T-LOCK

DCMT-M3M-SL

Ромбические пластины 55° с задним углом 7° и ребром на установочной поверхности для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





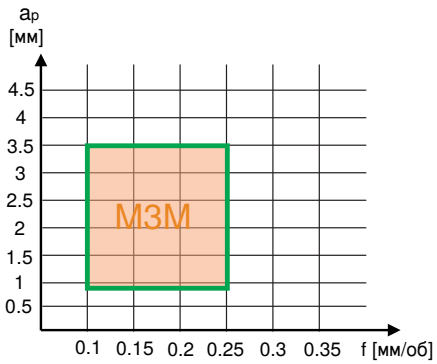


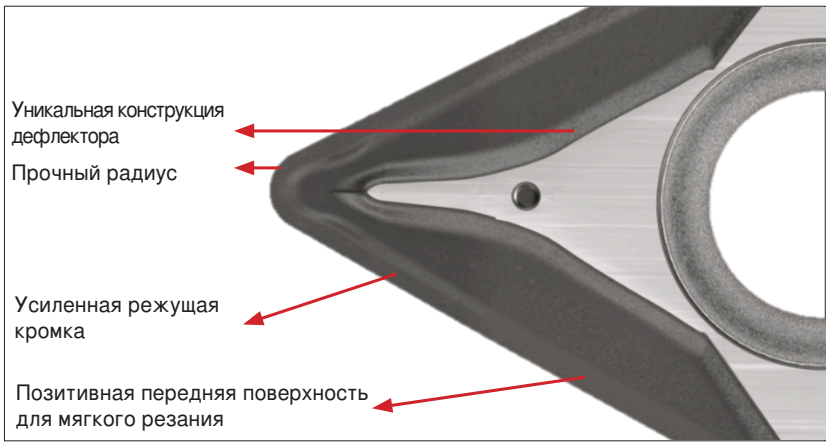
Вид снизу

Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC6025	IC6015	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T508-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	•	•	0.90-3.50	0.10-0.25
DCMT 13T512-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	1.20	4.50	•	•	0.90-3.50	0.15-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (92) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (50) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (53) • SDACR/L-13S-SL-JHP (52) • SDJCR/L-13-SL (49) • SDNCN-13-SL (53)

Область применения DCMT 13T508-M3M-SL

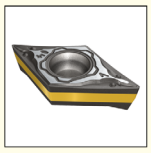


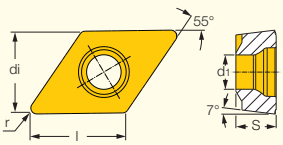


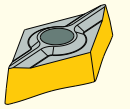
T-LOCK

DCMT-PF-SL

Ромбические пластины 55° с задним углом 7° и ребром на установочной поверхности для чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







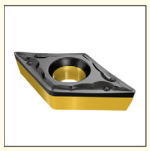
Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	•	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	•	0.70-3.00	0.05-0.25

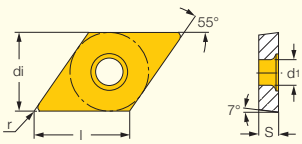
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (92) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (50) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (53) • SDACR/L-13S-SL-JHP (52) • SDJCR/L-13-SL (49) • SDNCN-13-SL (53)

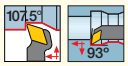
ISOTURN

DCMT-PF

Ромбические пластины 55° с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 070201-PF	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80						•	•	0.30-3.00	0.02-0.25
DCMT 070202-PF	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	•							0.40-3.00	0.03-0.25
DCMT 070204-PF	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	•							0.50-3.50	0.05-0.30
DCMT 070208-PF	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80						•	•	0.70-3.00	0.08-0.30
DCMT 11T302-PF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	•				•	•	•	0.30-2.50	0.04-0.25
DCMT 11T304-PF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•	•	•	•	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 11T308-PF	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•	•	•	0.70-3.00	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

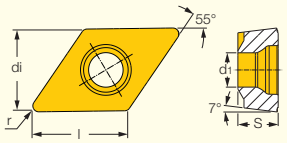
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • E-SDUCR/L-HEAD (93) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR-PAD (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

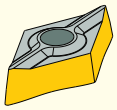
T-LOCK

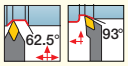
DCMT-SM-SL

Ромбические пластины 55° с задним углом 7° и ребром на установочной поверхности для чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов





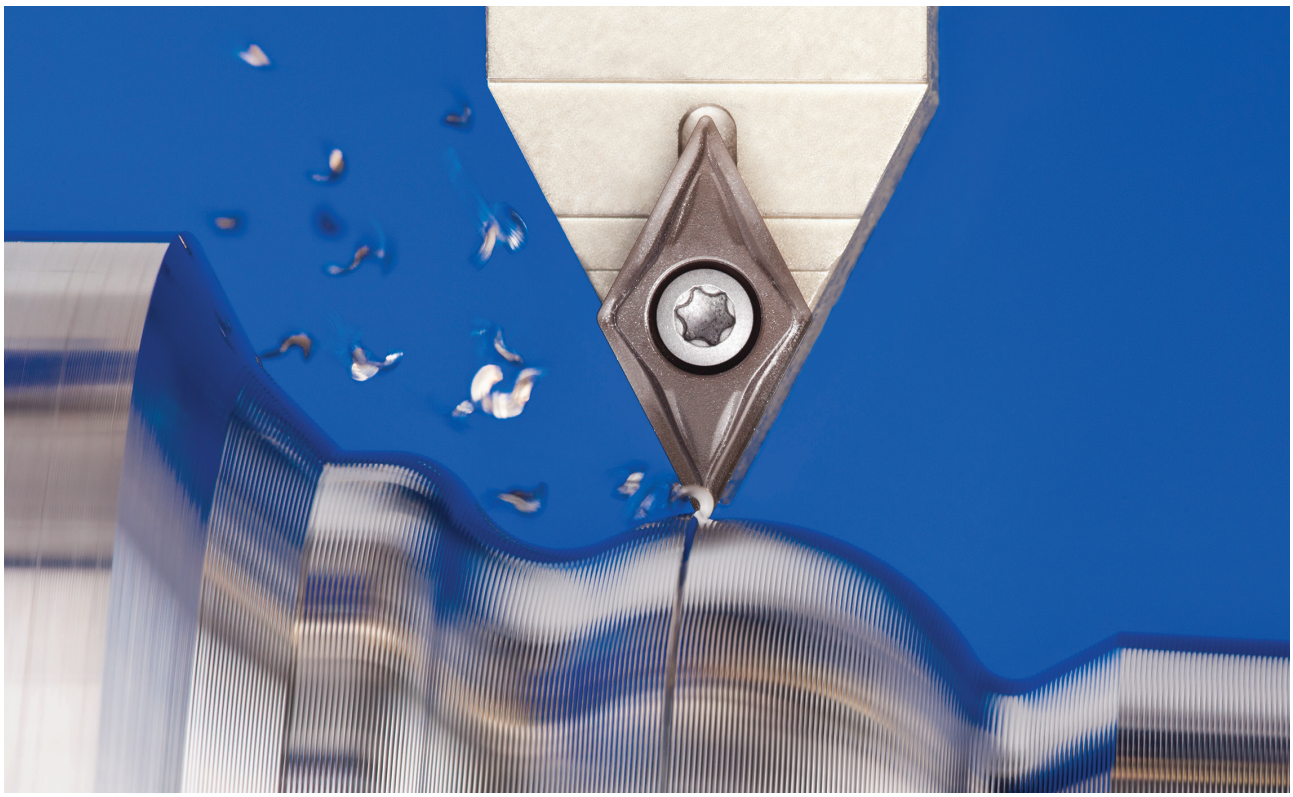




Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	•	0.50-2.50	0.07-0.27
DCMT 13T508-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	•	1.00-3.00	0.07-0.27

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (92) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (50) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (53) • SDACR/L-13S-SL-JHP (52) • SDJCR/L-13-SL (49) • SDNCN-13-SL (53)

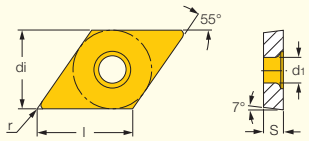


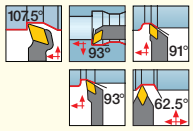
ISOTURN

DCMT/DCGT-SM

Ромбические пластины
55° с задним углом 7° для
получистовой и чистовой
обработки мягких материалов
и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC520N	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 070202-SM	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80		•			•				•	•	0.50-2.00	0.04-0.20
DCMT 070204-SM	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80		•	•		•	•		•	•	•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 070208-SM	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80			•								0.50-3.00	0.07-0.25
DCGT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40										•	0.30-2.00	0.05-0.25
DCGT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40										•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		•	•	•	•				•	•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•		•		•	•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
DCMT 11T308-SM	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•		•	•			•	•	1.00-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T312-SM	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40							•				1.00-3.50	0.10-0.28

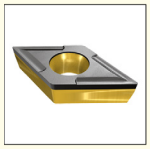
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

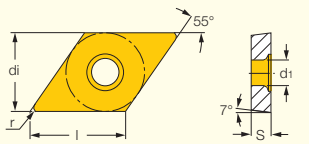
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • E-SDUCR/L-HEAD (93) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR-PAD (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

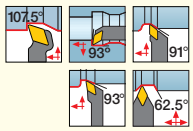
ISOTURN

DCMT/DCGT

Ромбические пластины
55° с задним углом 7° для
чистовой обработки





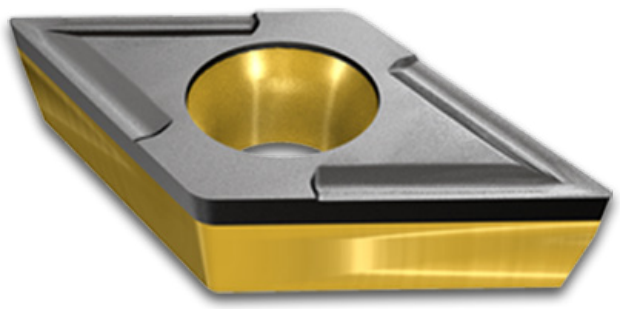


Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201R (1)	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80			•						0.25-1.50	0.05-0.15
DCGT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80				•					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80				•					0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	•	•				•	•	•	0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•		•		•	•	•	0.50-2.00	0.08-0.22
DCGT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				•					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				•			•		1.00-2.50	0.12-0.25
DCMT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				•	•		•	•	0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				•			•	•	0.50-2.00	0.12-0.25
DCMT 11T308	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	•						•	•	1.50-3.00	0.14-0.29

• Правые пластины для правосторонних наружных державок и левосторонних расточных державок • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

(1) Правая пластина

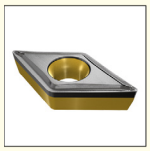
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • E-SDUCR/L-HEAD (93) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR-PAD (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

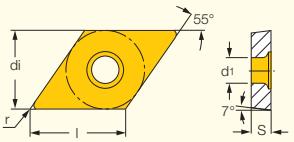


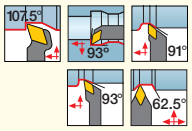
ISOTURN

DCMT-14

Ромбические пластины 55° с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8150	IC20	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304-14	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•		1.00-2.50	0.14-0.25
DCMT 11T308-14	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		•	•	•	1.50-3.00	0.14-0.29

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

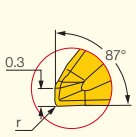
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

ISOTURN

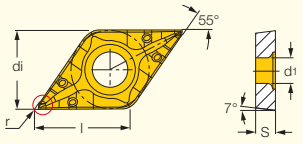
DCET-WF

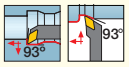
Ромбические пластины 55° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей





Показана левосторонняя





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCET 0702005R/L-WF	7.70	6.35	2.38	0.05	2.80	•	0.05-3.00	0.01-0.20
DCET 11T3005R/L-WF	11.60	9.52	3.97	0.05	4.40	•	0.05-3.00	0.01-0.20

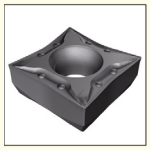
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

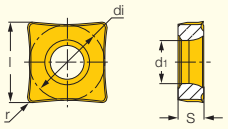
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • E-SDUCR/L-HEAD (93) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR-PAD (51) • SDJCR/L (50) • PDACR/L-JHP-MC (53)

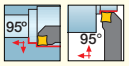
ISOTURN

QCMT-PF

Четырехгранные пластины 80° с задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки







Обозначение	Размеры di	S	r	d1	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
QCMT 09T302-PF	9.65	3.97	0.20	4.40	•	0.50-2.50	0.05-0.30

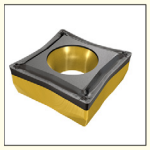
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

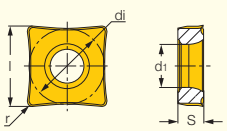
Державки см. стр.: PQLCR/L (46) • PQLCR/L-S (46) • S/A-SQLCR/L (90)

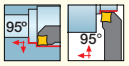
ISOTURN

QCMT-SM

Пластины с задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
QCMT 09T304-SM	10.40	9.65	3.97	0.40	4.40	•	•	•	0.50-2.50	0.06-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

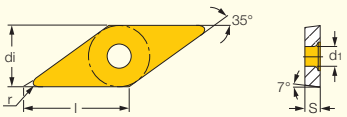
Державки см. стр.: PQLCR/L (46) • PQLCR/L-S (46) • S/A-SQLCR/L (90)

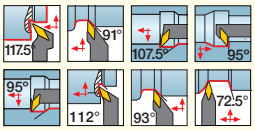
ISOTURN

VCGT 1303..-PF

Ромбические пластины 35° с задним углом 7° для полчистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC830	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 130302-PF	13.00	7.94	3.18	0.20	3.40	•	0.30-2.50	0.03-0.25
VCGT 130304-PF	13.00	7.94	3.18	0.40	3.40	•	0.50-3.00	0.05-0.25

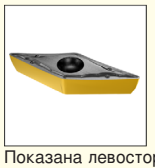
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: SVACR/L (57)

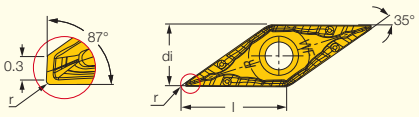
ISOTURN

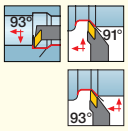
VCET-WF

Ромбические пластины 35° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей



Показана левосторонняя





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCET 1103005R/L-WF	11.10	6.35	3.18	0.05	2.90	•	0.05-4.00	0.01-0.20

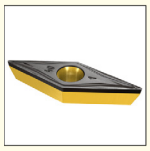
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

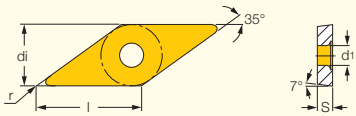
Державки см. стр.: C#-SVJCR/L (55) • C#-SVJCR/L-JHP (56) • PVACR/L-JHP (57) • PVACR/L-S (54) • S/A-SVJCR/L (94) • SVACR/L (57) • SVJCR-PAD (56) • SVJCR/L (55) • PVACR/L-JHP-MC (57)

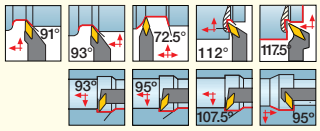
ISOTURN

VCMT-SM

Ромбические пластины 35° с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	IC4	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCMT 110302-SM	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90				•				•	•			0.20-2.50	0.04-0.20
VCMT 110304-SM	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		•		•	•			•	•			0.50-3.00	0.07-0.24
VCMT 110308-SM	11.10	6.35	3.18	0.80	2.90				•								0.50-2.00	0.07-0.25
VCMT 160402-SM	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		•			•			•	•			0.50-2.50	0.05-0.20
VCMT 160404-SM	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		•	•			•	•	•	•			0.50-2.50	0.05-0.25
VCMT 160408-SM	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	0.13-1.80	0.07-0.25
VCMT 160412-SM	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40								•	•			0.50-3.00	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

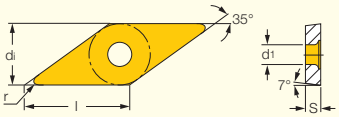
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (94) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (93) • A/S-SVQCR/L (93) • C#-SVJCR/L (55) • C#-SVJCR/L-JHP (56) • C#-SVVCN (58) • HSK A63WH-SVJCR/L (56) • PVACR/L-JHP (57) • PVACR/L-S (54) • S/A-SVJCR/L (94) • SVACR/L (57) • SVJCR-PAD (56) • SVJCR/L (55) • SVJCR/L-16-JHP (55) • SVPCR/L (58) • SVVCN (58) • SVXCR/L (58) • PVACR/L-JHP-MC (57)

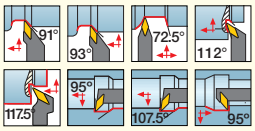
ISOTURN

VCMT-14

Ромбические пластины
35° с задним углом 7° для
получистовой и чистовой
обработки мягких материалов
и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC20	IC20N	IC520N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-14	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	•	•	•	•	1.00-5.00	0.12-0.25
VCMT 160408-14	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	•	•		•	1.00-5.00	0.12-0.30

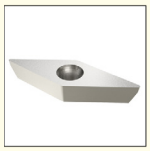
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

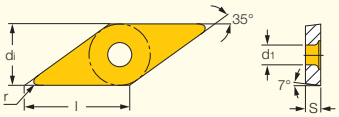
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (94) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (93) • A/S-SVQCR/L (93) • C#-SVJCR/L (55) • C#-SVJCR/L-JHP (56) • C#-SVVCN (58) • HSK A63WH-SVJCR/L (56) • SVJCR/L (55) • SVJCR/L-16-JHP (55) • SVVCN (58) • SVXCR/L (58)

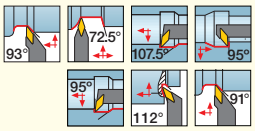
ISOTURN

VCMW

Ромбические пластины
35° с задним углом 7° для
материалов, образующих стружку
надлома, таких как чугун







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCMW 160404	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	•	0.70-4.00	0.05-0.25
VCMW 160408	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	•	1.00-5.00	0.05-0.25

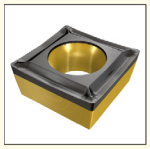
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

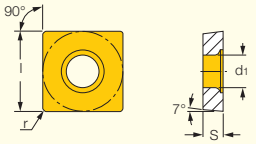
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (94) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (93) • A/S-SVQCR/L (93) • C#-SVJCR/L (55) • C#-SVJCR/L-JHP (56) • C#-SVVCN (58) • HSK A63WH-SVJCR/L (56) • SVJCR/L (55) • SVJCR/L-16-JHP (55) • SVVCN (58) • SVXCR/L (58)

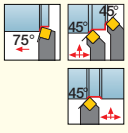
ISOTURN

SCMT-SM

Квадратные пластины
с задним углом 7° для
получистовой и чистовой
обработки мягких материалов
и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC6025	IC8250	IC8150	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-SM	9.52	3.97	0.40	4.40			•	•	•	•	0.50-3.00	0.07-0.25
SCMT 09T308-SM	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•	•	0.50-3.00	0.10-0.30
SCMT 120404-SM	12.70	4.76	0.40	5.50				•			0.50-3.50	0.10-0.25
SCMT 120408-SM	12.70	4.76	0.80	5.50			•	•	•	•	1.00-4.00	0.10-0.30

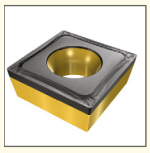
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

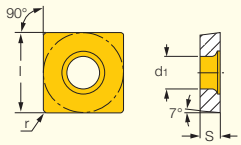
Державки см. стр.: SSBCR/L (59) • SSSCR/L (59)

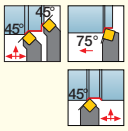
ISOTURN

SCMT-14

Квадратные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-14	9.52	3.97	0.40	4.40		•	•	1.00-3.50	0.12-0.30
SCMT 120404-14	12.70	4.76	0.40	5.50	•			1.00-4.00	0.12-0.30

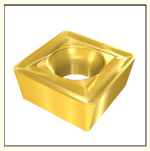
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

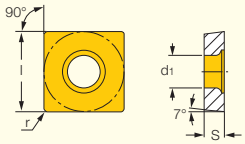
Державки см. стр.: SSBCR/L (59) • SSSCR/L (59)

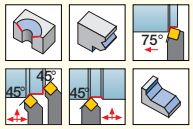
ISOTURN

SCMT-19

Квадратные пластины с задним углом 7° для получистовой обработки с большой подачей







Обозначение	Размеры l	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC20	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	fz (mm/t)
SCMT 120408-19	12.70	4.76	0.80	5.50	•	•	•	•	•	3.00-8.00	0.08-0.15
SCMT 120412-19	12.70	4.76	1.20	5.50		•				3.00-8.00	0.08-0.15

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 197-212

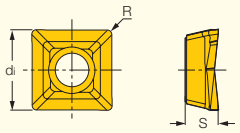
Державки см. стр.: SSBCR/L (59) • SSSCR/L (59)

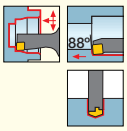
DRDRILLS

XOMT-DT

Пластины для сверл DR и для расточных державок







Обозначение	Размеры di	S	R	Прочный ↔ Твердый IC28	IC328	IC250	IC350	IC908	IC520M	IC428
XOMT 060204-DT	6.16	2.56	0.40	•	•	•	•	•	•	•

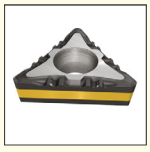
• Две режущие кромки • Для твердых материалов и прерывистого резания

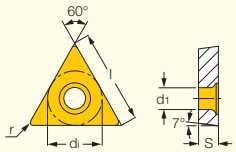
Державки см. стр.: A-SXFOR-DR (100) • A-SXFOR/L (99)

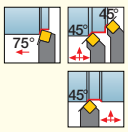
ISOTURN

TCMT-F3P

Трехгранные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки стали







Обозначение	Размеры l	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TCMT 090202-F3P	7.60	2.38	0.20	2.50	•	•	0.06-1.70	0.03-0.14
TCMT 090204-F3P	7.60	2.38	0.40	2.50	•	•	0.10-1.70	0.05-0.20
TCMT 110202-F3P	11.00	2.38	0.20	2.80	•	•	0.06-1.70	0.03-0.14
TCMT 110204-F3P	11.00	2.38	0.40	2.80	•	•	0.10-1.70	0.05-0.20
TCMT 110208-F3P	11.00	2.38	0.80	2.80	•	•	0.13-1.70	0.07-0.28
TCMT 16T304-F3P	16.50	3.97	0.40	4.40	•	•	0.10-1.70	0.05-0.20

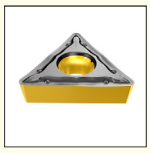
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

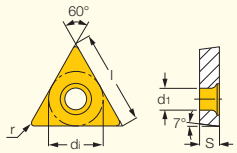
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (95) • S-MTLCR/L-W (95) • S-STFCR/L (95) • S-STLCR/L (95) • STFCR/L (59) • STGCR/L (59)

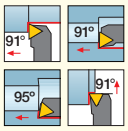
ISOTURN

TCMT-PF

Трехгранные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TCMT 110202-PF	11.00	6.35	2.38	0.20	2.85	•	•	0.20-3.00	0.05-0.25

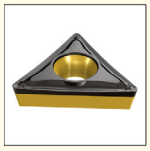
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

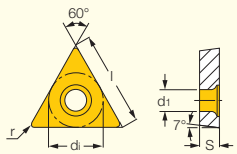
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (95) • S-STFCR/L (95) • S-STLCR/L (95) • STFCR/L (59) • STGCR/L (59)

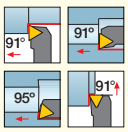
ISOTURN

TCMT-SM

Трехгранные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204-SM	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80		•	•	•	•	•		•	•	•	0.20-3.00	0.05-0.25
TCMT 110208-SM	11.00	6.35	2.38	0.80	2.80			•						•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
TCMT 16T304-SM	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	•		•		•		•	•	•	•	0.50-3.00	0.06-0.25
TCMT 16T308-SM	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•		•			•	•	•	0.50-3.00	0.08-0.28

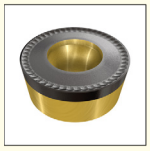
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

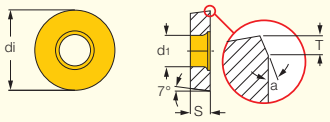
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (95) • S-MTLCR/L-W (95) • S-STFCR/L (95) • S-STLCR/L (95) • STFCR/L (59) • STGCR/L (59)

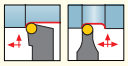
ISOTURN

RCMT-SR

Круглые пластины с задним углом 7° для получистовой фасонной обработки различных материалов







Обозначение	Размеры di	S	d1	Txa°	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RCMT 0803M0-SR	8.00	3.18	3.40	0.15x15	•	1.00-4.50	0.30-0.45
RCMT 1606M0-SR	16.00	6.45	5.50	0.18x15	•	2.00-8.00	0.40-0.60

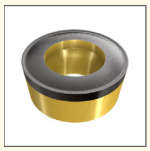
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

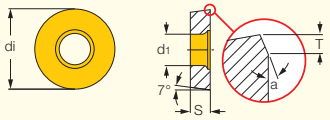
Державки см. стр.: SRDCN (61) • SRGCR/L (60)

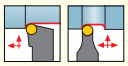
ISOTURN

RCMT-14

Круглые пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой фасонной обработки различных материалов







Обозначение	Размеры di	S	d1	Txa°	Прочный ↔ Твердый IC354	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RCMT 0803M0-14	8.00	3.18	3.40	0.15X15		•		•					1.00-4.00	0.30-0.45
RCMT 10T3M0-14	10.00	3.97	4.40	0.15X15	•	•	•	•					1.50-5.00	0.30-0.50
RCMT 1204M0-14	12.00	4.76	5.50	0.15X15		•	•	•		•	•	•	1.50-6.00	0.30-0.50
RCMT 1606M0-14	16.00	6.35	5.50	0.25X15		•	•	•					2.00-8.00	0.40-0.60
RCMT 2006M0-14	20.00	6.35	6.50	0.25X15			•	•	•				2.50-10.00	0.50-0.70
RCMT 2006M0E-14	20.00	6.35	6.50	0.25X15			•						2.50-10.00	0.50-0.70

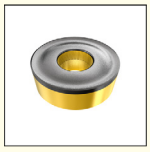
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

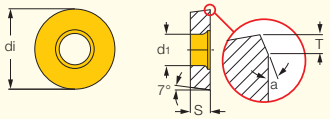
Державки см. стр.: C#-SRGCR-12-JHP (61) • C#-SRGCR/L (60) • SRDCN (61) • SRGCR-12-JHP (60) • SRGCR/L (60)

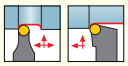
ISOTURN

RCMX

Круглые пластины с задним углом 7° и усиленной режущей кромкой для получистовой и черновой фасонной обработки различных материалов







Обозначение	Размеры di	S	d1	Txa°	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RCMX 100300	10.00	3.18	3.60	.006X15	•		1.50-5.00	0.30-0.50
RCMX 120400	12.00	4.76	4.20	0.15X15		•	1.50-6.00	0.30-0.50
RCMX 200600	20.00	6.35	6.50	.010X15	•		2.50-10.00	0.50-0.50

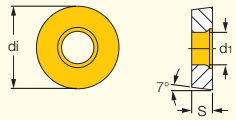
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

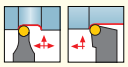
ISOTURN

RCMX-NR

Круглые пластины с задним углом 7° и прочной режущей кромкой для черновой фасонной обработки







Обозначение	Размеры di	S	d1	IC8250	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RCMX 250700-NR	25.00	7.94	7.20	•	4.00-10.00	0.50-1.50
RCMX 3209M0-NR	32.00	9.52	10.00	•	7.00-13.00	0.70-2.00
RCMX 320900-NR	32.00	9.52	9.50	•	7.00-13.00	0.70-2.00

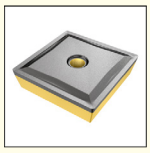
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

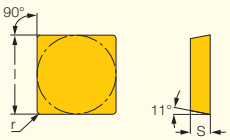
Державки см. стр.: PRDCN (61) • PRGCR/L (61)

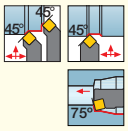
ISOTURN

SPMR

Квадратные пластины с позитивным стружколомом для получистовой и чистовой обработки с низкими силами резаниями







Обозначение	Размеры l	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC20N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SPMR 090304	9.52	3.18	0.40	•	•	•	1.50-5.00	0.15-0.30
SPMR 090308	9.52	3.18	0.80	•			1.50-6.00	0.16-0.35
SPMR 120304	12.70	3.18	0.40	•			1.50-5.00	0.15-0.35
SPMR 120308	12.70	3.18	0.80	•			1.50-6.00	0.16-0.40
SPMR 120312	12.70	3.18	1.20		•		1.50-6.00	0.20-0.45

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

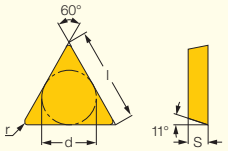
Державки см. стр.: CSDPN (63) • CSSPR/L (62) • S-CSKPR (96)

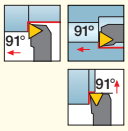
ISOTURN

TPMR

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резаниями







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC20N	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPMR 090202	9.60	5.56	2.38	0.20					•	1.00-3.00	0.10-0.20
TPMR 090204	9.60	5.56	2.38	0.40		•				1.00-3.50	0.15-0.20
TPMR 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	•		•			1.00-3.50	0.15-0.25
TPMR 110308	11.00	6.35	3.18	0.80			•			1.00-3.50	0.15-0.30
TPMR 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	•		•	•	•	1.00-4.00	0.15-0.33
TPMR 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	•		•	•	•	1.00-4.00	0.15-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

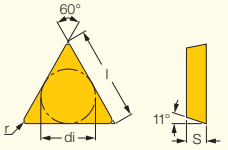
Державки см. стр.: CTFPR/L (63) • CTGPR/L (63) • S-CTFPR/L (96)

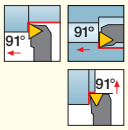
ISOTURN

TPMR-PF

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резаниями







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPMR 110304-PF	11.00	6.35	3.18	0.40	•	•	•	•	0.40-3.00	0.08-0.25
TPMR 110308-PF	11.00	6.35	3.18	0.80	•			•	0.50-3.50	0.07-0.28
TPMR 160304-PF	16.50	9.52	3.18	0.40	•	•	•	•	0.50-3.50	0.06-0.25
TPMR 160308-PF	16.50	9.52	3.18	0.80	•	•		•	0.80-3.00	0.08-0.28

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

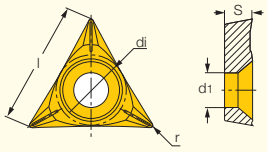
Державки см. стр.: CTFPR/L (63) • CTGPR/L (63) • S-CTFPR/L (96)

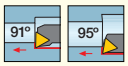
ISOTURN

TPGT-SP

Высокопозитивные трехгранные пластины с задним углом 11° для чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC908	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGT 110202-SP	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	•	•	0.40-1.00	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

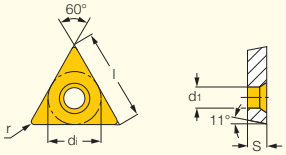
Державки см. стр.: E-STFPR/L-HEAD (97)

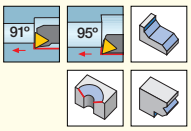
ISOTURN

TPMT

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резаниями







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC635	IC50M	IC8350	IC8250	IC8150	IC520M	IC20	IC806	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)(1)	f (мм/об)(1)
TPMT 110202	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	•									•	•	0.20-2.00	0.05-0.25
TPMT 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•				•	•		•		•	•	1.00-3.00	0.12-0.30
TPMT 110208	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	•				•	•		•				1.00-4.00	0.15-0.30
TPMT 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30	•			•	•			•		•	•	1.00-4.00	0.12-0.30
TPMT 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30	•	•	•		•		•	•	•	•	•	5.00-12.00	0.15-0.35

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 197-212

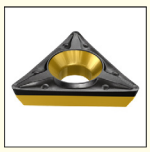
(1) Для продольного точения

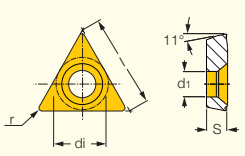
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (97) • A/S-STLPR/L (98) • E-STFPR/L-HEAD (97)

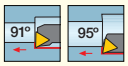
ISOTURN

TPMT-PF

Трехгранные позитивные пластины 11° для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di(1)	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC8150	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPMT 110204-PF	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	•	0.50-3.00	0.10-0.30

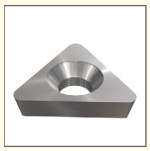
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

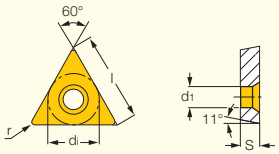
(1) Фактический di=6.28 для установки в посадочное гнездо размером 6.35 мм

Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (97) • A/S-STLPR/L (98) • E-STFPR/L-HEAD (97)

ISOTURN

TPGB
Трехгранные пластины с задним углом 11° для материалов, образующих стружку надлома



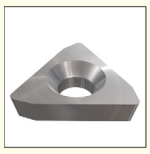


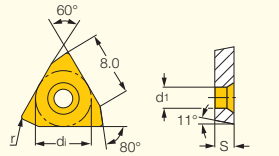
Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGB 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	1.00-3.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (97) • A/S-STLPR/L (98) • E-STFPR/L-HEAD (97)

ISOTURN

TPGB-XL
Трехгранные пластины с задним углом 11° для материалов, образующих стружку надлома



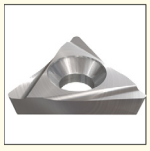


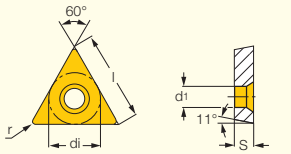
Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGB 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	1.00-3.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (97) • A/S-STLPR/L (98) • E-STFPR/L-HEAD (97)

ISOTURN

TPGH-R/L
Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки



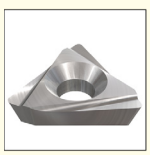


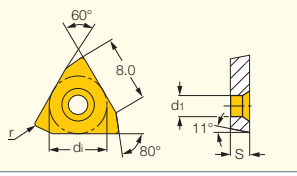
Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGH 110204-L	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00		•	1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 110208-L	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	•		1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 160304-R/L	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30		•	1.00-4.00	0.05-0.30
TPGH 160308-L	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30		•	1.00-4.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (97) • A/S-STLPR/L (98) • E-STFPR/L-HEAD (97)

ISOTURN

TPGH-XL
Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки





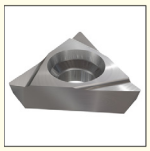
Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGH 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	1.00-3.00	0.05-0.25

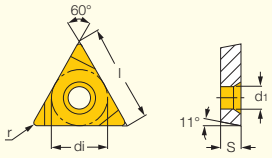
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (97) • A/S-STLPR/L (98) • E-STFPR/L-HEAD (97)

ISOTURN

TPGX

Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC908	IC20	IC20N	IC520N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202-L	9.52	5.56	2.38	0.20	3.00	•	•	•	•	1.00-2.00	0.10-0.20
TPGX 090204-L	9.52	5.56	2.38	0.40	3.00	•	•	•	•	1.00-2.50	0.15-0.20
TPGX 110302-L	11.00	6.35	3.18	0.20	3.50	•	•	•	•	1.00-2.50	0.10-0.20
TPGX 110304-L	11.00	6.35	3.18	0.40	3.50	•	•	•	•	1.00-3.00	0.15-0.20
TPGX 110308-L	11.00	6.35	3.18	0.80	3.50		•			1.00-3.50	0.15-0.25

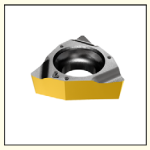
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

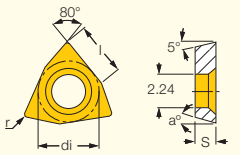
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (97) • MG STFPR-X (97)

ISOTURN

WBGT

Тригональные пластины с задним углом 5° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC908	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WBGT 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	•	•	•	•	0.10-1.00	0.05-0.10

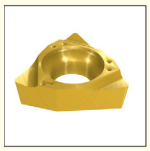
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

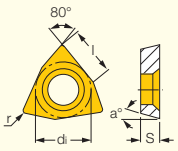
Державки см. стр.: E/S-SWUBR/L (98) • MG-SWUBR/L (99) • MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

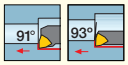
ISOTURN

WBMT

Тригональные пластины с задним углом 5° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC354	IC350	IC908	IC30N	IC530N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WBMT 060101R/L	2.18	3.97	1.59	0.10				•			0.40-2.00	0.10-0.15
WBMT 060102R/L	2.18	3.97	1.59	0.20	•	•	•		•	•	0.40-2.00	0.10-0.15

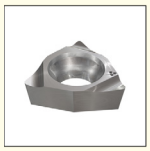
• WBMT 06...R правые пластины для левосторонних державок и WBMT 06...L левые пластины для правосторонних державок • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

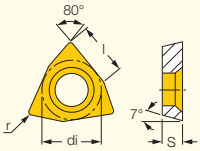
Державки см. стр.: E/S-SWUBR/L (98) • MG-SWUBR/L (99) • MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

ISOTURN

WCGT

Тригональные пластины с задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IC908	IC30N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WCGT 020102L	2.18	3.97	1.59	0.20	•	•	0.40-2.00	0.05-0.10
WCGT 020104L	2.18	3.97	1.59	0.40	•	•	0.40-2.00	0.10-0.15

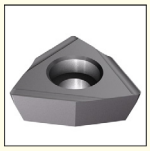
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

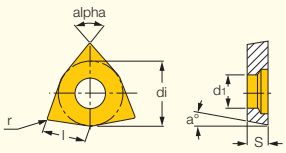
Державки см. стр.: A/E-SWUCR (99) • MG-SWUCR (99)

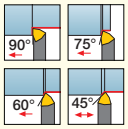
ISOTURN

WPEX

Прецизионные тригональные пластины 80° и 84° с задними углами 8° и 12° для чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	S	r	di	d1	alpha	a°	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WPEX 040200R/L08	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	8.00	•		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040200R/L12	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	12.00	•		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040202R/L08	4.00	2.50	0.20	6.60	3.20	84.0	8.00	•		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 050300R/L08	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	8.00	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050300R12	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	12.00	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R/L08	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	8.00	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R/L12	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	12.00	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R/L08	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	8.00	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R/L12	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	12.00	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 060400R/L08	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	8.00	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060400R/L12	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	12.00	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L08	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	8.00	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L12	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	12.00	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R/L08	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	8.00	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R12	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	12.00	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20

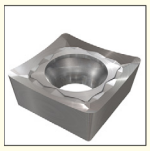
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

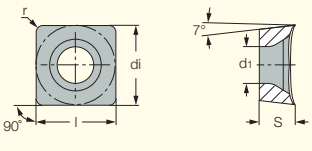
Державки см. стр.: SWAPR-PAD (62) • SWAPR/L (62) • SWDPR/L (62)

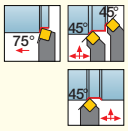
ISOTURN

SCGT-AS

Квадратные пластины с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SCGT 09T308-AS	9.52	9.52	3.97	0.80	4.40	•	0.50-3.00	0.10-0.30
SCGT 120408-AS	12.70	12.70	4.76	0.80	5.50	•	1.00-4.00	0.10-0.30

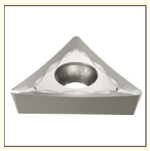
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

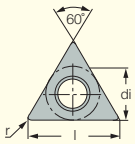
Державки см. стр.: SSBCR/L (59) • SSSCR/L (59)

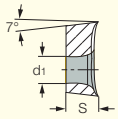
ISOTURN

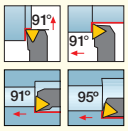
TCGT-AS

Трехгранные пластины с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия









Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TCGT 110204-AS	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80	•	0.20-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T304-AS	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	•	0.50-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T308-AS	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	•	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

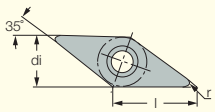
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (95) • S-MTLCR/L-W (95) • S-STFCR/L (95) • S-STLCR/L (95) • STFCR/L (59) • STGCR/L (59)

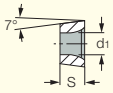
ISOTURN

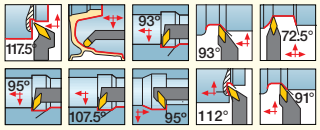
VCGT-AS

Ромбические пластины 35° с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия









Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC920	IC908	IC20	IC07	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 110301-AS	11.10	6.35	3.18	0.10	2.90		•			0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	•		•		0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90			•		0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40			•		0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40			•		0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40			•		0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40			•		0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40			•		0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50			•	•	1.50-4.50	0.15-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

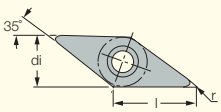
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (94) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (93) • A/S-SVQCR/L (93) • C#-SVJCR/L (55) • C#-SVJCR/L-JHP (56) • C#-SVVCN (58) • HSK A63WH-SVJCR/L (56) • PVACR/L-JHP (57) • PVACR/L-S (54) • S/A-SVJCR/L (94) • SVACR/L (57) • SVJCR-PAD (56) • SVJCR/L (55) • SVJCR/L-16-JHP (55) • SVPCR/L (58) • SVVCN (58) • SVXCR/L (58) • PVACR/L-JHP-MC (57)

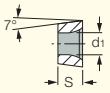
ISOTURN

VCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки алюминия









Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	•	1.00-4.50	0.10-0.25
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	•	1.00-4.50	0.10-0.30
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	•	1.50-4.50	0.10-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

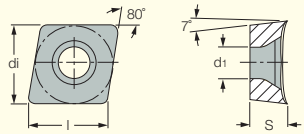
Державки см. стр.: A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (93) • A/S-SVQCR/L (93)

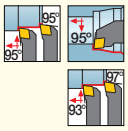
ISOTURN

CCGT-AS

Ромбические пластины 80° с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-AS	6.40	6.35	2.38	0.10	2.80	•	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202-AS	6.40	6.35	2.38	0.20	2.80	•	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204-AS	6.40	6.35	2.38	0.40	2.80	•	0.50-2.00	0.10-0.25
CCGT 09T301-AS	9.70	9.52	3.97	0.10	4.40	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T302-AS	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T304-AS	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T308-AS	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	0.80-3.00	0.10-0.30
CCGT 120402-AS	12.90	12.70	4.76	0.20	5.50	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120404-AS	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120408-AS	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•	1.00-3.50	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

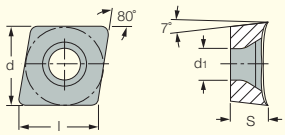
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

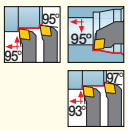
ISOTURN

CCGT-AF

Ромбические пластины 80° с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 09T308-AF	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	0.80-3.00	0.15-0.25
CCGT 120408-AF	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•	1.00-3.50	0.15-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

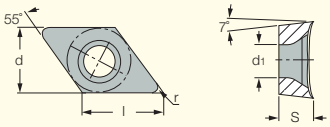
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

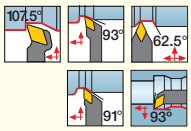
ISOTURN

DCGT-AS

Ромбические пластины 55° с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твердый IC920	IC20	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201-AS	7.75	6.35	2.38	0.10	2.80		•		0.50-2.00	0.03-0.20
DCGT 070202-AS	7.75	6.35	2.38	0.20	2.80	•	•		0.50-2.00	0.05-0.20
DCGT 070204-AS	7.75	6.35	2.38	0.40	2.80		•		0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T301-AS	11.60	9.52	3.97	0.10	4.40		•		0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T302-AS	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		•	•	0.50-2.50	0.05-0.26
DCGT 11T304-AS	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		•	•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T308-AS	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		•		0.80-3.00	0.08-0.30

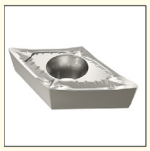
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

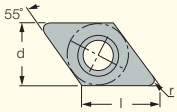
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • E-SDUCR/L-HEAD (93) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR-PAD (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

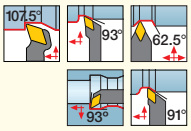
ISOTURN

DCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки алюминия







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCGT 11T304-AF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	0.50-2.50	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

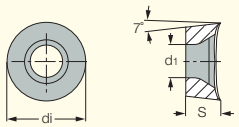
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

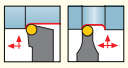
ISOTURN

RCGT-AS

Круглые пластины с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия







Обозначение	Размеры di	S	d1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RCGT 0803M0-AS	8.00	3.18	3.40	•	1.00-4.00	0.20-0.40
RCGT 1003M0-AS	10.00	3.18	4.00	•	1.00-5.00	0.20-0.40
RCGT 10T3M0-AS	10.00	3.97	4.40	•	1.00-5.00	0.20-0.40

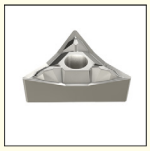
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

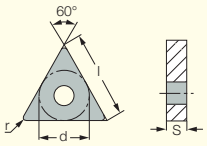
Державки см. стр.: C#-SRGCR/L (60) • SRDCN (61) • SRGCR/L (60)

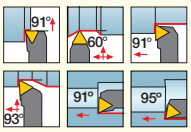
ISOTURN

TNMS-12

Трехгранные односторонние пластины для мягких материалов и цветных металлов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNMS 160404-12	16.50	9.52	4.76	0.40	•	0.50-3.00	0.07-0.32
TNMS 160408-12	16.50	9.52	4.76	0.80	•	0.50-3.00	0.10-0.35
TNMS 220404-12	22.00	12.70	4.76	0.40	•	1.00-4.00	0.07-0.32
TNMS 220408-12	22.00	12.70	4.76	0.80	•	1.00-4.00	0.10-0.35

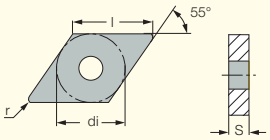
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

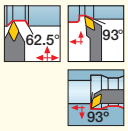
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-PTFNR/L (88)

ISOTURN

DNMS-12
Ромбические односторонние пластины 55° для мягких материалов и цветных металлов





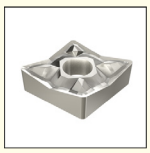


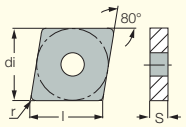
Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMS 150408-12	15.50	12.70	4.76	0.80	•	1.00-4.00	0.07-0.35

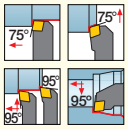
• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31)

ISOTURN

CNMS-12
Ромбические односторонние пластины 80° для мягких материалов и цветных металлов







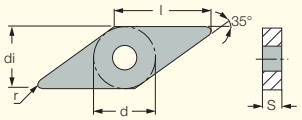
Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMS 120408-12	12.90	12.70	4.76	0.80	•	1.00-4.00	0.10-0.35

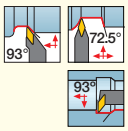
• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • A/S-PCLNR/L-X/G (82) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26)

ISOTURN

VNMS-12
Ромбические односторонние пластины 35° для мягких материалов и цветных металлов

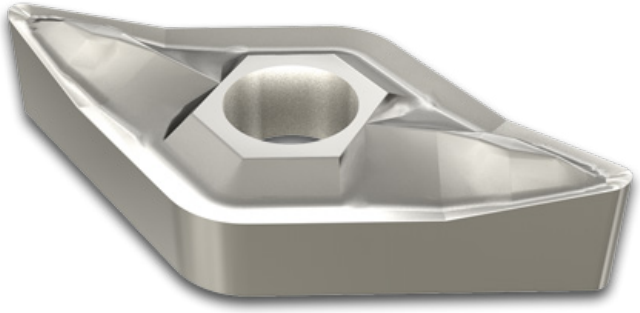






Обозначение	Размеры l	di	S	r	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNMS 160404-12	16.60	9.52	4.76	0.40	•	1.00-3.00	0.07-0.30
VNMS 160408-12	16.60	9.52	4.76	0.80	•	1.00-3.50	0.07-0.33

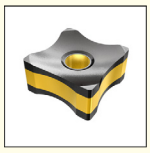
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

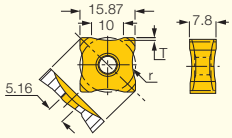


ISOTURN

SNMX 150708R-..

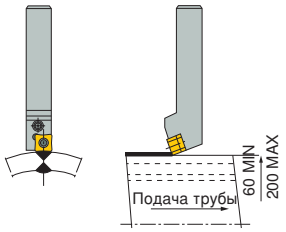
Пластины с положительным передним углом для зачистки сварных швов труб





Обозначение	Размеры r	Размеры T	Прочный ↔ Твердый IC8150	IC418
SNMX 150708R-11	11.00	1.20	•	
SNMX 150708R-13	13.00	1.00	•	•
SNMX 150708R-15	15.00	0.86	•	
SNMX 150708R-18	18.00	0.71	•	
SNMX 150708R-20	20.00	0.64	•	
SNMX 150708R-22	22.00	0.58	•	
SNMX 150708R-25	25.00	0.50	•	
SNMX 150708R-27	27.00	0.47	•	
SNMX 150708R-30	30.00	0.42	•	
SNMX 150708R-35	35.00	0.36	•	
SNMX 150708R-40	40.00	0.31	•	
SNMX 150708R-45	45.00	0.28	•	
SNMX 150708R-50	50.00	0.25	•	•
SNMX 150708R-60	60.00	0.21	•	
SNMX 150708R-65	65.00	0.19	•	
SNMX 150708R-70	70.00	0.18	•	
SNMX 150708R-75	75.00	0.17	•	
SNMX 150708R-90	90.00	0.14	•	

Державки см. стр.: PSANR/L (45)



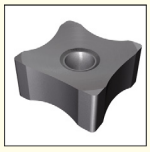
Пластины снимают заусенцы сразу после сварки (температура материала обычно составляет 300-400° C). Скорость резания колеблется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

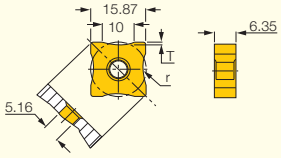
Рекомендация: $R=\frac{D\ (\text{трубы})}{2}+(1\text{-}2\ \text{мм})$

ISOTURN

SNMX 150608R-..

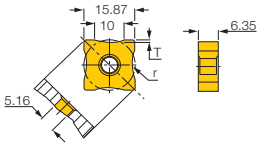
Пластины для зачистки сварных швов труб





Обозначение	Размеры r	Размеры T	IC418
SNMX 150608R-15	15.00	0.86	•
SNMX 150608R-20	20.00	0.64	•
SNMX 150608R-90	90.00	0.14	•

Державки см. стр.: PSANR/L (45)



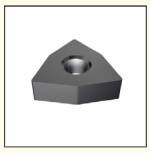
Пластины снимают заусенцы сразу после сварки (температура материала обычно составляет 300-400° C). Скорость резания колеблется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

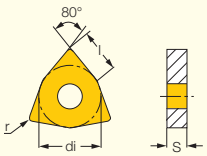
Рекомендация: $R=\frac{D\ (\text{трубы})}{2}+(1\text{-}2\ \text{мм})$

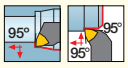
ISOTURN

WNGA-Ceramic

Двухсторонние пластины из керамики с плоской передней поверхностью для обработки чугуна







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IS8	IS80	IS6	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNGA 080408T	8.70	12.70	4.76	0.80	•			2.00-4.00	0.20-0.60
WNGA 080412T	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	2.00-5.00	0.03-0.95

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

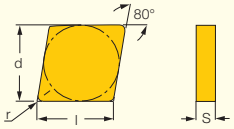
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

ISOTURN

CNGN-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики с упрочняющей фаской для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов на никелевой основе







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IW7	IS9	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNGN 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	•				•			1.00-3.00	0.10-0.43
CNGN 120408E	12.90	12.70	4.76	0.80		•						1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	•		•		•	•	•	1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120408T0225-WG (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	•							1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120412E	12.90	12.70	4.76	1.20		•						1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	•		•	•	•			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60	•		•	•				1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120708E	12.90	12.70	7.94	0.80		•						1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120708T	12.90	12.70	7.94	0.80	•				•			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120712E	12.90	12.70	7.94	1.20		•						1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	•		•					1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	•		•	•				1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 160612T	16.12	15.88	6.35	1.20			•					1.00-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

(1) Для двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной

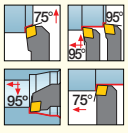
Державки см. стр.: CCLNR/L (73)

ISOTURN

CNMG-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики с упрочняющей фаской для обработки чугуна закаленной стали





Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IN23	IN22	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	•		0.00-0.00	0.00-0.00
CNMG 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	0.00-0.00	0.00-0.00

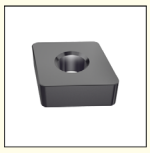
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

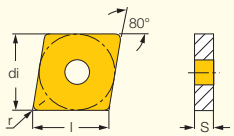
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

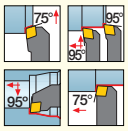
ISOTURN

CNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики с упрочняющей фаской для обработки чугуна и закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IS9	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40					•	•	•	1.00-3.00	0.05-0.20
CNGA 120408E	12.90	12.70	4.76	0.80	•							1.00-4.00	0.05-0.20
CNGA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.05-0.20
CNGA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20		•		•	•	•	•	1.00-4.00	0.05-0.20
CNGA 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60		•	•		•			1.00-5.00	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 197-212

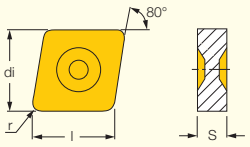
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCBNR/L (28) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCBNR/L (25) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

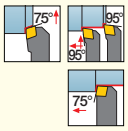
ISOTURN

CNGX-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики, с углублением и упрочняющей фаской, для обработки чугуна







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IS8	IS80	IS6	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNGX 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	•	•	•	1.00-3.00	0.07-0.43
CNGX 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	•	•	•	1.00-3.00	0.07-0.43

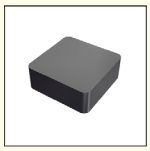
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

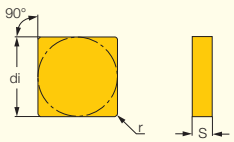
Державки см. стр.: TCBNR/L-CH (73) • TCKNR/L-CH (73) • TCLNR/L-CH (73)

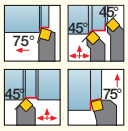
ISOTURN

SNGN-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с плоской передней поверхностью, для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IW7	IS9	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	IN110	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNGN 120404T	12.70	4.76	0.40							•			0.10-3.50	0.10-0.50
SNGN 120408T	12.70	4.76	0.80	•		•			•	•	•		0.10-3.50	0.10-0.50
SNGN 120412T	12.70	4.76	1.20	•		•	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120416E	12.70	4.76	1.60		•								0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120416T	12.70	4.76	1.60	•		•	•			•	•		0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120708T	12.70	7.94	0.80	•						•	•		0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120712T	12.70	7.94	1.20	•		•	•		•			•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120716T	12.70	7.94	1.60	•		•	•		•	•		•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 150712T	15.88	6.35	1.20	•									0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 150716T	15.88	6.35	1.60	•		•							0.10-5.00	0.10-0.50

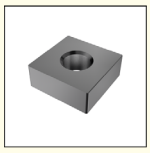
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

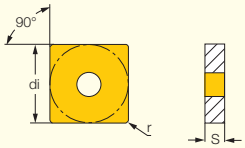
Державки см. стр.: CSDNN-CE/CEA (74) • CSKNR/L (75) • CSRNR/L (74) • CSSNR/L-CE (75)

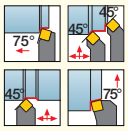
ISOTURN

SNGA-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с плоской передней поверхностью, для обработки чугуна и закаленной стали







Обозначение	Размеры di	S	r	Прочный ↔ Твердый IS8	IN23	IN22	IN420	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNGA 120404T	12.70	4.76	0.40			•		0.10-3.00	0.05-0.30
SNGA 120408T	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	0.10-3.50	0.05-0.30
SNGA 120412T	12.70	4.76	1.20	•	•			0.10-4.00	0.05-0.30
SNGA 120416T	12.70	4.76	1.60	•				0.10-4.50	0.05-0.30

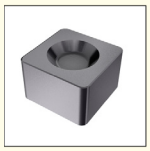
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

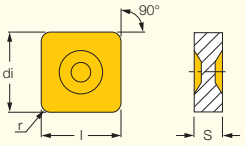
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

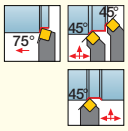
ISOTURN

SNGX-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с углублением и плоской передней поверхностью, для обработки чугуна







Обозначение	Размеры di	S	r	l	Прочный ↔ Твердый IS8	IS80	IS6	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNGX 120712T	12.70	7.94	1.20	12.70	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGX 120716T	12.70	7.94	1.60	12.70	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50

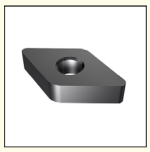
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

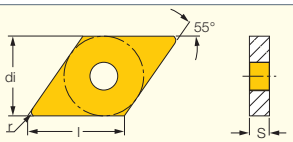
Державки см. стр.: TSDNN-CH (74) • TSRNR/L-CH (74) • TSSNR/L-CH (75)

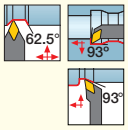
ISOTURN

DNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики для обработки чугуна и закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IS8	IN23	IN22	IN420	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40		•	•		0.10-3.00	0.07-0.50
DNGA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20		•			0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40		•		•	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80		•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150612T	15.50	12.70	6.35	1.20			•	•	0.10-5.00	0.07-0.50

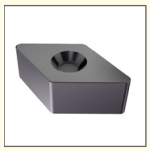
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

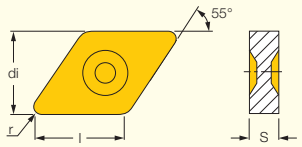
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

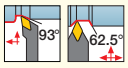
ISOTURN

DNGX-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики с углублением, для обработки чугуна







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IS8	IS80	IS6	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNGX 150712T	15.50	12.70	7.94	1.20	•	•	•	0.10-4.00	0.10-0.50
DNGX 150716T	15.50	12.70	7.94	1.60	•	•		0.10-5.00	0.10-0.50

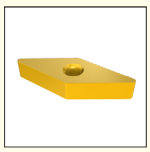
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

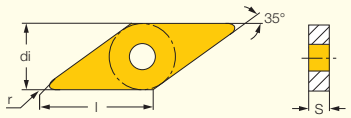
Державки см. стр.: TDJNR/L-CH (76) • TDNNN-CH (76)

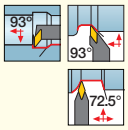
ISOTURN

VNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 35° из керамики, с упрочняющей фаской, для обработки чугуна и закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IN22	IN420	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	0.70-2.50	0.06-0.30
VNGA 160408T	16.60	9.52	4.76	0.80		•	0.80-3.00	0.08-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

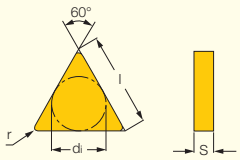
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

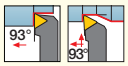
ISOTURN

TNGN-Ceramic

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов на никелевой основе







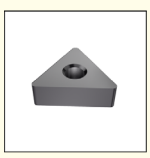
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IW7	IS9	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNGN 160408E	16.50	9.52	4.76	0.80		•						1.00-3.50	0.10-0.35
TNGN 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80			•		•	•	•	1.00-3.50	0.10-0.35
TNGN 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	•		•	•				0.10-4.00	0.10-0.40
TNGN 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80			•					0.10-5.00	0.10-0.50
TNGN 220712T	22.00	12.70	7.94	1.20	•							0.10-5.00	0.10-0.50

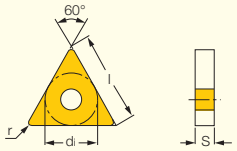
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

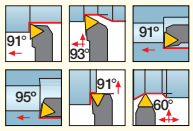
Державки см. стр.: CTJNR/L (75)

ISOTURN

TNGA-Ceramic
Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов и закаленной стали







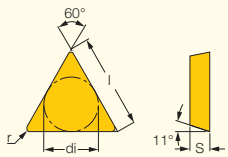
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IS9	IN23	IN22	IN420	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40		•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.50
TNGA 160408E	16.50	9.52	4.76	0.80	•				0.10-3.50	0.07-0.50
TNGA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80		•	•	•	0.10-3.50	0.07-0.50
TNGA 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20		•			0.10-4.00	0.07-0.50
TNGA 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80		•	•	•	0.10-5.00	0.07-0.50
TNGA 220416T	22.00	12.70	4.76	1.60		•			0.10-5.00	0.07-0.50

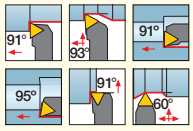
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • C#-DTGNR/L (42) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

ISOTURN

TPGN-Ceramic
Трехгранные пластины из керамики с задним углом 11°, для обработки закаленной стали







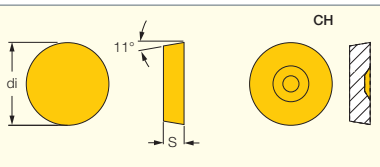
Обозначение	Размеры l	di	S	r	Прочный ↔ Твердый IN23	IN22	IN420	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGN 090204T	9.60	5.56	2.38	0.40		•		0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	•	•	•	0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110308T	11.00	6.35	3.18	0.80	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.40
TPGN 160304T	16.50	9.52	3.18	0.40	•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50
TPGN 160308T	16.50	9.52	3.18	0.80	•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50

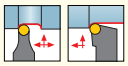
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212
Державки см. стр.: CTFPR/L (63) • CTGPR/L (63) • S-CTFPR/L (96)

ISOTURN

RPGN-Ceramic
Круглые пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали







Обозначение	Размеры di	S	IW7	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RPGN 090300E	9.52	3.17	•	0.10-2.00	0.07-0.20
RPGN 120400E	12.70	4.76	•	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400T	12.70	4.76	•	0.10-3.00	0.07-0.20

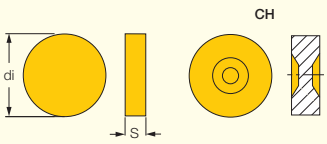
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

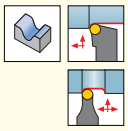
ISOTURN

RNGN-Ceramic

Двухсторонние круглые пластины из керамики для обработки чугуна, жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали







Обозначение	Размеры di	Размеры S	Прочный ↔ Твердый IW7	IS9	IS8	IN23	IN22	IN420	IN11	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RNGN 090300T	9.52	3.18	•				•			0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 090400T	9.52	4.76	•							0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120400E	12.70	4.76		•						0.10-3.50	0.07-0.50
RNGN 120400T	12.70	4.76	•		•		•	•		0.10-3.50	0.07-0.50
RNGN 120700 S6 (1)	12.70	7.94	•							1.00-2.00	-
RNGN 120700E	12.70	7.94	•	•						0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700E04 (1)	12.70	7.94	•							1.00-2.00	-
RNGN 120700T	12.70	7.94	•	•		•	•	•		0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T01020	12.70	7.94		•						0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T0220	12.70	7.94	•							0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 150700T	15.76	7.94	•							0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 190700T	19.05	7.94	•							0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 250700T	25.00	7.94							•	0.10-5.00	0.07-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

(1) Для фрезерования жаропрочных жаропрочных сплавов на никелевой основе;рекомендации по обработке Inconel 718: 0.12 мм/зуб 900-1000 м/мин.

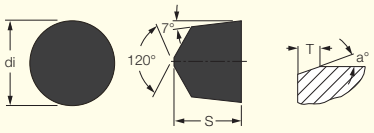
Державки см. стр.: CRDNN (76) • CRGNR/L (76)

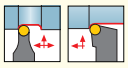
ISOTURN

RCGX-Ceramic

Круглые пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали







Обозначение	Размеры di	Размеры S	Прочный ↔ Твердый IW7	IN23	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RCGX 090700E	9.52	7.94	•		0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 090700T	9.52	7.94	•	•	0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 120700E	12.70	7.94	•		0.10-4.00	0.07-0.50
RCGX 120700T	12.70	7.94	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50

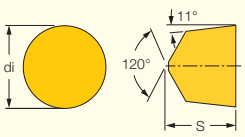
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

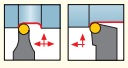
ISOTURN

RPGX-Ceramic

Круглые пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали







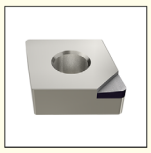
Обозначение	Размеры di	Размеры S	IW7	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RPGX 090700T	9.52	7.94	•	0.10-2.00	0.07-0.20
RPGX 120700T	12.70	7.94	•	0.10-3.00	0.07-0.20

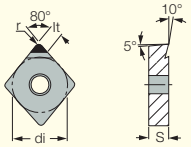
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

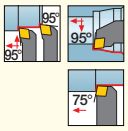
ISOTURN

CNMA (PCD)

Ромбические пластины 80° с кромкой из PCD и положительным передним углом для чистовой обработки







Острая режущая кромка PCD

Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404D	12.90	12.70	4.76	0.40	3.9	•	0.10-3.00	0.05-0.26
CNMA 120408D	12.90	12.70	4.76	0.80	3.6	•	0.10-3.00	0.05-0.26

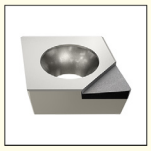
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

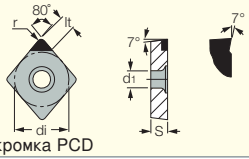
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

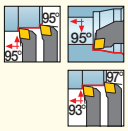
ISOTURN

CCMT (PCD)

Пластины с кромкой из PCD, задний угол 7°, положительный передний угол, для чистовой обработки алюминия







Острая режущая кромка PCD

Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202D	6.30	6.35	2.38	0.20	3.1	2.80	•	0.08-3.00	0.05-0.30
CCMT 060204D	6.30	6.35	2.38	0.40	3.0	2.80	•	0.10-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304D	9.70	9.52	3.97	0.40	3.9	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30

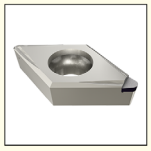
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

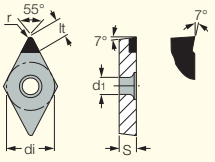
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

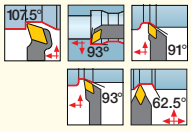
ISOTURN

DCMT (PCD)

Ромбические пластины 55° с кромкой из PCD, задний угол 7°, прозитивная передняя поверхность, для чистовой обработки







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T302D	11.60	9.52	3.97	0.20	3.7	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T304D	11.60	9.52	3.97	0.40	3.6	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T308D	11.60	9.52	3.97	0.80	3.3	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.29

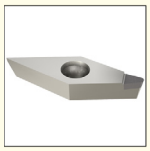
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

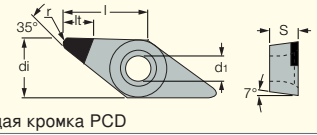
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

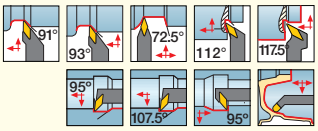
ISOTURN

VCMT (CBN)

Ромбические пластины 35° с напайной кромкой для чистовой обработки алюминия (кромка PCD) и чугуна (кромка CBN)







Острая режущая кромка PCD

Обозначение	Размеры di	S	r	l	d1	IB55	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404T	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCMT 160408T	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30

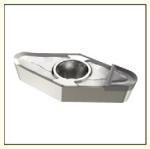
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

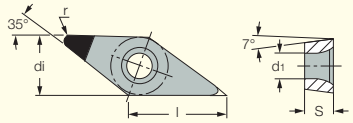
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (94) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (93) • A/S-SVQCR/L (93) • C#-SVJCR/L (55) • C#-SVJCR/L-JHP (56) • C#-SVVCN (58) • HSK A63WH-SVJCR/L (56) • SVJCR/L (55) • SVJCR/L-16-JHP (55) • SVVCN (58) • SVXCR/L (58)

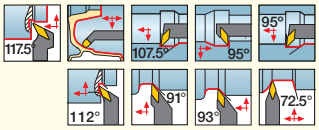
ISOTURN

VCGT-DW (PCD)

Пластины с кромкой из PCD, задний угол 7°, стружколом для обработки алюминия







Обозначение	Размеры l	di	S	r	d1	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	5.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30

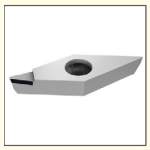
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

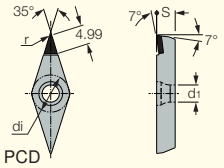
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (94) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (93) • A/S-SVQCR/L (93) • C#-SVJCR/L (55) • C#-SVJCR/L-JHP (56) • C#-SVVCN (58) • HSK A63WH-SVJCR/L (56) • SVJCR/L (55) • SVJCR/L-16-JHP (55) • SVVCN (58) • SVXCR/L (58)

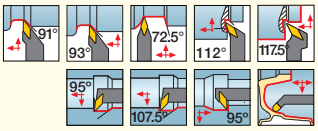
ISOTURN

VCGT (PCD)

Ромбические пластины 35° с напайной режущей кромкой для чистовой обработки алюминия (PCD)







Острая режущая кромка PCD

Обозначение	Размеры di	S	r	l	d1	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404D	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408D	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30

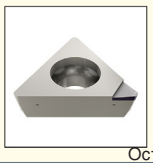
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

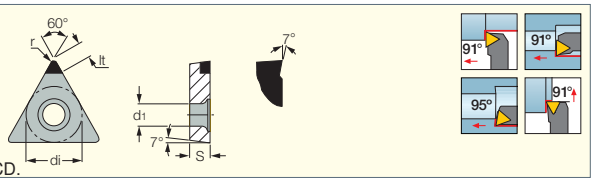
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (94) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (93) • A/S-SVQCR/L (93) • C#-SVJCR/L (55) • C#-SVJCR/L-JHP (56) • C#-SVVCN (58) • HSK A63WH-SVJCR/L (56) • SVJCR/L (55) • SVJCR/L-16-JHP (55) • SVVCN (58) • SVXCR/L (58)

ISOTURN

TCMT (PCD)

Пластины с кромкой из PCD, задний угол 7°, положительный передний угол, для чистовой обработки алюминия





Острая режущая кромка PCD.

Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204D	11.00	6.35	2.38	0.40	3.8	2.80	•	0.10-3.00	0.05-0.30

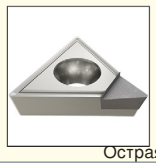
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

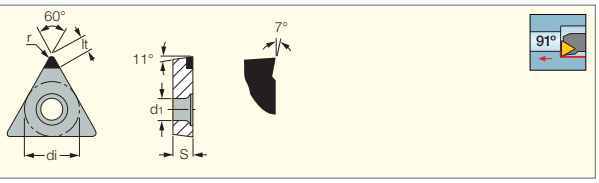
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (95) • S-STFCR/L (95) • S-STLCR/L (95) • STFCR/L (59) • STGCR/L (59)

ISOTURN

TPGX (PCD)

Трехгранные пластины с кромкой из PCD, задний угол 11, положительный передний угол, для чистовой обработки алюминия





Острая режущая кромка PCD

Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202	9.52	5.56	2.38	0.20	3.0	2.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 090204	9.52	5.56	2.38	0.40	3.0	2.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110302	11.00	6.35	3.18	0.20	3.4	3.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	3.8	3.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

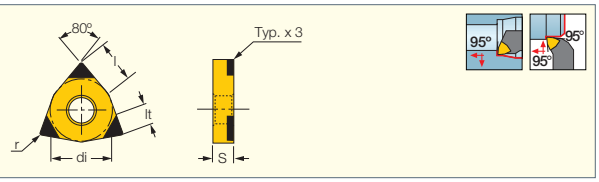
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (97) • MG STFPR-X (97)

ISOTURN

WNGA-M3 (CBN)

Пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали

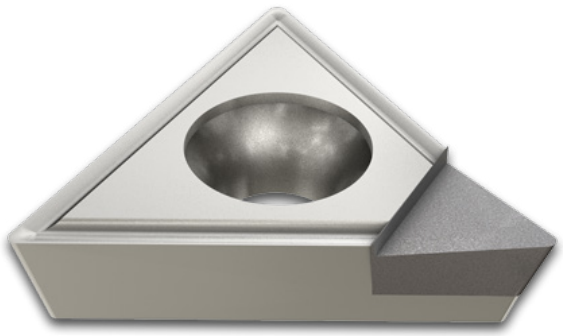




Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	IB20H	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNGA 080408-M3	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2	•	0.05-0.50	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

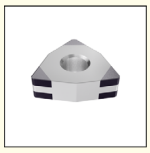
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

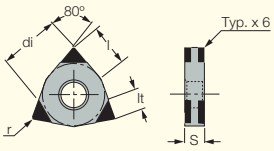


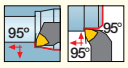
ISOTURN

WNGA-MC/M6 (CBN)

Пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB55	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
WNGA 080404T-MC	8.70	12.70	4.76	0.40	3.1	•		0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080408-M6	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2		•	0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080408T-MC	8.70	12.70	4.76	0.80	3.1	•		0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080412T-MC	8.70	12.70	4.76	1.20	3.1	•		0.05-0.50	0.05-0.20

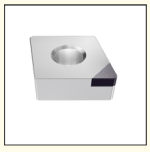
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

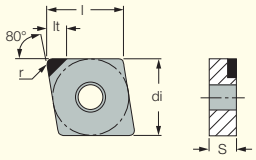
Державки см. стр.: A/S-MWLNR/L-W (83) • A/S-PWLNR/L (84) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PWLNR/L-08-JHP (13) • DWLNR/L (13) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • MWLNR/L-W (21) • PWLNR/L (12) • PWLNR/L-08-JHP (13) • PWLNR/L-X (14) • PWLNR/L-X-JHP (15) • PWLNR/L-X-JHP-MC (16) • S-DWLNR/L (78) • S-MULNR-MW (85)

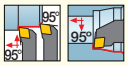
ISOTURN

CNMA-T/M1/WG (CBN)

Ромбические пластины 80° с кромкой из CBN для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB90	IB85	IB20H	IB55	IB50	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	3.2	•			•	•	0.05-0.50	0.05-0.26
CNMA 120408-M1	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5			•			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	3.4	•	•		•		0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T-WG (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5	•	•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412-M1	12.90	12.70	4.76	1.20	3.5			•			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	4.0				•		0.05-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

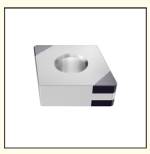
(1) Пластины с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей без последующего шлифования

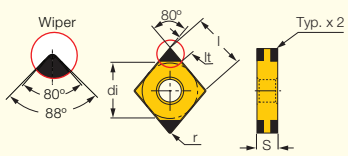
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

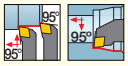
ISOTURN

CNMA-MW4 (CBN)

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками CBN и выглаживающими кромками Wiper, для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	IB25HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120408-MW4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•	0.05-0.50	0.05-0.40
CNMA 120412-MW4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	•	0.05-0.50	0.05-0.40

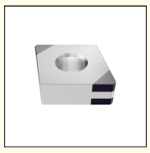
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

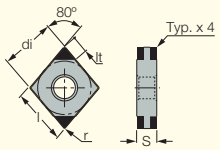
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

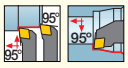
ISOTURN

CNGA-4 (CBN)

Пластины с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB25HC	IB55	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T-MC	12.90	12.70	4.76	0.40	3.1		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-MC	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-WG-MC (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412T-MC	12.90	12.70	4.76	1.20	3.1		•		0.05-0.50	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

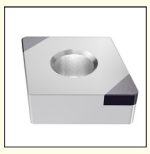
(1) Выглаживающая кромка Wiper

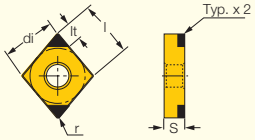
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

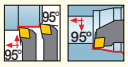
ISOTURN

CNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 80° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB05S	IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404-F2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3				•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120404-M2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3	•	•		•		•	0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120404-R2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.2			•				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-F2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•			•	•		0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-M2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2		•	•		•		0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-R2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2			•				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-S2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•						0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-F2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4				•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4		•	•		•		0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120412-R2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4				•			0.05-0.50	0.05-0.20

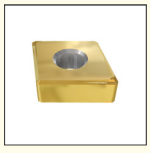
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

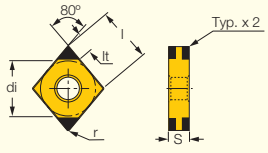
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

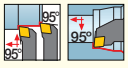
ISOTURN

CNGG-M4HF/M4HM (CBN)

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками из CBN со стружколомом, для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	IB25HA	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CNGG 120408-M4HF	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•	0.20-0.75	0.05-0.20
CNGG 120412-M4HM	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	•	0.50-1.00	0.05-0.20

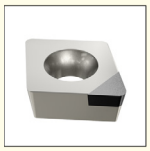
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

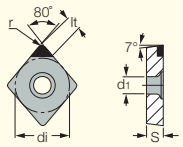
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (81) • C#-MULNR/L-MW (19) • C#-PCLNR/L-12-JHP (24) • C#-PCLNR/L-X (27) • C#-PCLNR/L-X-JHP (27) • DCLNR/L (28) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PCLNR/L (23) • PCLNR/L-12-JHP (24) • PCLNR/L-CA (101) • PCLNR/L-X (25) • PCLNR/L-X-JHP (26) • PCLNR/L-X-JHP-MC (26) • S-DCLNR/L (79) • S-MULNR-MW (85) • A/S-PCLNR/L-X/G (82)

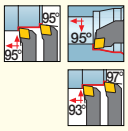
ISOTURN

CCMT (CBN)

Ромбические пластины 80° с режущей кромкой из CBN, задний угол 7°, для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	IB55	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202T	6.30	6.35	2.38	0.20	2.6	2.80	•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 060204T	6.30	6.35	2.38	0.40	2.7	2.80	•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T304T	9.70	9.52	3.97	0.40	2.9	4.40	•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T308T	9.70	9.52	3.97	0.80	3.6	4.40	•	0.05-0.50	0.05-0.20

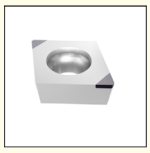
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

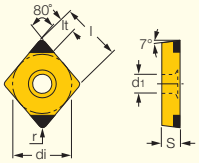
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

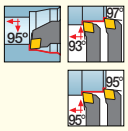
ISOTURN

CCGW/CCMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 80° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры di	l	S	r	lt	d1	Прочный ↔ Твердый IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
CCGW 03X102T01015-1	3.57	3.63	1.39	0.20	2.0	1.90				•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 03X104T01015-1	3.57	3.63	1.39	0.40	2.3	1.90				•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 04T102T01015-1	4.37	4.44	1.79	0.20	2.0	2.30				•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 04T104T01015-1	4.37	4.44	1.79	0.40	2.3	2.30				•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060202-F2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-F2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-R2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			•			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80					•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80	•				•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80		•		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80		•		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-F2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-R2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			•			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-F2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-R2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			•			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40	•				•	0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
CCMW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40		•		•		0.05-0.50	0.05-0.15
CCMW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40		•		•		0.05-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

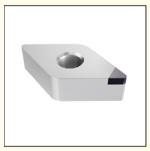
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (91) • C#-SCLCR/L-JHP (47) • E-SCLCR/L-HEAD (90) • PCLCR/L-S (48) • PCLCR/L-S-JHP (49) • SCACR/L-S (48) • SCLCR-PAD (47) • SCLCR/L (47) • PCLCR/L-JHP-MC (48)

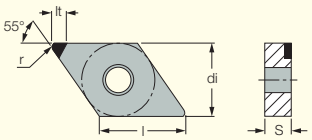


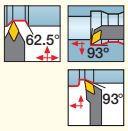
ISOTURN

DNMA (CBN)

Пластины CBN с плоской передней поверхностью, для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB55	IB50	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNMA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40	2.8	•		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	3.2	•	•	0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0	•		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40	2.8	•		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80	3.2	•		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150612T	15.50	12.70	6.35	1.20	3.0	•	•	0.05-0.50	0.05-0.20

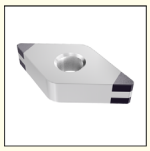
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

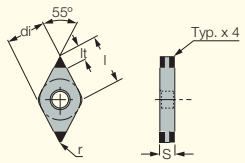
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

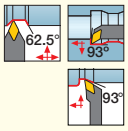
ISOTURN

DNGA-4 (CBN)

Ромбические пластины 55° с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB25HC	IB55	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404T-MC	15.50	12.70	4.76	0.40	2.9		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408-M4	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	•		•	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408T-MC	15.50	12.70	4.76	0.80	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412-M4	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	•		•	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412T-MC	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150604T-MC	15.50	12.70	6.35	0.40	2.9		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150608T-MC	15.50	12.70	6.35	0.80	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150612T-MC	15.50	12.70	6.35	1.20	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18

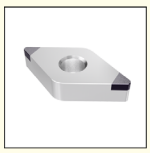
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

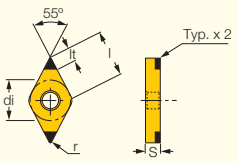
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (86) • C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • DDJNR/L (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

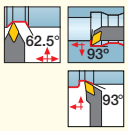
ISOTURN

DNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 55° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404-F2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5			•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150404-M2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5	•		•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-F2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1			•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-M2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	•		•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-R2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1		•				0.05-0.50	0.05-0.20
DNGA 150412-F2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0			•	•		0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-M2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	•		•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-R2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0		•				0.05-0.50	0.05-0.20

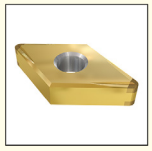
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

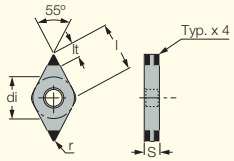
Державки см. стр.: C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

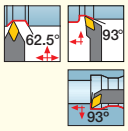
ISOTURN

DNGG-M4HF/M4HM (CBN)

Ромбические пластины 55° с 4 режущими кромками из CBN со стружколомом, для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	IB25HA	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DNGG 150408-M4HF	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	•	0.20-0.75	0.05-0.20
DNGG 150412-M4HM	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	•	0.50-1.00	0.05-0.20

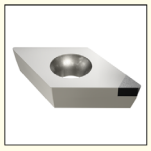
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

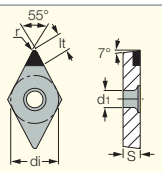
Державки см. стр.: C#-DDJNR/L (33) • C#-PDJNR/L-JHP (32) • HSK A63WH-DDJNR/L (33) • HSK A63WH-DDNNN (33) • PDJNR/L (31) • PDJNR/L-JHP (31) • S-DDUNR/L (86)

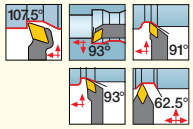
ISOTURN

DCMT (CBN)

Ромбические пластины 55° с режущей кромкой из CBN, задний угол 7°, для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	IB55	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304T	11.60	9.52	3.97	0.40	3.4	4.40	•	0.05-0.50	0.05-0.20
DCMT 11T308T	11.60	9.52	3.97	0.80	3.1	4.40	•	0.05-0.50	0.05-0.20

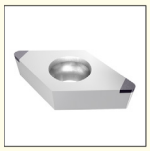
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

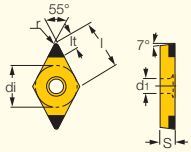
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

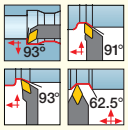
ISOTURN

DCGW/DCMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 55° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ↔ Твердый IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
DCGW 070202-F2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070202-M2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-F2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-M2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070208-M2	7.70	6.35	2.38	0.80	2.5	2.80	•					0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-F2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.5	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-M2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.5	4.40			•			0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-F2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-S2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	•					0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304T01315	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	•					0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T308-F2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40	•					0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T304-M2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40		•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.12
DCMW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40		•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.15

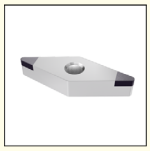
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

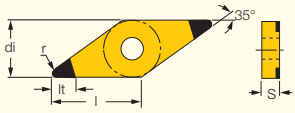
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (92) • C#-SDJCR-JHP (51) • C#-SDJCR/L (50) • C#-SDNCN (54) • E-SDUCR/L-HEAD (93) • IM-SDNCN (54) • PDACR/L-JHP (52) • PDACR/L-S (49) • SDACR/L (51) • SDHCR/L (51) • SDJCR-PAD (51) • SDJCR/L (50) • SDNCN (54) • PDACR/L-JHP-MC (53)

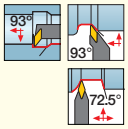
ISOTURN

VNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	•		•	•		0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-R2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2		•				0.05-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

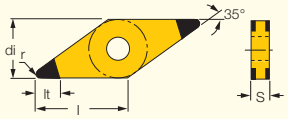
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

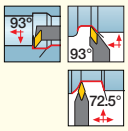
ISOTURN

VNGA-4 (CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB25HC	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNGA 160408-M4	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	•	•	0.05-0.30	0.02-0.30

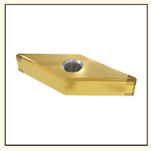
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

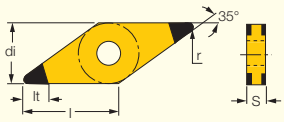
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

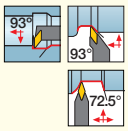
ISOTURN

VNGG-M4HM (CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN, со стружколомом, для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	IB25HA	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VNGG 160408-M4HM	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	•	0.50-0.80	0.05-0.20

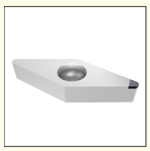
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

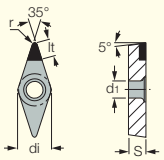
Державки см. стр.: MVJNR/L (35) • MVVNN (36)

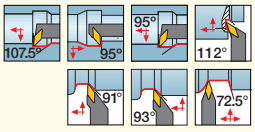
ISOTURN

VBMT (CBN)

Пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки закаленной стали







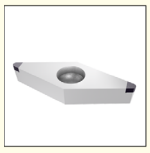
Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ↔ Твердый IB55	IB50	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VBMT 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	4.5	4.40	•	•	0.05-0.39	0.05-0.11

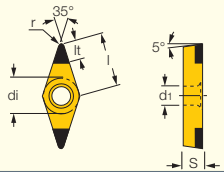
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

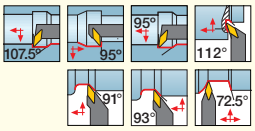
ISOTURN

VBGW/VBMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ↔ Твердый IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VBGW 110304-F2	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80		•		•	0.10-0.50	0.05-0.20
VBMW 110304-M2	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80	•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.20
VBGW 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40		•		•	0.10-0.50	0.05-0.20
VBGW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40				•	0.05-0.50	0.05-0.20
VBGW 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40		•		•	0.10-0.50	0.05-0.20
VBGW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40				•	0.05-0.50	0.05-0.20
VBMW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	•		•		0.05-0.50	0.05-0.20
VBMW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	•		•		0.05-0.39	0.05-0.11

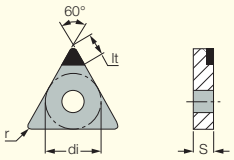
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

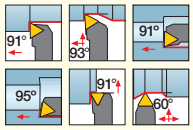
ISOTURN

TNMA (CBN)

Трехгранные пластины с режущей кромкой из CBN для обработки чугуна и закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB90	IB85	IB55	IB50	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	3.9		•	•	•	0.05-0.50	0.05-0.25
TNMA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	3.5	•		•		0.05-0.50	0.05-0.25

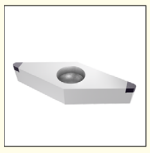
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

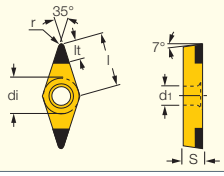
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

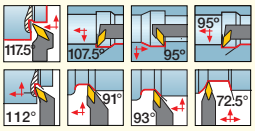
ISOTURN

VCGW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ↔ Твердый IB20HC	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGW 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	•	•	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	•	•	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	•	•	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	•	•	0.10-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

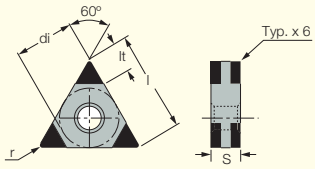
Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (94) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (93) • A/S-SVQCR/L (93) • C#-SVJCR/L (55) • C#-SVJCR/L-JHP (56) • C#-SVVCN (58) • HSK A63WH-SVJCR/L (56) • SVJCR/L (55) • SVJCR/L-16-JHP (55) • SVVCN (58) • SVXCR/L (58)

ISOTURN

TNGA-MC/M6 (CBN)

Трехгранные пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB25HC	IB55	IB10HC	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T-MC	16.50	9.52	4.76	0.40	3.2		•		0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408-M6	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408T-MC	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9		•		0.05-0.50	0.05-0.20

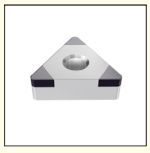
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

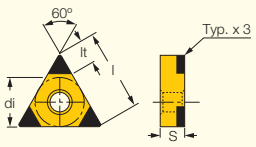
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

ISOTURN

TNGA-M3 (CBN)

Трехгранные пластины с 3 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов





Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твердый IB10S	IB20H	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404-M3	16.50	9.52	4.76	0.40	2.2	•		0.10-0.50	0.05-0.30
TNGA 160408-M3	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	•	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TNGA 160412-M3	16.50	9.52	4.76	1.20	2.4	•		0.10-0.50	0.05-0.30

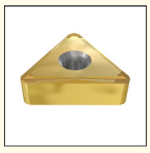
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

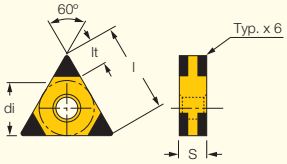
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

ISOTURN

TNGG-M6HF/M6HM (CBN)

Трехгранные пластины с 6 режущими кромками из CBN, со стружколомами, для обработки закаленной стали





Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	IB25HA	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TNGG 160408-M6HF	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	•	0.20-0.75	0.05-0.20
TNGG 160412-M6HM	16.50	9.52	4.76	1.20	2.4	•	0.50-1.00	0.05-0.20

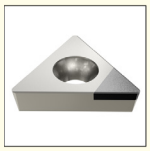
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

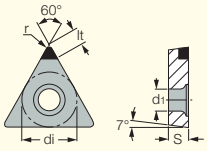
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (88) • DTGNR/L (42) • MTENN-W (45) • MTJNR/L-W (45) • PTFNR-CA (102) • PTFNR/L (44) • PTGNR/L (42) • PTGNR/L-X (43) • PTGNR/L-X-JHP (43) • PTGNR/L-X-JHP-MC (44) • S-MTLNR/L-W (89) • S-PTFNR/L (88)

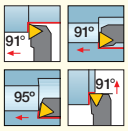
ISOTURN

TCMT (CBN)

Трехгранные позитивные пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ↔ Твердый IB55	IB50	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204T	11.00	6.35	2.38	0.40	3.5	2.85	•	•	0.05-0.50	0.05-0.13

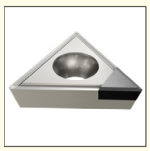
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

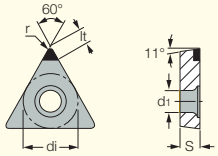
Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (95) • S-STFCR/L (95) • S-STLCR/L (95) • STFCR/L (59) • STGCR/L (59)

ISOTURN

TPGX (CBN)

Трехгранные пластины с режущей кромкой из CBN, задний угол 11° для обработки чугуна и закаленной стали







Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ↔ Твердый IB90	IB50	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202T	9.52	5.56	2.38	0.20	2.5	2.50	•	•	0.05-0.05	0.03-0.20
TPGX 090204T	9.52	5.56	2.38	0.40	2.6	2.50	•	•	0.05-0.05	0.03-0.20
TPGX 110302T	11.00	6.35	3.18	0.20	3.3	3.50	•	•	0.05-0.05	0.03-0.20
TPGX 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	3.0	3.50	•	•	0.05-0.05	0.03-0.20

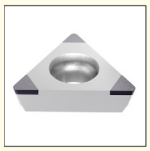
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

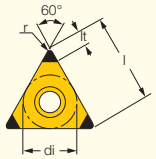
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (97) • MG STFPR-X (97)

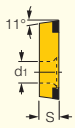
ISOTURN

TPGW-M3 (CBN)

Трехгранные позитивные пластины с 3 режущими кромками из CBN для обработки порошковых металлов и жаропрочных сплавов









Обозначение	Размеры l	di	S	r	lt	d1	IB05S	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
TPGW 110204-M3	11.00	6.35	2.38	0.40	2.2	2.80	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110208-M3	11.00	6.35	2.38	0.80	2.2	2.80	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110304-M3	11.00	6.35	3.18	0.40	2.2	3.40	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110308-M3	11.00	6.35	3.18	0.80	2.1	3.40	•	0.05-0.50	0.05-0.30

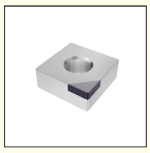
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

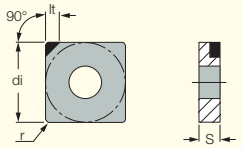
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (97)

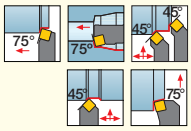
ISOTURN

SNMA (CBN)

Квадратные пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки чугуна и закаленной стали







Обозначение	Размеры di	S	r	lt	IB55	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
SNMA 120408T	12.70	4.76	0.80	4.5	•	0.05-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

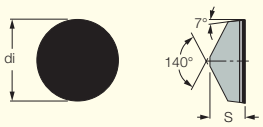
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (19) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (37) • DSSNR/L (37) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (19) • HSK A63WH-MUMNN-MW (20) • MULNR/L-12MW (18) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (39) • PSKNR/L (39) • PSKNR/L-CA (101) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-CA (102) • PSSNR/L-JHP (40)

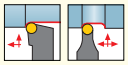
ISOTURN

RCGX (CBN)

Круглые пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки чугуна и закаленной стали



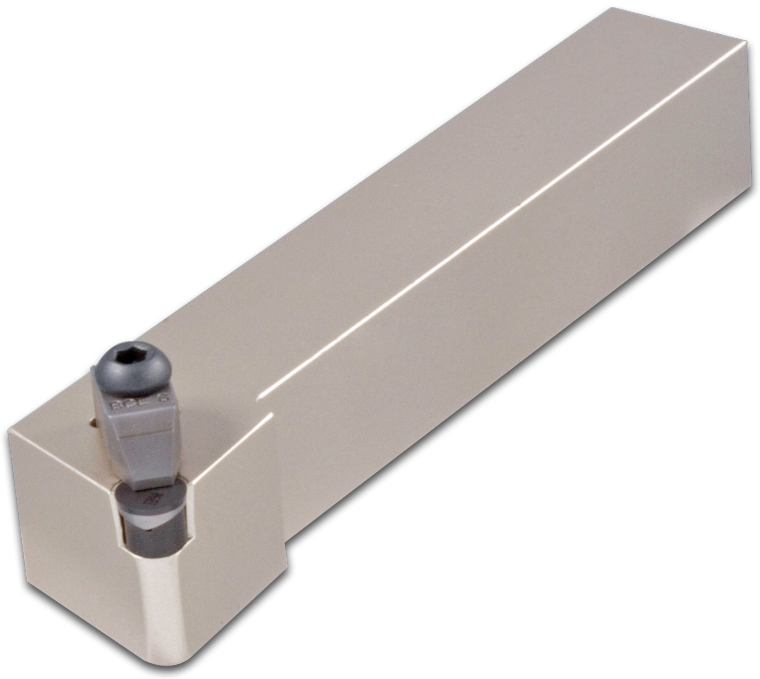




Обозначение	Размеры di	S	IB90	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
RCGX 060300T	6.35	3.18	•	0.05-0.50	0.05-0.25
RCGX 090300T	9.52	3.18	•	0.05-0.50	0.05-0.25
RCGX 120400T	12.70	4.76	•	0.05-0.50	0.05-0.25

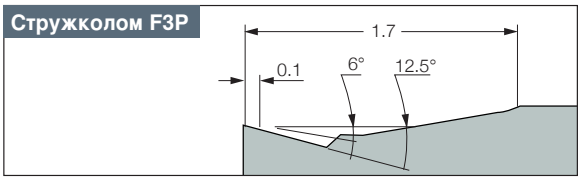
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 197-212

Державки см. стр.: CRGCR/L-CEB (76)



Стружколомы для чистовой обработки

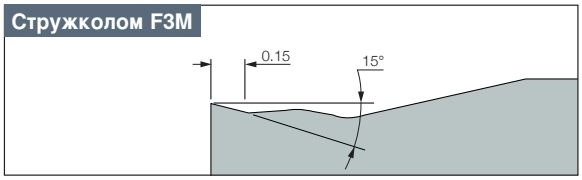
Стружколом F3P

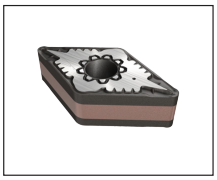




Двухсторонняя пластина с положительным передним углом для уменьшения сил резания при чистовой обработке стали.

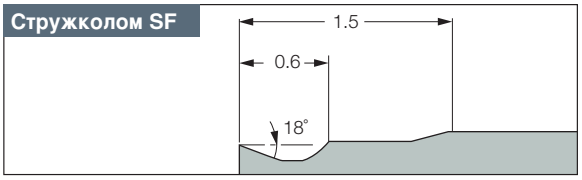
Стружколом F3M

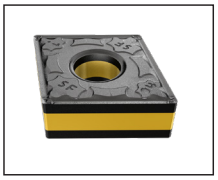




Двухсторонняя пластина с положительным передним углом для чистовой обработки нержавеющей стали. Уникальная геометрия с волнистой поверхностью предотвращает забивание стружки.

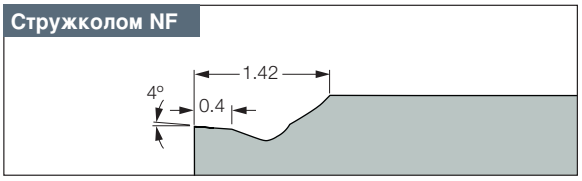
Стружколом SF

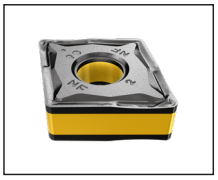




Уникальный чистовой стружколом для работы с малой подачей и глубиной резания. Конструкция для уменьшения износа в виде лунки.

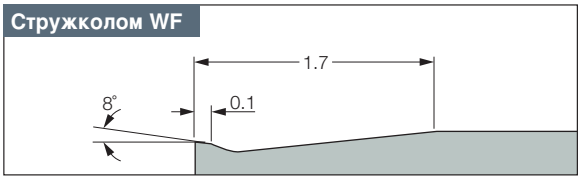
Стружколом NF

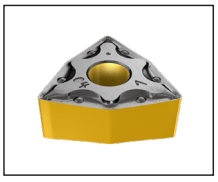




Двухсторонняя для получистовой и чистовой обработки. Низкие силы резания благодаря очень острой кромке и позитивной передней поверхности.

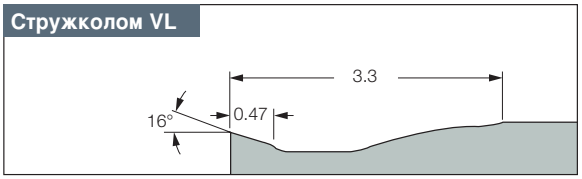
Стружколом WF

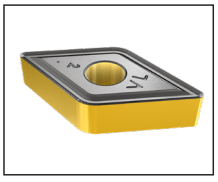




Геометрия Wiper для чистовой обработки мягких и вязких материалов. Малая глубина резания.

Стружколом VL

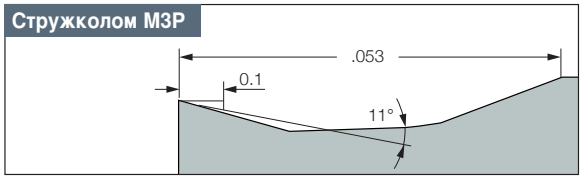


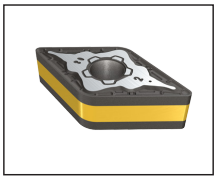


Положительный передний угол и специальная подготовка кромки для черновой и чистовой обработки жаропрочных сплавов.

Стружколомы для получистовой обработки

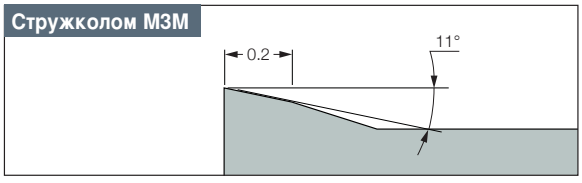
Стружколом M3P





Двухстороняя пластина для получистовой обработки стали. Усиленная режущая кромка для повышения срока службы.

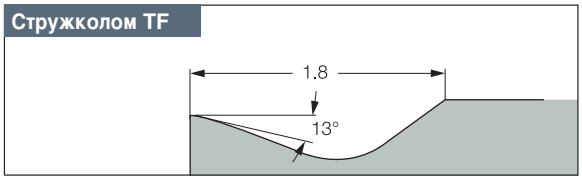
Стружколом M3M

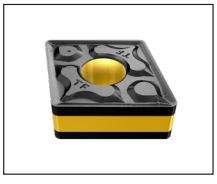




Двухстороняя пластина для получистовой обработки нержавеющей стали. Усиленная кромка, устойчивость к образованию проточин.

Стружколом TF

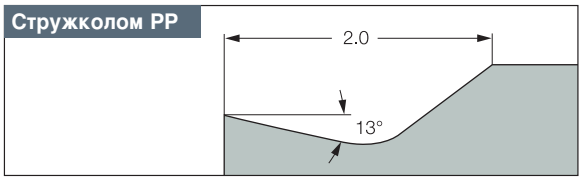


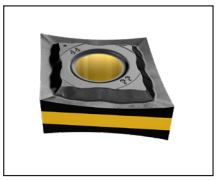


Двухсторонняя, положительный передний угол предотвращает деформационое упрочнение. Передний угол меняется вдоль кромки до негативного для устранения скалывания. Для углеродистой, легированной, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

Стружколомы для получистовой обработки

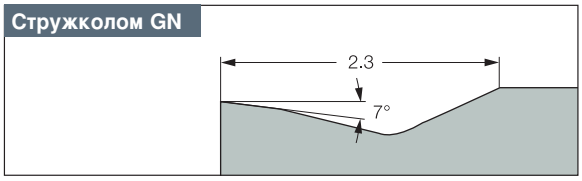
Стружколом PP

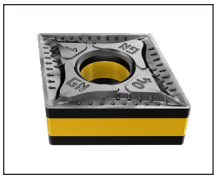




Двухсторонняя, положительный передний угол, острая кромка для жаропрочных сплавов, нержавеющей стали, мягкой углеродистой стали и алюминиевых сплавов

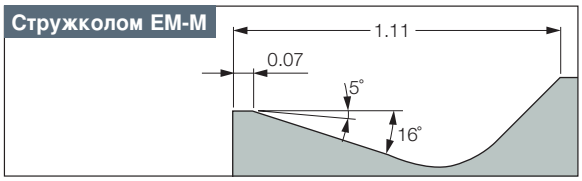
Стружколом GN

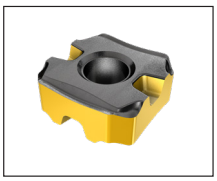




Двухсторонняя, для общего применения. Режущая кромка для получистовой обработки стали и чугуна.

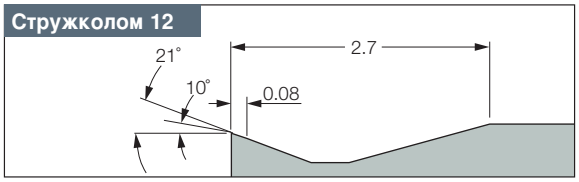
Стружколом EM-M

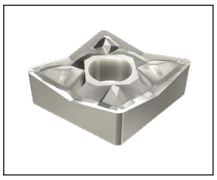




Двухсторонняя, острая режущая кромка с положительным передним углом 16º для обработки жаропрочных сплавов с ap<3 мм.

Стружколом 12

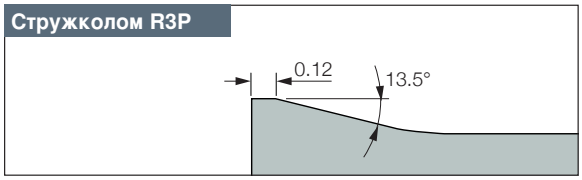




Односторонняя, для черновой и получистовой обработки алюминия и мягких материалов.

Стружколомы для черновой обработки

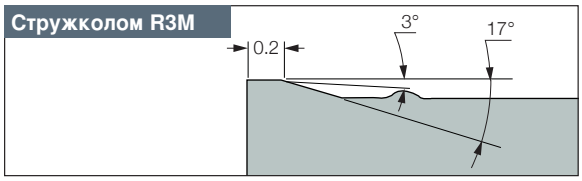
Стружколом R3P

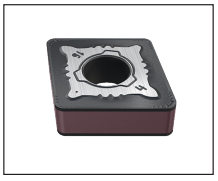




Стружколом для черновой обработки стали, положительный передний угол и усиленная режущая кромка для увеличения производительности и срока службы инструмента.

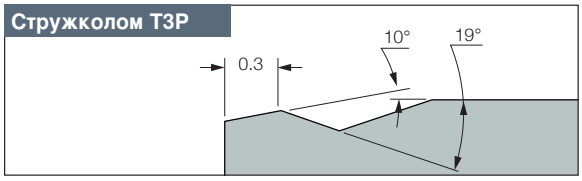
Стружколом R3M

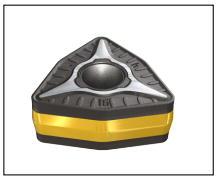




Двухсторонняя, для черновой обработки нержавеющей стали, уникальная геометрия дефлектора и волнистая поверхность улучшает контроль образования стружки.

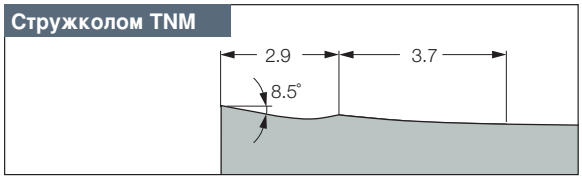
Стружколом T3P





Двухсторонняя негативная пластина, задний угол 6˚, для обработки стали с большой подачей.

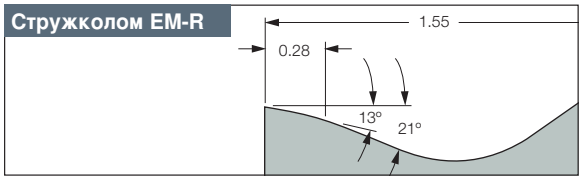
Стружколом TNM

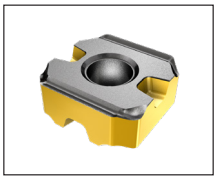




Двухстороняя для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 до 0.65 мм/об. Глубина резания: от 2 до 7 мм.

Стружколом EM-R

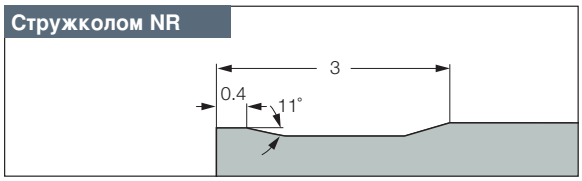




Двухсторонняя, острая режущая кромка, положительный передний угол 13º для обработки жаропрочных сплавов с ap < 6 мм.

Стружколомы для черновой обработки

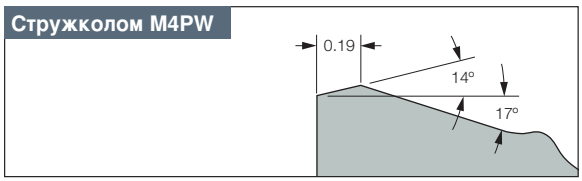
Стружколом NR





Двухсторонняя, стружколом для тяжелонагруженной черновой обработки.

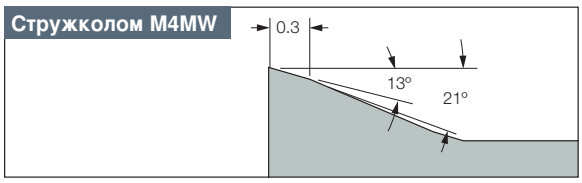
Стружколом M4PW

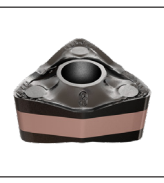




Двухсторонняя для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 мм/об до 0.8 мм/об. Глубина резания от 2.00 до 10.0 мм.

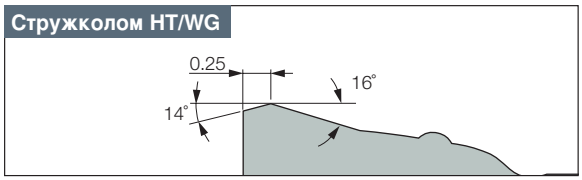
Стружколом M4MW





Стружколом для тяжелой обработки нержавеющей стали. Пластины со спиральной режущей кромкой и положительным передним углом.

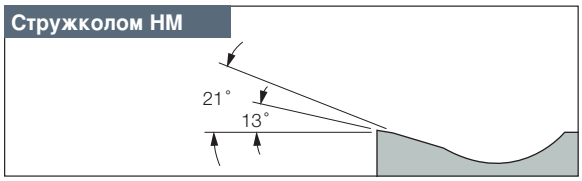
Стружколом HT/WG





Двухсторонняя для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 мм/об до 0.8 мм/об. Глубина резания от 2.00 до 10.0 мм.

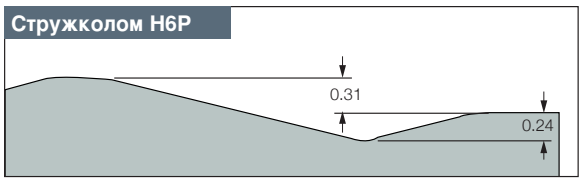
Стружколом HM





Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками. Диапазон подач: от 0.08 мм/об до 0.75 мм/об. Глубина резания от 1.5 мм до 8.0 мм.

Стружколом H6P

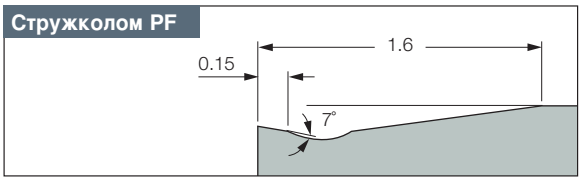


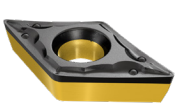


Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками для съема большого объема металла, для обработки стали с глубиной резания до 35 мм.

Основные стружколомы для позитивных пластин

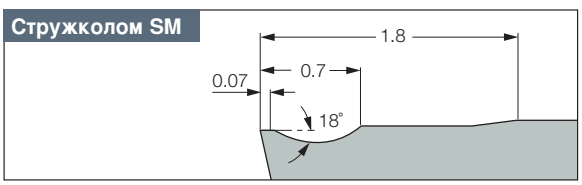
Стружколом PF

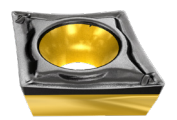




Для тонкой чистовой обработки.
Диапазон подач:
0.03-0.20 мм/об.
Глубина резания: 0.25-3.0 мм.

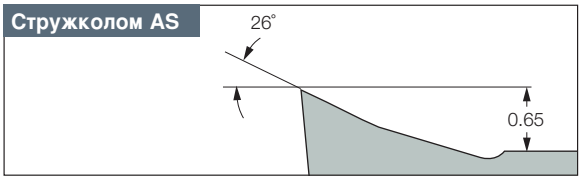
Стружколом SM

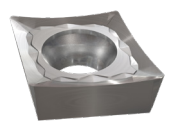




Чистовое точение и растачивание.
Диапазон подач: 0.06-0.25 мм/об.
Глубина резания: 0.5-2.5 мм.

Стружколом AS

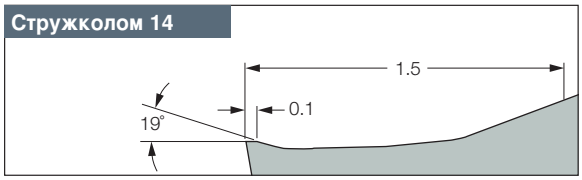


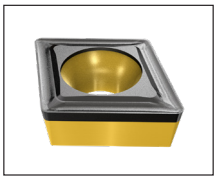


Для общего применения.
Подходит для обработки алюминия и мягких материалов.

Дополнительные стружколомы для позитивных пластин

Стружколом 14

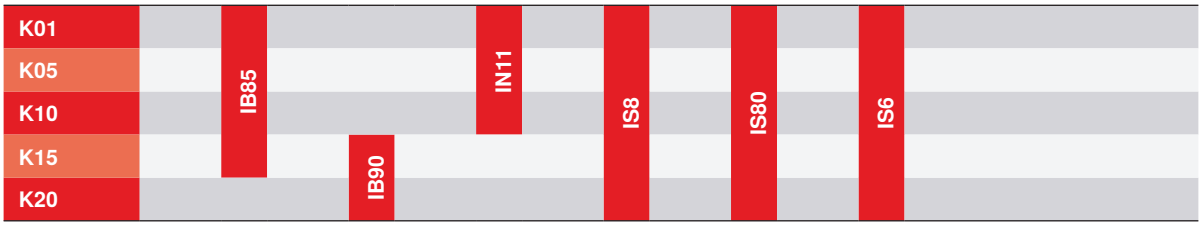




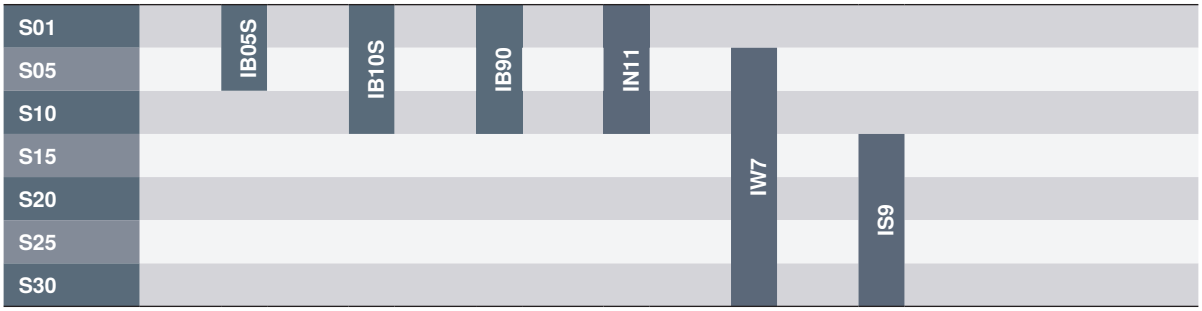
Для получистовой и чистовой обработки со средней подачей

Области применения пластин из керамики в соответствии со стандартом ISO

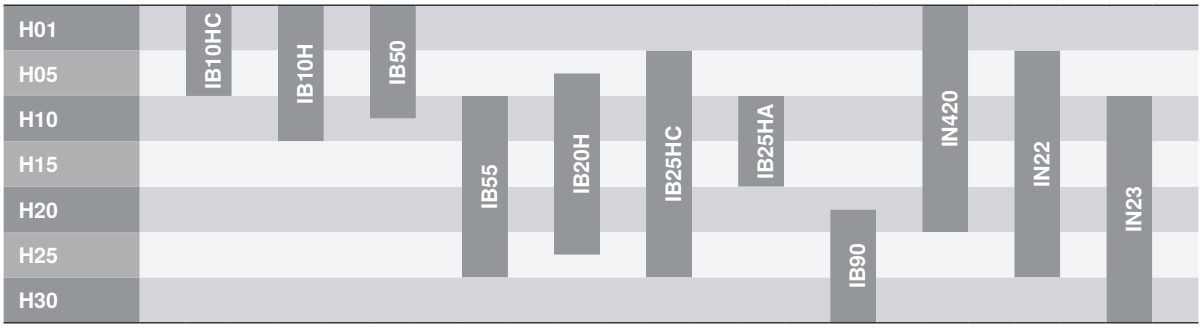
Обработка чугуна и чугуна с шаровидным графитом



Обработка жаропрочных сплавов на никилевой основе



Обработка закаленной стали 45-65 HRc

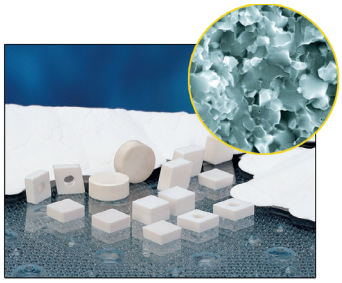


Режущий инструмент из керамики

IN11 Al_2O_3

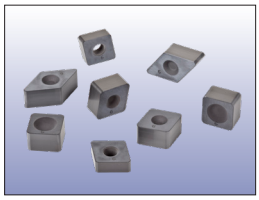
Высокоскоростная чистовая обработка чугуна и стали

- Увеличенная прочность и износостойкость
- Добавление ZrO2
- Для высокоскоростной обработки



IS6 SiAlON

Особенности

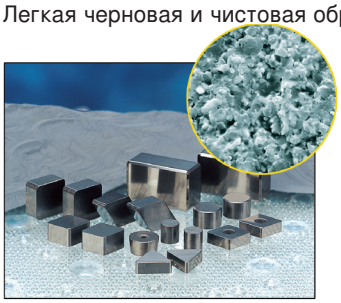


- Высокоскоростная черновая и чистовая обработка чугуна
- Высокие скорости резания, по сравнению со плавами на основе SiN
- Обработка с охлаждением и без
- Подходит для обработки автокомпонентов, таких как тормозные барабаны, диски и т.д.
- Высокая производительность при черновом точении сталей с высоким содержанием хрома, HSS (быстрорежущая сталь) и адамита

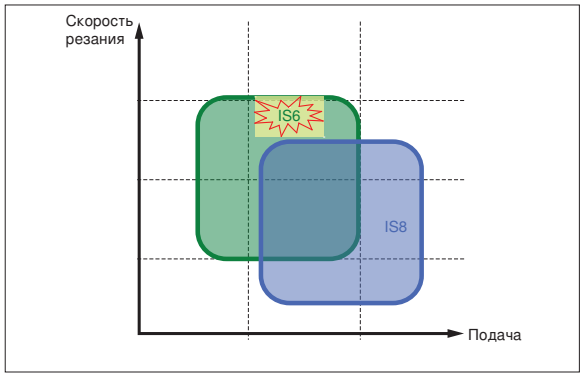
IN22 Al_2O_3-TiCN

Точение закаленной стали и труднообрабатываемых материалов

- Высокоскоростная обработка стали, инструментальной и закаленной стали, отбеленного чугуна и высокохромистой стали.
- Легкая черновая и чистовая обработка чугуна



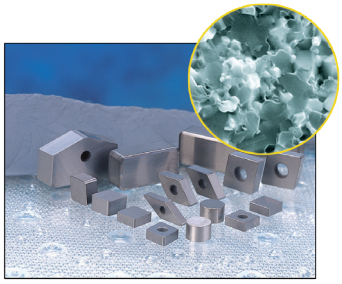
Область применения при обработке чугуна



IN23 Al_2O_3-TiC

Получистовая и чистовая обработка чугуна

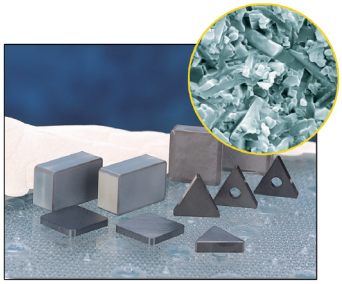
- Легкая прерывистая обработка чугуна и чугуна с шаровидным графитом
- Чистовое фрезерование чугуна



IS8 Si_3N_4

Точение и фрезерование чугуна

- Черновая и прерывистая(1) обработка чугуна
- Обработка чугуна с шаровидным графитом и жаропрочных ссплавов



(1) Не рекомендуется применять охлаждение при прерывистой обработке.

IS80 CVD покрытие Si3N4

Высокоскоростное черновое точение чугуна

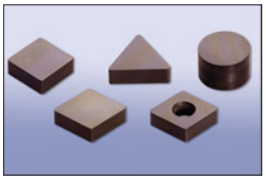
- Многослойное покрытие матрицы IS8
- Черновая и прерывистая(1) обработка чугуна



IS9 Si3N4

Точение сплавов на никелевой основе

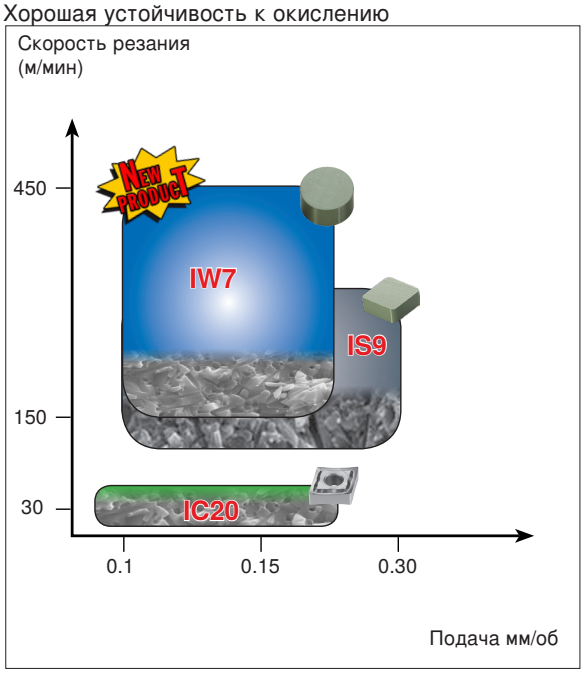
- Очень прочный сплав из керамики Si3N4 с высокой стабильностью режущей кромки
- Черновая и чистовая обработка жаропрочных сплавов на никелевой основе
- Хонингование - стандартная подготовка кромки

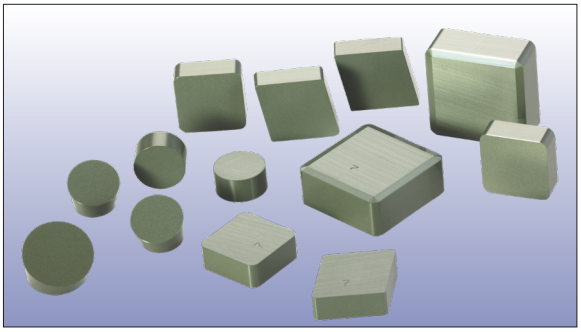


IW7 AL2O3+Sic Whiskers

Основные преимущества

- Высокая твердость (Hv 2,100)
- Высокое сопротивление на излом благодаря SiC (карбид кремния) армированной керамике whisker
- Превосходная термостойкость, которая позволяет применять охлаждение и выполнять прерывистую обработку
- Отлично подходит для черновой и получистовой обработки со скоростью резания в 8-10 выше, по сравнению с обычным твердым сплавом
- Хорошая устойчивость к окислению





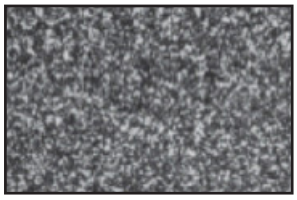
(1) Не рекомендуется применять охлаждение при прерывистой обработке.

ISO-H Точение закаленных материалов

IB10H (мелкое зерно 0.5µм)
Мелкозернистый сплав **PCBN** без покрытия.

Применение
Безударная или небольшая прерывистая обработка закаленной стали на средних скоростях резания. Превосходное качество обработанной поверхнсть. Твердость заготовки: 50-65 HRc.

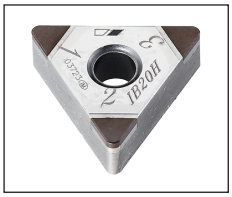


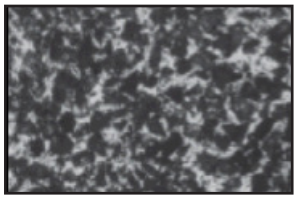


Доля CBN	53.5%
Связка	TiN-Al

IB20H
Сплав **PCBN** общего применения без покрытия. Отличный баланс между износостойкостью и ударопрочностью. Сочетание мелкого и среднего зерна **CBN**.

Применение
Безударная или средняя прерывистая обработка закаленной стали



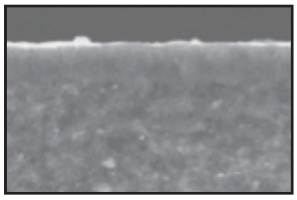


Доля CBN	65%
Связка	TiN-Al

IB10HC
Износостойкий сплав **PCBN** с покрытием TiN. Состоит их очень мелкого зерна **CBN**.

Применение
Средняя и высокая скорость резания, безударная обработка закаленной стали.



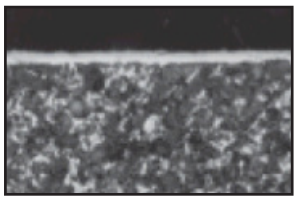


Доля CBN	53.5%
Связка	TiN-Al

IB25HC
Сплав с покрытием Ti (C, N, O), состоит из среднего зерна **CBN**.

Применение
Высокоскоростная безударная или легкая прерывистая обработка.



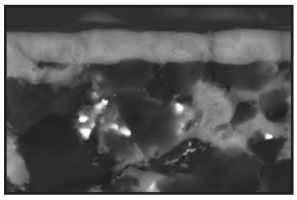


Доля CBN	75%
Связка	TiN-Al

IB25HA
Сплав с покрытием Ti (C, N, O), состоит из среднего зерна **CBN**.

Применение
Общая обработка закаленной стали.





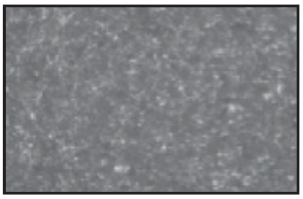
Доля CBN	65%
Связка	TiN-Al

ISO-S

IB05S
Очень мелкозернистый, зерно с очень большим содержанием **CBN**.

Применение
Точение порошковых металлов.



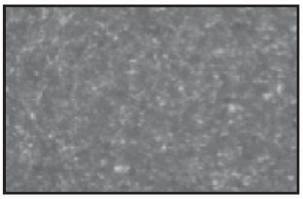


Доля CBN	95%
Связка	Co-Al-WC

IB10S
Очень большое содержание **CBN**, высокая твердость.

Применение
Точение порошковых металлов и титановых сплавов.

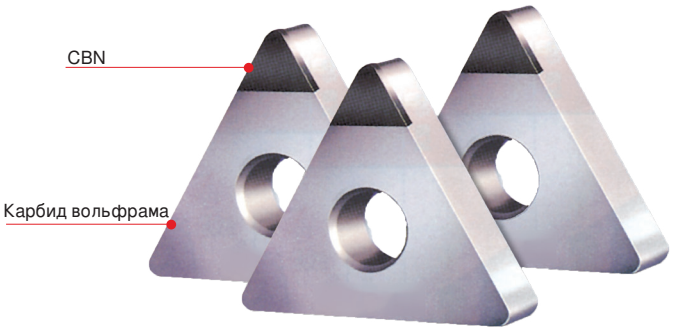




Доля CBN	95%
Связка	Co-Al-WC

Пластины CBN

Особенности
- Подходят для труднообрабатываемых материалов, таких как порошковые металлы, закаленная сталь и жаропрочные сплавы.
- Сокращение затрат и времени обработки.
- Превосходное качество поверхности.
- Существенное повышение производительности при обработке закаленной стали.
- Подходят для высокоскоростной обработки чугуна.



Введение серии CBN поддерживает растущий спрос на пластины CBN.
ISCAR предлагает 7 сплавов CBN (кубический нитрид бора) для двух основных групп материалов:

Закаленная сталь:
ISO-H: IB10H, IB20H, IB10HC, IB25HC, IB25HA

Жаропрочные сплавы:
ISO-S: IB05S, IB10S



Сплавы CBN

Сплавы для обработки закаленной стали

	Материал		Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-H Без покрытия	Закаленные стали	Износостойкость ↕ Прочность	**IB10H**	53.5	Превосходное качество поверхности. Очень мелкое зерно. Безударная обработка.
			IB20H	65	Состоит из мелкого и среднего зерна CBN. Общего применения, безударная или легкая прерывистая обработка.
			IB50	50	Чистовая обработка закаленной стали (45 - 65 HRc) и чугуна с шаровидным графитом. Безударная обработка.
			IB55	60	Получистовая обработка закаленной стали (45 - 65 HRc) и чугуна с шаровидным графитом. Прерывистое резание.
ISO-H С покрытием		Износостойкость ↕ Прочность	**IB10HC**	53.5	Мелкозернистый сплав CBN с покрытием TiN. Высокоскоростная безударная обработка.
			IB25HC	75	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N, O).Высокоскоростная безударная и прерывистая обработка.
			IB25HA	65	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N, O). Высокая прочность. Общего применения. Два типа стружколомов (HF, HM).

Сплавы для обработки чугуна

	Материал		Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-K	Чугун	Износостойкость ↕ Прочность	**IB85**	85	Закаленная сталь и чугун (>45 HRc). Чугун с шаровидным графитом. Порошковые металлы. Жаропрочные сплавы. Спеченный карбид вольфрама >17% Co. Высокоскоростная обработка чугуна.
			IB90	90	Высокоскоростная обработка чугуна, цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и жаропрочных сплавов.

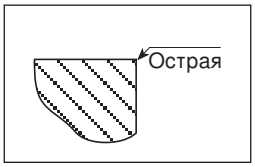
Сплавы для обработки жаропрочных сплавов

	Материал		Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-S	Жаропр. сплавы	Износостойкость ↕ Прочность	**IB05S**	95	Очень мелкозернистый сплав CBN для обработки порошковых металлов.
			IB10S	95	Для обработки порошковых металлов и жаропрочных сплавов
			IB90	90	Обработка цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и жаропрочных сплавов.

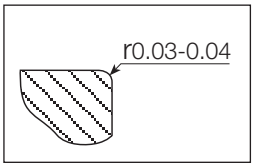
Подготовка кромки и применение

Размеры упрочняющей фаски

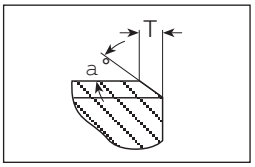
Сплав	IN22	IN23	IS80	IS8	IS9	IN11	IB50	IB55	IB85	IB90	IS6	IW7	IN420
T (мм)	0.20	0.20	0.20	0.20	0.10	0.20	0.14	0.14	0.14	0.14	0.20	0.10	0.2
a°	25°	25°	25°	25°	25°	20°	20°	20°	20°	20°	25°	25°	25°



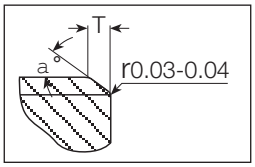
F Чистовая обработка



E Получистовая и чистовая обработка
f < 0.2 мм/об



T Получистовая и черновая обработка
f > 0.2 мм/об



S Тяжелая черновая прерывистая обработка

Нитрид кремния для обработки чугуна и жаропрочных сплавов

Что такое ISCANITE?

ISCANITE - это материал содержанием нитрида кремния более 90%. ISCANITE производят методом горячего прессования для достижения хорошей плотности, прочности и термостойкости. Эти характеристики делают материал ISCANITE идеальным материалом для производства инструмента, который обладает превосходной износо- и термостойкостью.

Какие материалы можно обрабатывать ISCANITE?

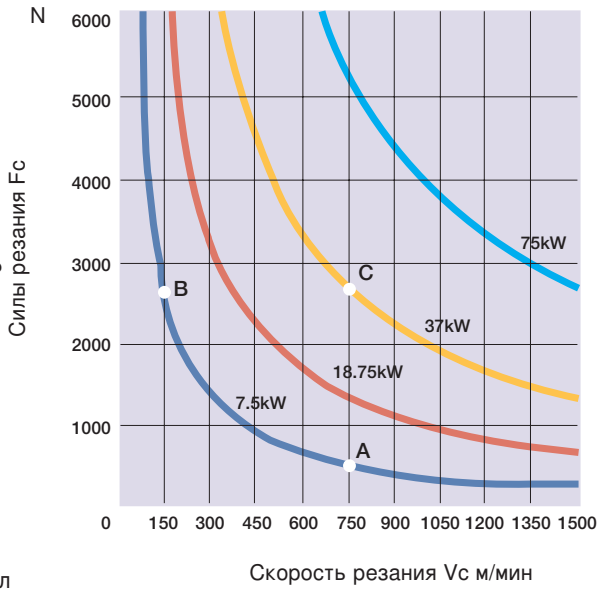
ISCANITE идеально подходит для обработки чугуна, жаропрочных сплавов, меди и композиционных материалов. Сталь является единственным материалом, которого стоит избегать из-за химической несовместимости.

Преимущества ISCANITE

ISCANITE позволяет повысить производительность, сократить затраты и существенно уменьшить силы резания. ISCANITE позволяет увеличить объем съема металла и полностью использовать потенциал станка. Увеличение срока службы позволяет сократить затраты и время на замену и настройку инструмента.

Скорость и силы резания

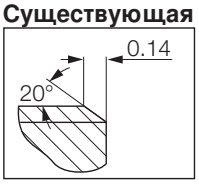
Высокоскоростная обработка с малыми силами резания наиболее предпочтительна (Точка A на графике предпочтительнее точки B.) В этом случае уменьшается давление на заготовку и вероятность возникновения вибраций или сдвига. Если мощность станка высокая, скорость резания может быть увеличена до 750 м/мин с теми же силами резания, что и в точке B (см. точку C). Положительное влияние скорости резания и подачи на обработку: для нитрида кремния рекомендуются повышенные скорости резания.



Новая система подготовки режущей кромки

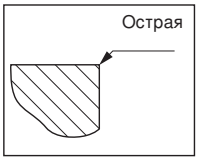
Для следующих сплавов: **IB10HC, IB10H, IB20H, IB25HC, IB25HA, IB05S, IB10S.**

Существующая

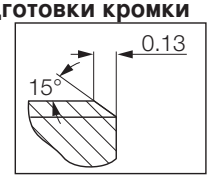


T Безударная и прерывистая обработка

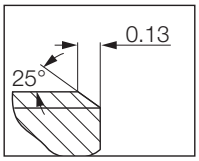
Новая система подготовки кромки



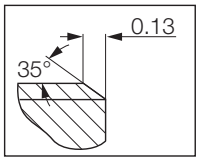
S Для высокого качества поверхности



F Чистовая безударная обработка

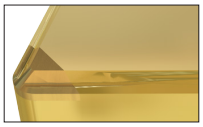


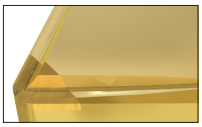
M Получистовая безударная или легкая прерывистая обработка

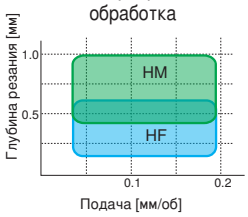


R Легкое и тяжелое черновое прерывистое резание

Зона стружколомания для закаленной стали



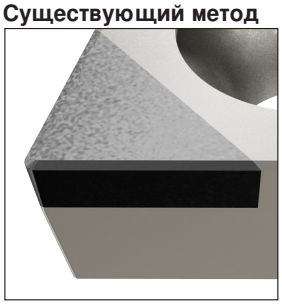




Новые стружколомы для закаленной стали

Пластины **CBN** с двумя типами стружколомов: **HF** и **HM**

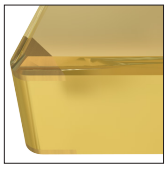
Существующий метод



Отсутствие контроля стружкообразования на длинных линейных проходах

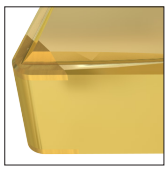
Новые стружколомы

HF →



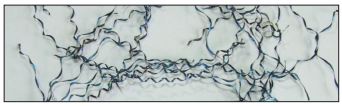
Превосходный контроль образования стружки на малых глубинах резания

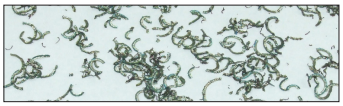
HM →



Для больших глубин резания

При обработке твердых материалов образуется длинная и спутанная стружка.
Стружколомы **HF** или **HM** обеспечивают превосходный контроль образования стружки на различных глубинах резания.

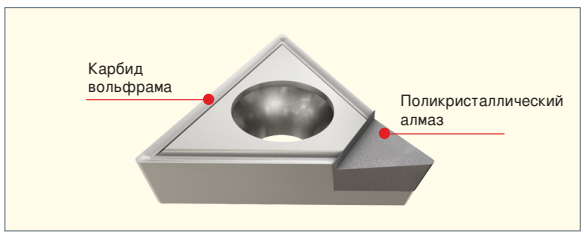




Пластины PCD

Особенности

- Превосходное качество поверхности при обработке цветных металлов и неметаллических материалов.
- Увеличенные срок службы при высокоскоростной обработке благодаря хорошей износо- и термостойкости.



Сплавы и применение

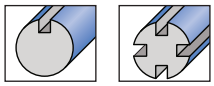
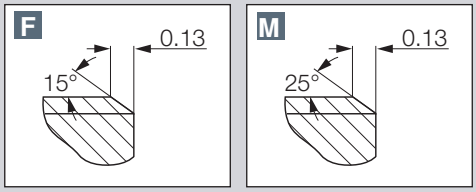
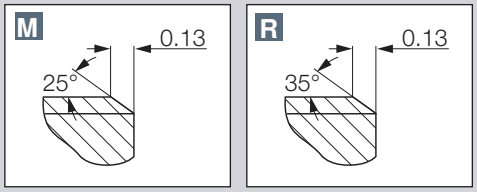
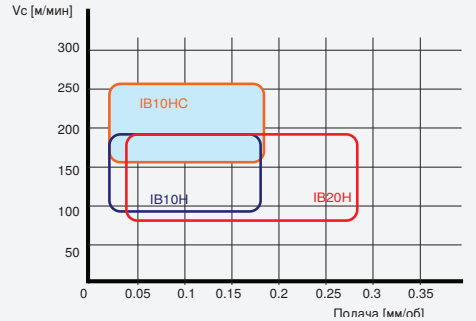
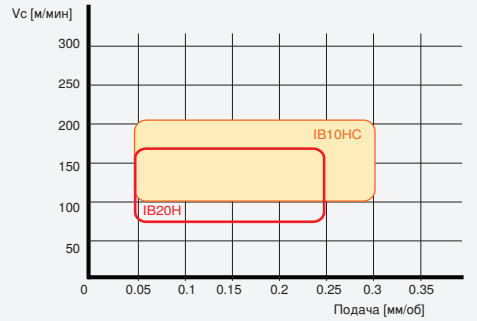
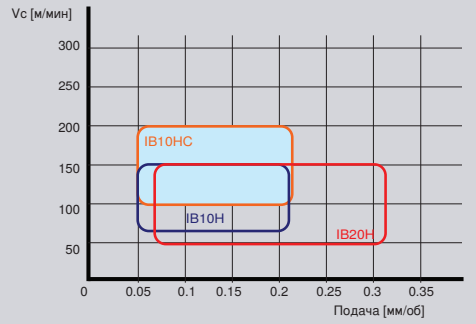
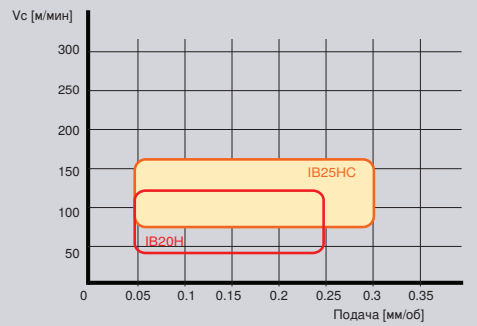
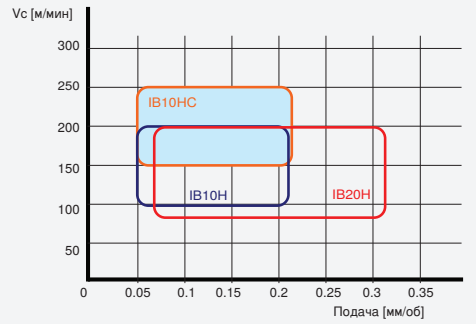
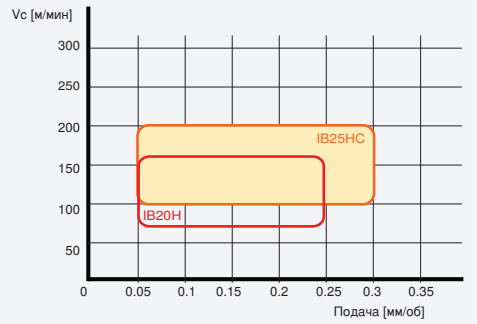
Связка	Размер алмаза	Сплав	Применение
Кобальтовый сплав	8-9 µм	ID5	Для алюминиевых сплавов (Si < 12%), медных сплавов, неметалл. материалов

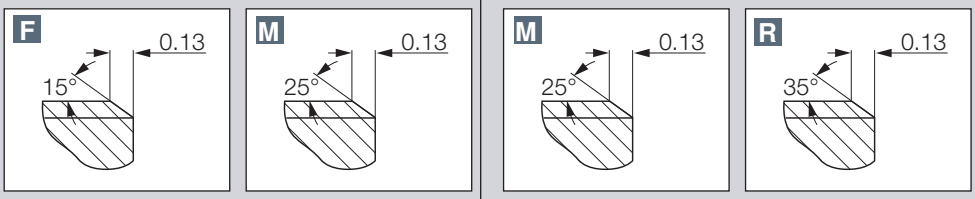
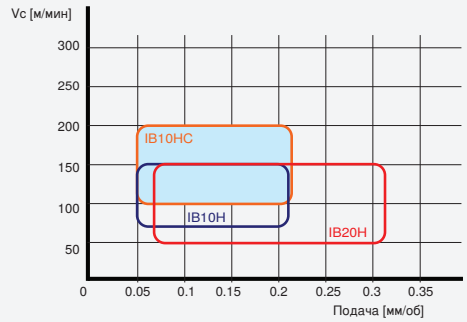
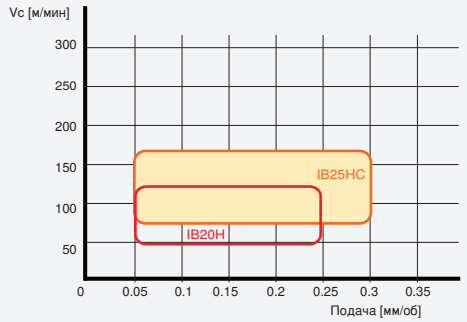
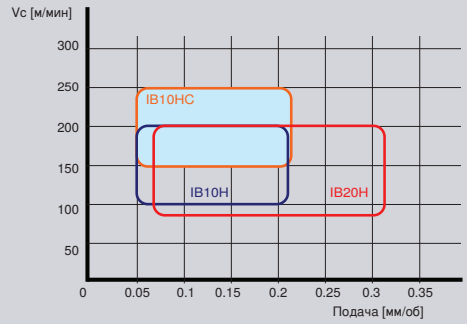
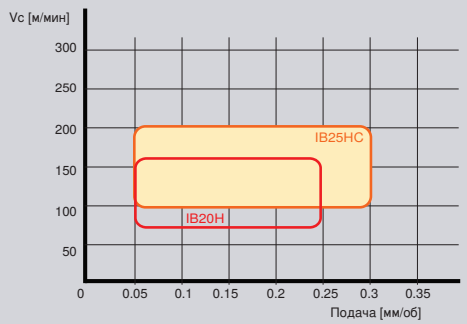
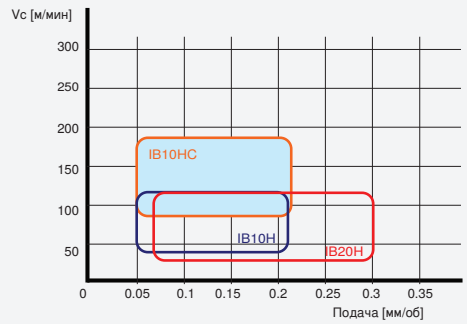
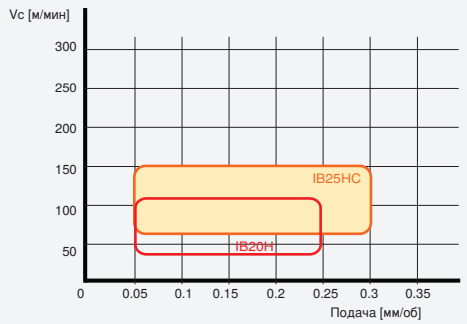
Рекомендуемые режимы резания

Заготовка	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Сплав
Сплав Al (4-9% Si)	800-2500	0.1-0.3		ID5
Сплав Al (9-14% Si)	600-1280	0.1-0.3	0.05-3.0	ID5
Сплав Cu	600-1000	0.05-0.2	0.05-3.0	ID5

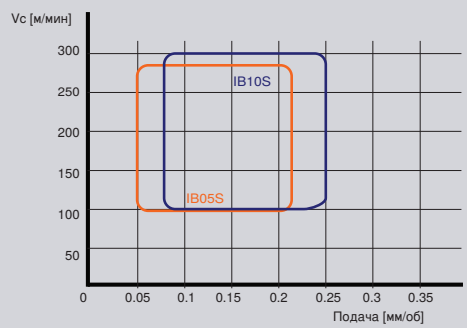
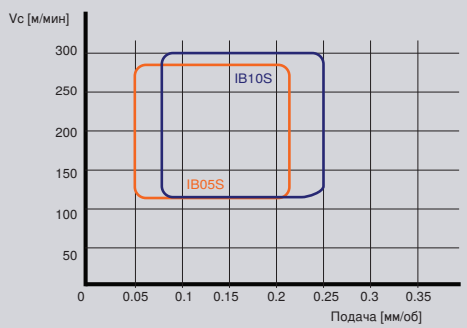
Параметры обработки и рекомендации

Рабочая зона сплавов для материалов ISO-H

	Без удара 	Прерывистое резание 
Рекомендуемая подготовка кромки		
Закаленная сталь (55-62 HRc)		
Подшипниковая сталь (58-65 HRc)		
Высокопрочная сталь (45-56 HRc)		

	Без удара	Прерывистое резание
Рекомендуемая подготовка кромки		
Холоднодефор-мированная инструментальная сталь (55-64 HRc)		
Инструментальная сталь горячего деформирования (45-56 HRc)		
Быстрорежущая сталь (58-66 HRc)		

Рабочая зона сплавов для материалов ISO-S

Порошковый металл (45-68 HRc)		

Рекомендуемая скорость резания

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твердость HB	Номер мат-ла
P	Нелегированная и литая сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
			Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твердость HB	Номер мат-ла
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная	600	180	14

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твердость HB	Номер мат-ла
K	Чугун (GG)	Перлитный/ферритный		180	15
		Перлитный/мартенситный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный		160	17
		Перлитный		250	18
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19
		Перлитный		230	20

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твердость HB	Номер мат-ла
N	Кованые алюминивые сплавы		Неструктурированые		60	21
			Структурированные		100	22
	Литые алюминивые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированые		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролит. медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокнит			29
			Твердая резина			30

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твердость HB	Номер мат-ла
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
	Жаропрочные суперсплавы	Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан			Rm 400		36
	Титановые сплавы		Alpha+beta структ. сплавы	Rm 1050		37

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твердость HB	Номер мат-ла
H	Закаленная сталь	Закаленная		55 HRC	38
		Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун	Литье		400	40
	Чугун	Закаленный		55 HRC	41

Кермет		Кермет+PVD		Тв. сплав +PVD	Твердый сплав+CVD		
IC20N	IC30N	IC520N	IC530N	IC3028/830	IC8250	IC8150	IC5005/428
250-400	230-380	250-420	230-400	120-200	230-380	280-420	300-450
220-350	200-330	220-380	200-350	100-170	200-340	240-380	260-400
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380
160-300	140-280	160-330	140-300	80-130	160-280	180-320	200-340
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360
170-300	150-280	170-330	150-300	70-130	160-280	200-320	220-340
160-250	140-230	160-280	140-250	60-120	140-250	190-300	210-320
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300
180-300	160-280	180-330	160-300	80-130	170-280	200-320	220-340
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	240-380	260-400

Кермет+PVD		Твердый сплав+PVD			Тв. сплав+CVD	
IC520N	IC530N	IC807/907	IC808/908	IC3028	IC6015	IC6025
150-280	140-250	100-200	90-200	50-120	140-250	120-180

Твердый сплав+CVD			Керамика				Керамика +CVD	CBN	
IC5005/ 428	IC5010/ 4028	IC8150	IN11	IN23	IS6	IS8	IS80	IB90/85	IB50
160-300	160-300	140-280		150-400	500-900	80-300			200-400
140-280	140-280	120-240		100-350	500-900	50-250			150-350
350-700	300-600	250-350	300-800	300-600	500-1200	300-1000	400-1000	500-12000	
300-600	250-500	200-300	200-600	200-500	500-1200	250-800	300-800	400-1000	
200-350	250-400	180-320							350-500
180-280	200-320	150-250							150-400

Тв. сплав	PCD
IC20	ID5
1000-2500	600-2500
300-1000	600-2500
300-1000	600-2500
200-600	600-2500
250-600	600-1000
180-400	600-800
150-300	600-800

Твердый сплав		Твердый сплав+PVD				Whiskers	CBN			
IC07	IC20	IC804	IC806	IC907	IC3028	IW7	IB05S	IB10S	IB90	IB85
40-55	35-45			50-80	30-40					
30-45	25-35			40-65	20-30					
30-40	25-30	65 - 105	50-80	45-60	20-25	150-450				
20-30	15-25	50 - 90	40-70	35-45	10-20		100-250	100-250	100-200	120-240
25-35	20-30	40 - 85	30-65	30-50	15-25					
100-160	80-160			150-200	130-160					
50-60	50-60			50-100	30-60					

Керамика				CBN							Тв.сплав +PVD
IN22	IN420	IN23	IS8	IB10HC	IB10H	IB50/55	IB20H	IB25HC	IB25HA	IB85/90	IC907
50-150	60 - 170	40-120		150-350	100-220	100-140	100-220	100-220	90-200	80-140	40-100
50-120	60 - 140	40-100		150-350	100-220	80-120	100-220	100-220	90-200	60-120	30-60
30-200	30 - 230									70-150	
		80-120	60-100							100-140	

Ключевые моменты токарной обработки пластинами CBN

Преимущества использования пластин CBN

1 Может заменить операцию шлифования и сократить затраты на обработку.
2 Размерная стабильность, что особенно важно для массового производства. Минимизация процента брака.
3 “Зеленый” экологичный подход из-за минимального использования охлаждающей жидкости.

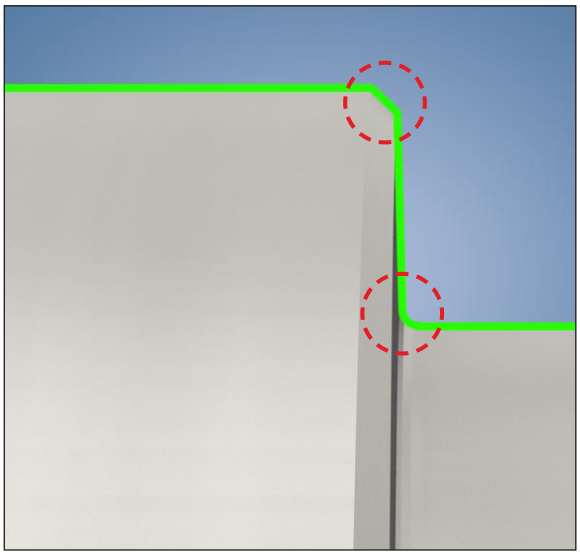
Для достижения лучшего результата и высокой производительности механической обработки необходимо следовать нескольким рекомендациям:

- **CBN** характеризуется твердостью 4500 HV. Такая твердость **CBN** позволяет обрабатывать твердые материалы с большой скоростью резания и подачей.
- Для успешной токарной обработки твердых заготовок (**HPT** - Hard Part Turning) требуется не только подходящий режущий инструмент, но и правильные условия, подготовка и окружение.
- **HPT** начинается с правильного “мягкого” состояния которое позволяет создать подходящие условия для **HPT**.

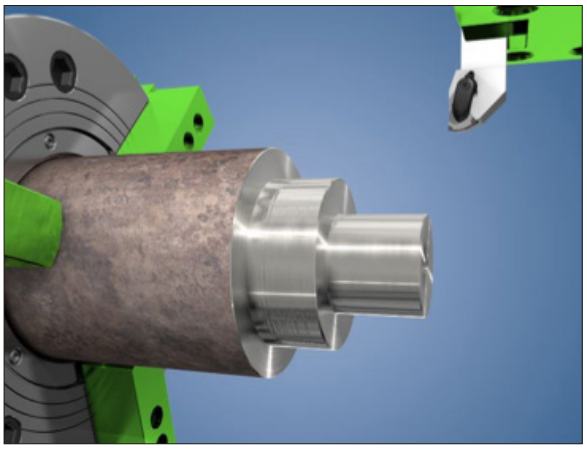
“Мягкое” состояние (20-40 HRc) - это состояние, при котором материал заготовки еще не достиг окончательной твердости.

Важные моменты при планировании “мягкой” обработки:

- Избегайте заусенцев
- Следите за допустимыми размерами
- Не выполняйте резкий вход и выход из заготовки
- Вход и выход путем планирования радиуса движения
- Используйте пластину с кромкой wiper для достижения наилучшего качества поверхности
- Не оставляйте острых углов (радиус или фаска)
- Стабильность станка, жесткость и температурная стабильность - ключевые условия изготовления высококачественной детали.
- Чем лучше стабильность, тем точнее допуски
- Зажим заготовки с соответствующей силой предотвратит ее смещение и повысит качество поверхности. Убедитесь, что вы используете широкие губки, обеспечивающие лучшее сцепление с заготовкой по сравнению с обычными трехточечными губками.
- Используйте заднюю бабку для динных заготовок.

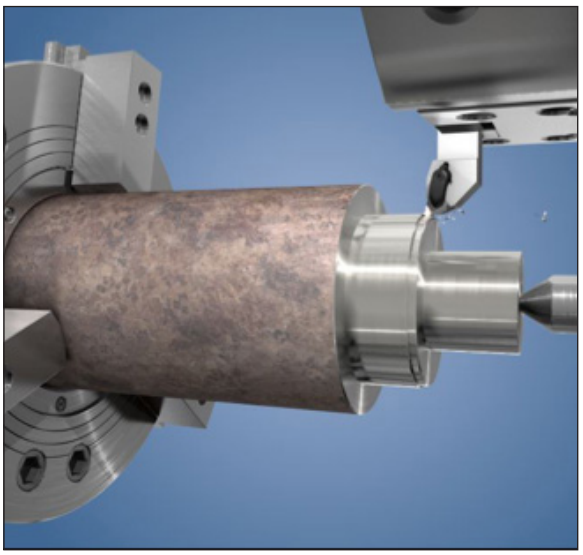


Скругление или фаска в “мягком” состоянии

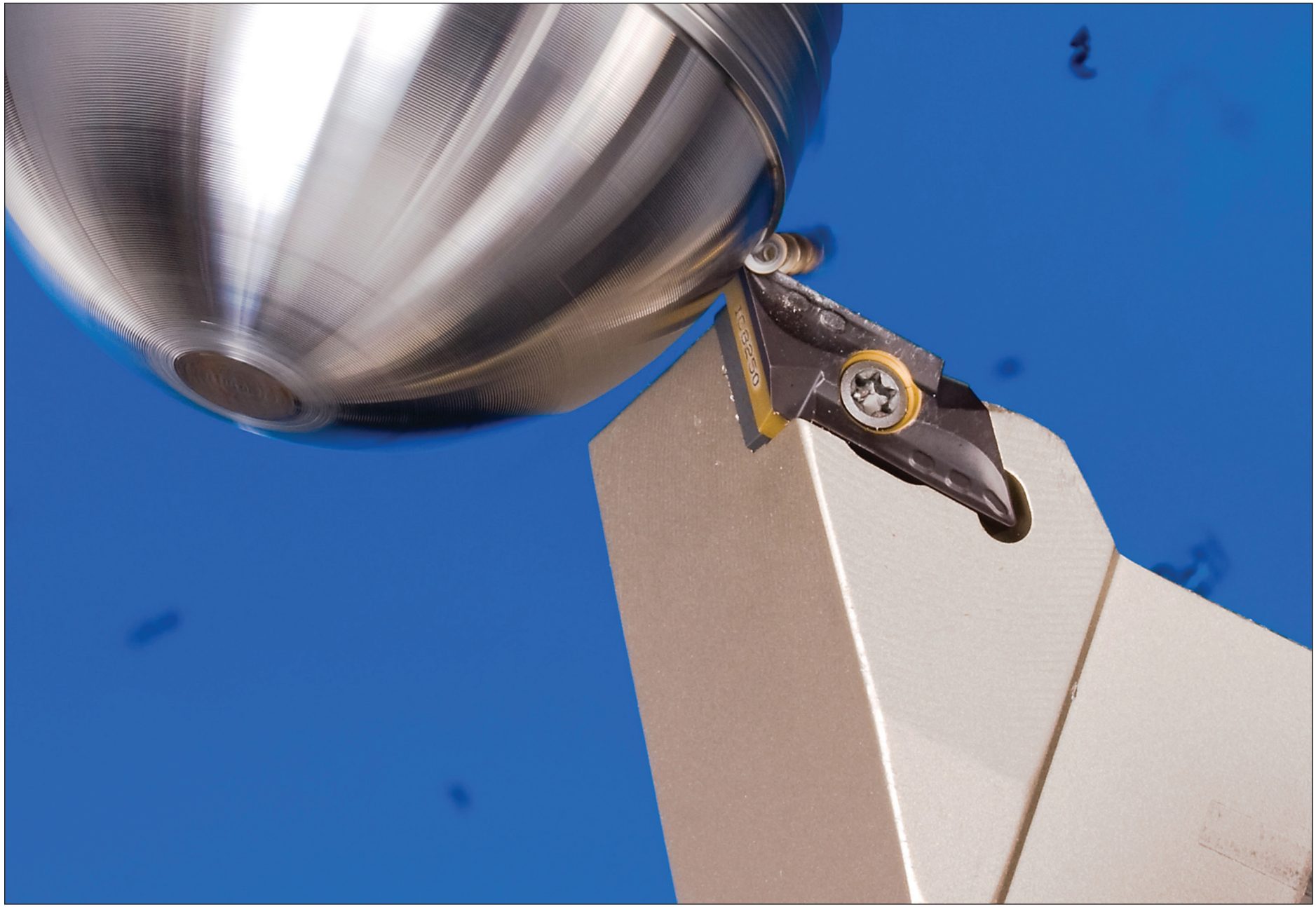


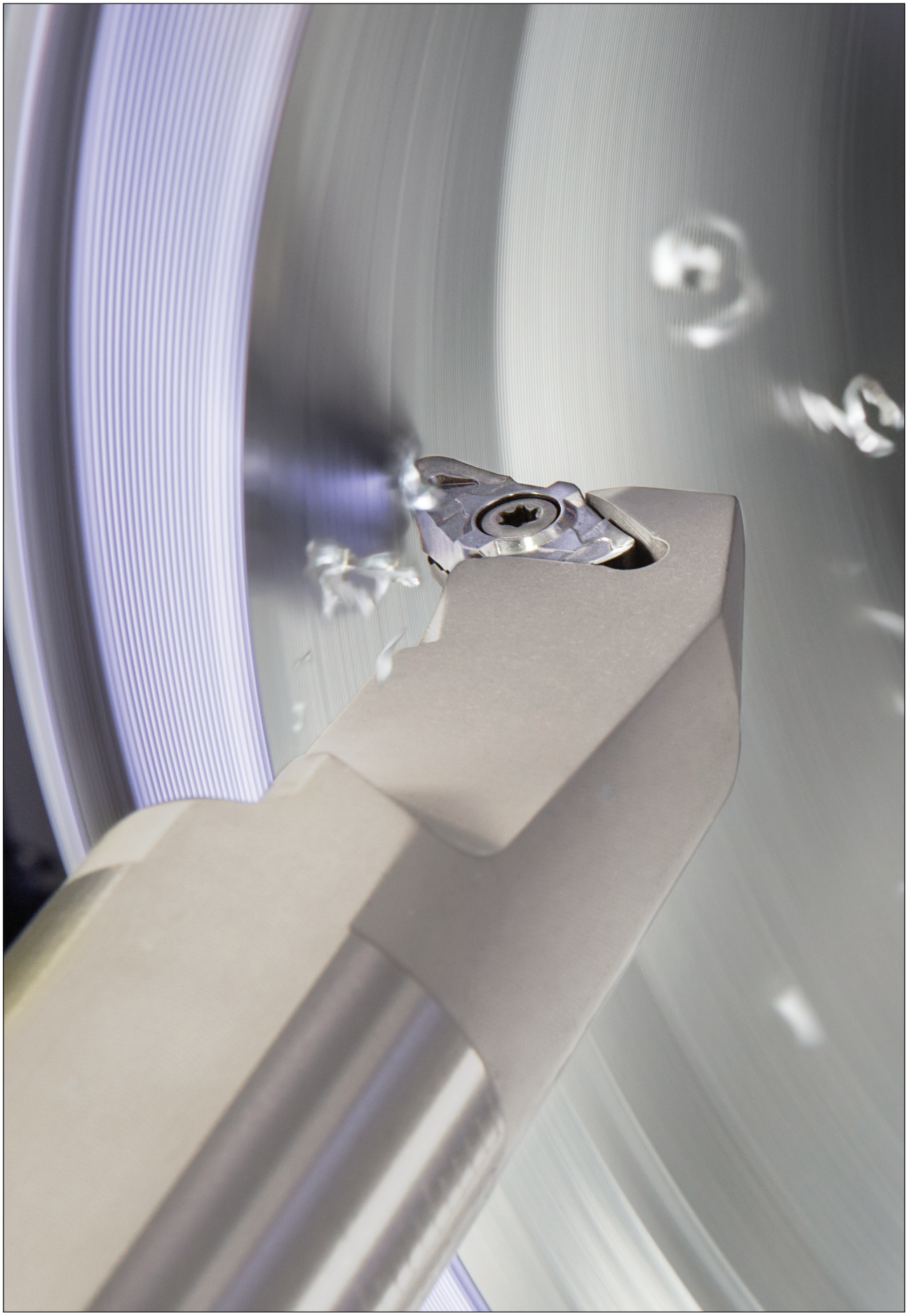
Жесткое закрепление заготовки и инструмента

- Державки с большим сечением повышают общую жесткость системы.
- Охлаждение - как правило, при механической обработке твердых материалов охлаждение не используется. Пластины **CBN** допускают работу при высоких температурах и не нуждаются в охлаждении. Обработка без охлаждения более экономична, безвредна для окружающей среды.Когда материал нагревается при точении, он становится мягче и легче обрабатывается. Однако существуют операции, для которых может потребоваться использование охлаждающей жидкости: например, при непрерывной безударной обработке, когда требуется высокое качество поверхности.

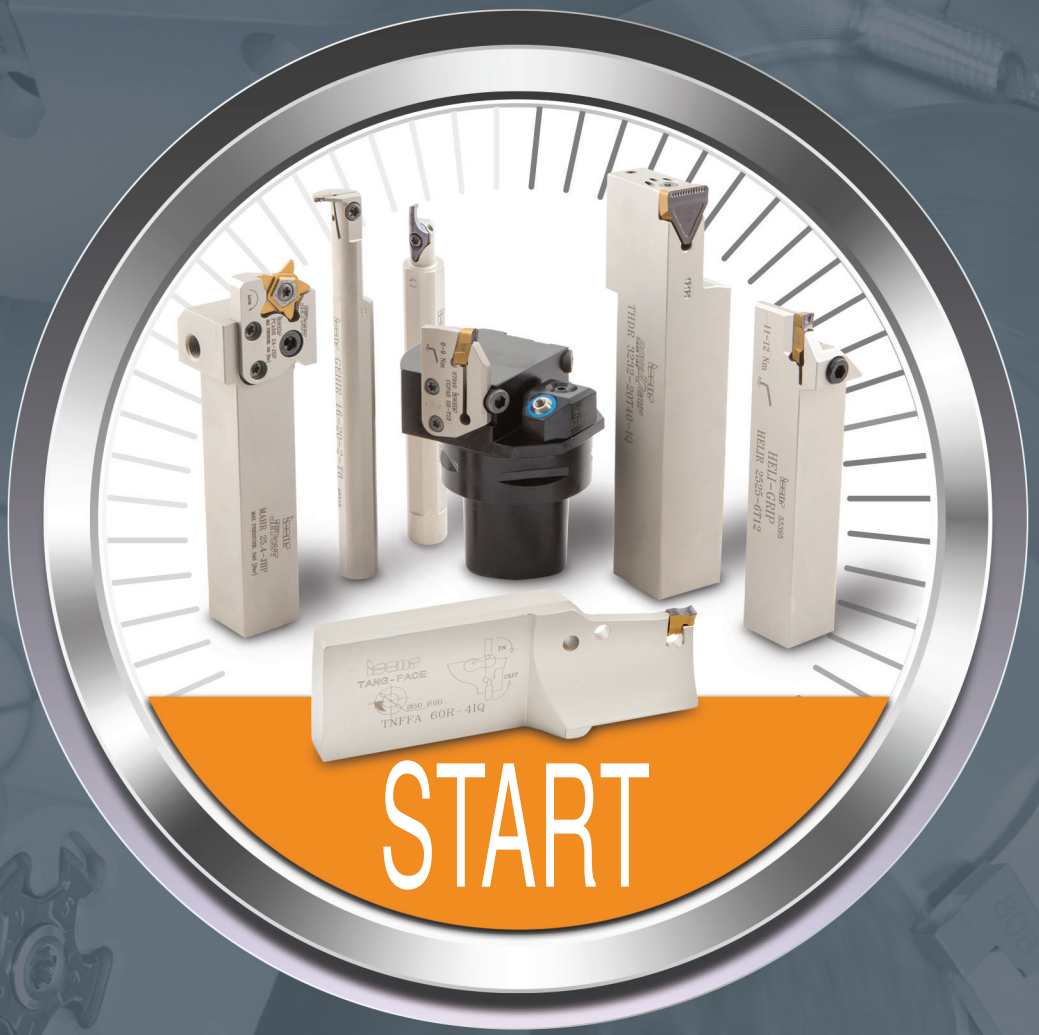


Используйте заднюю бабку для длинных заготовок





Общий каталог
ОБРАБОТКА КАНАВОК









Member IMC Group

Общий каталог “Обработка канавок” 215

Руководство по выбору 218

Державки и пластины для наружной обработки

Державки и пластины HELI-GRIP 225
Державки и пластины TOP-GRIP 230
Державки и пластины CUT-GRIP 232

Державки, адаптеры и лезвия (короткое посадочное гнездо) 232
Державки, адаптеры и лезвия (длинное посадочное гнездо) 240
Прессованные пластины 244
Прецизионные шлифованные пластины 248

Пластины для специфических операций и материалов

Чугун 254
Закаленная сталь 255
Жаропрочные сплавы 255
Алюминий 256
Канавки возле уступа 258
Поднутрения 258
Канавки шкивов 259
T/L-образные канавки 260
Державки и пластины GDMW 264

Державки и многокромочные пластины

PENTACUT (5 режущих кромок) 265
GTGA (3 режущих кромки) 278

Державки и пластины для тяжелонагруженной обработки 279

Общий каталог “Обработка канавок” 215

Расточные державки и пластины для внутренней обработки
Расточные державки GEHIR Dmin 12.5 мм (пластины GEPI) 287
Расточные державки GHIR Dmin 20 мм (пластины GIPI/GIFI/GINI) 293
Расточные державки TOP-GRIP Dmin 20.5 мм 300
Расточные державки GHIR Dmin 64 мм (пластины GDMY/F/N 8 мм) ... 301
Расточные державки HELI-GRIP Dmin 26 мм..... 301
Лезвия CUT-GRIP Dmin 70 мм 301

Державки для автоматов продольного точения и малых станков 305

Державки и пластины для наружной обработки
SWISSCUT..... 306
CUT-GRIP 311

Расточные державки и пластины для внутренней обработки .. 314
PICCO (Dmin 0.6 мм)..... 314
MINICHAM (Dmin 4 мм)..... 327
MINCUT (Dmin 8 мм) 329
CHAMGROOVE (Dmin 8 мм) 330

Фасонные державки и пластины 335

Строгальные державки и пластины..... 337

Руководство по эксплуатации..... **340**

Информация для выбора подходящей пластины

ISCAR предлагает широкий ассортимент канавочно-токарного инструмента.
Во многих случаях необходимо использовать несколько различных инструментов.
Для оптимального выбора необхходмо определить основные параметры:

- Ширина пластины [W]
- Требуемый допуск пластины
- Максимальная глубина канавки [T max]
- Требуется ли точение канавки или только прорезка (пластина E-типа или нет)

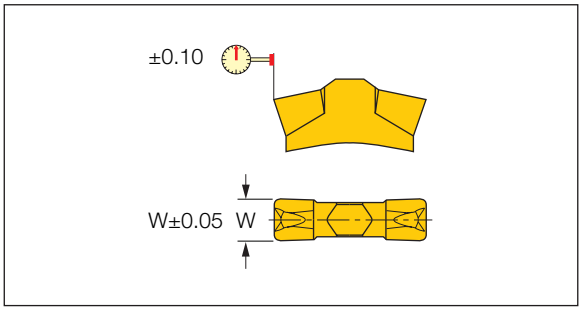
Исходя из этих параметров:

- Выберите наиболее подходящий инструмент из таблицы на стр. 219-220
- Выберите подходящий стружколом в соответствии с информацией на стр. 221-223

Прессованные пластины

Прессованные в размер

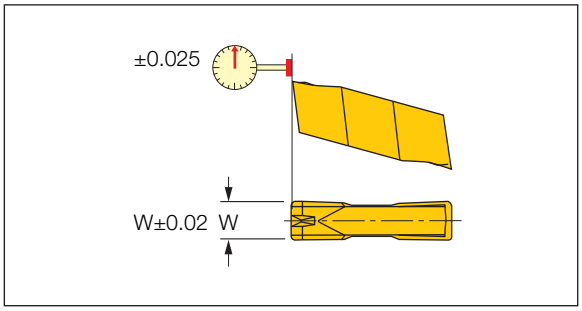
Ширина	± 0.05
Повторяемость	± 0.10



Прецизионные шлифованные пластины

Шлифованная периферия

Ширина	± 0.02
Повторяемость	± 0.025



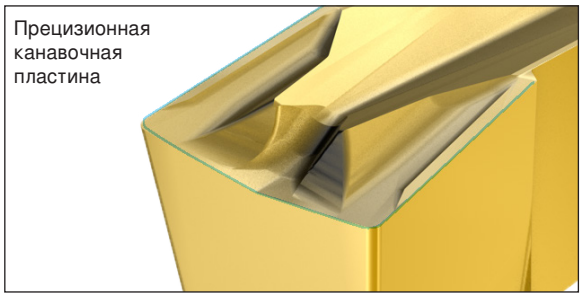
Если нет необходимости в жестком допуске выбирайте более дешевые пресованные пластины

Что такое пластина E-типа?

Пластина E-типа - это прецизионная шлифованная пластина, которая может прорезать и **точить** канавку.

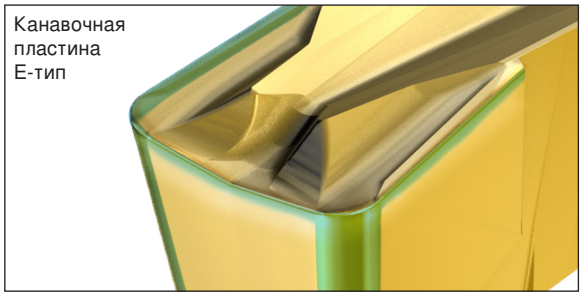
В обозначении этих пластин присутствует символ **E** (пример: GIP 3.00**E**-0.4). Это сделано для того, чтобы отличить их от прецизионных пластин, которые не подходят для точения канавок и не имеют символа **E** в обозначении (пример: GIP 3.00-0.2)

Прецизионная канавочная пластина

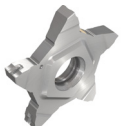
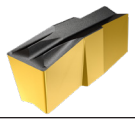
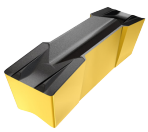


- Пластины E-типа обычно имеют больший радиус скругления
- Пластины E-типа имеют хонингованную поверхность большего размера

Канавочная пластина E-тип

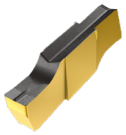
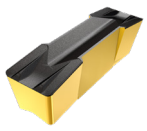


Канавочно-токарные пластины для наружной обработки

		Пластина	Параметры: Прецизионная, шлифованная	Параметры: Пресованная	Параметры: Количество режущих кромок	Параметры: Возможность точения канавки	W (ширина)	T_{max}	Страница
PENTACUT		**PENTACUT Размер 24**	✔		5		0.5-3.18	1-6.5	270-276
		**PENTACUT Размер 34**	✔		5		1.5-4.0	5-10	276-278
HELI-GRIP		**HELI-GRIP**		✔	2	✔	3-6.35	Без ограничения по глубине	229-230
TOP-GRIP		**TOP-GRIP**		✔	2	✔	3-6.35	10.5-18.6	231-232
CUT-GRIP		**Короткое посадочное гнездо**		✔	1	✔	3-12	Без ограничения по глубине	244-248
		**Короткое посадочное гнездо**	✔		2	✔*	0.5-11.0	13**	249-259
		**Длинное посад. гнездо**		✔	2	✔*	8.0	27	244-248
		Длинное посад. гнездо	✔		2	✔	8.0-11.0	27	248-250, 253-257
Тяжелая обработка		**SUMO-GRIP**		✔	1	✔	6-14	Без ограничения по глубине	284
		**TIGER**		✔	1		10-20	Без ограничения по глубине	285

* Не для всей продукции
** Для большинства наименований

Канавочно-токарные пластины для внутренней обработки

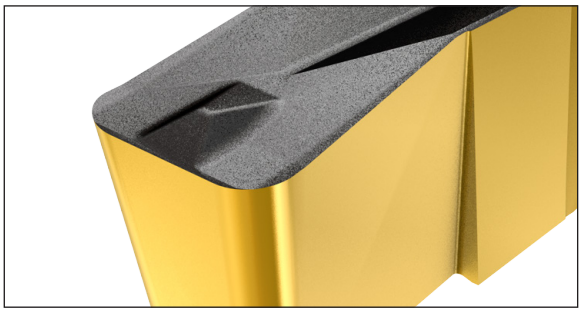
		Державка	Пластина	Прессованная	Шлифованная	Dmin	Tmax	W	Страница
PICCOCUT		PICCO/ MG PCO	PICCO		✔	2.0-7.0	0.4-2.5	0.5-2	317-327
CHAMGROOVE		MG/MGCH	GIQR 8		✔	8.0	0.7-1.5	0.5-4	331, 333-334
		MG/MGCH	GIQR 11		✔	11.0	1.5-2.3	0.75-5	332-334
		MGCH	GIQR 11-15		✔	15.0	6.3	1-3	333
CUT-GRIP		GEHIR/L	GEPI/ GEMI	✔	✔	12.5-16	2.4-3.0	1-3.18	290-293
		GHIR/L	GIFI/GIPI/ GINI/GIMIY	✔	✔	20-49	2.5-8.0	1.53-6.35	295-299
TOP-GRIP		TGIR/L	TGMF	✔		20.5-57	5.5-17.5	3-6.35	231-232
HELI-GRIP		HELIIR/L	GRIP	✔		26-53	5-12	3-6.35	229-230
CUT-GRIP		GHIR/L 40-8	GDMF/ GDMY/ GDMN...	✔	✔	65	15-20	8-11	244-249, 256
		GHIC/CGHN	GIP/GIF/GIMN/ GIMF/GIA...	✔	✔	70-250	10-26	2.8-6.35	244-258

Выбор стружколома

Стружколомы общего применения

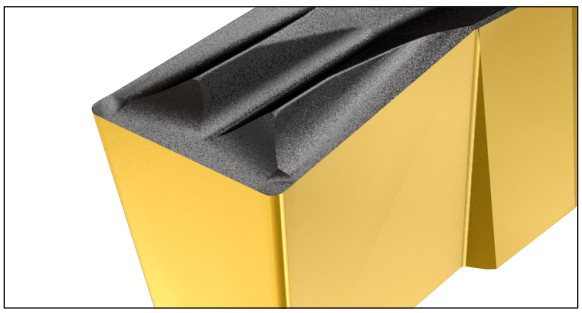
P-тип

- Очень “открытая” геометрия
- Прорезка и точение канавок со средней и большой подачей
- Большой диапазон стандартных размеров
- Только прецизионные шлифованные пластины
- Ширина
  Наружная обработка: 2.39 - 6.35 мм
  Внутренняя обработка: 2.39 - 6.35 мм



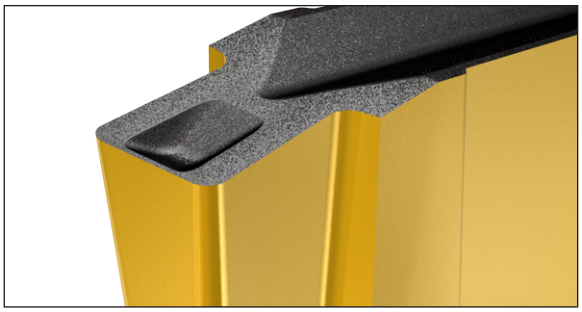
F-тип

- Первый выбор для прорезки канавок
- Прорезка и точение канавок с малой и средней подачей
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Ширина
  Наружная обработка: 3.0 - 10 мм
  Внутренняя обработка: 3 - 6 мм



G-тип

- Эффективный стружколом для узких канавок
- Ширина: 1 - 2.3 мм
- Не подходит для точения канавок



Y-тип

- Общего применения, для прорезки и точения канавок
- Положительный передний угол для уменьшения сил резания
- Отлично подходит для длинных валов
- Обработка без вибраций
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Ширина
  Наружная обработка: 8 - 20 мм



HG-Y-тип

- Общего применения, для прорезки и точения канавок
- Для различных материалов и условий обработки
- Только прессованные пластины
- Ширина
  Наружная обработка: 3 - 6.35 мм
  Внутренняя обработка: 3 - 6.35 мм



Выбор стружколома

Труднообрабатываемые и специфичные материалы

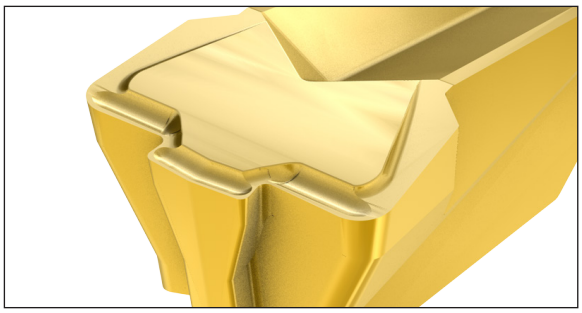
N-тип

- Первый выбор для прорезки канавок на проблемных мягких и вязких материалах
- Обработка на низких и средних подачах (от 0.05 мм/об)
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Возможность точения канавки
- Ширина
  Наружная обработка: 3 - 8 мм
  Внутренняя обработка: 2 - 5 мм



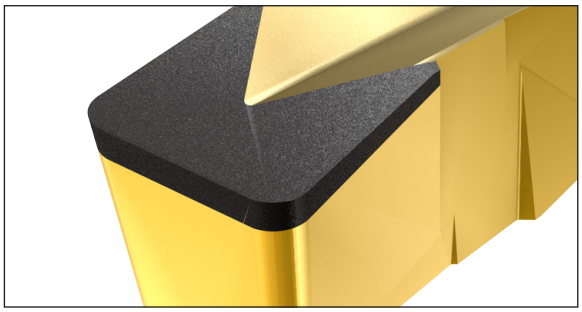
M-тип

- Уникальный стружколом с разделителем, стружка делится на 3 сегмента
- Эффективная обработка проблемных мягких и вязких материалов
- Возможность легкого точения канавки
- Ширина - 8 мм



A-тип

- Первый выбор для обработки чугуна
- Периферийная упрочняющая фаска 15° на режущей кромке
- Только для стабильных условий обработки, т.к. возникают большие силы резания
- Только прецизионные шлифованные пластины
- Ширина
  Наружная обработка: 3 - 8 мм



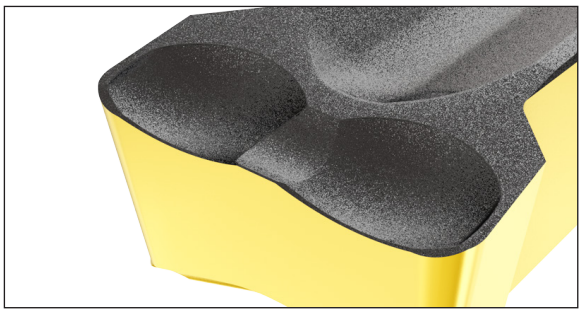
PA-тип

- Первый выбор для обработки алюминия
- Высокоположительный передний угол
- Шлифованная периферия и полированная передняя поверхность, очень острая режущая кромка
- Подходит также для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов
- Ширина
  Наружная обработка: 3 - 8 мм



CW-тип

- Уникальный стружколом для тяжелонагруженной прорезки канавок
- Болшой выбор стружколомов для углеродистой и легированной стали
- Ширина 14, 17 и 20 мм



Выбор стружколома

Фасонная обработка (полный радиус)

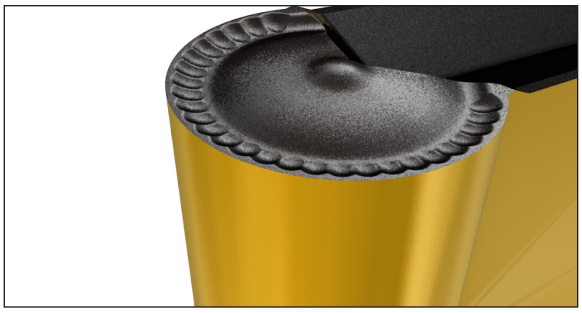
Y-тип

- Первый выбор для фасонной обработки
- Положительный передний угол для уменьшения сил резания
- Отлично подходит для длинных валов
- Обработка без вибраций
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Ширина
  Наружная обработка: 3 - 12 мм
  Внутренняя обработка: 2 - 3 мм



YF-тип

- Первый выбор для фасонной обработки вязких материалов
- Только прессованные пластины
- Ширина
  Наружная обработка: 3 - 8 мм



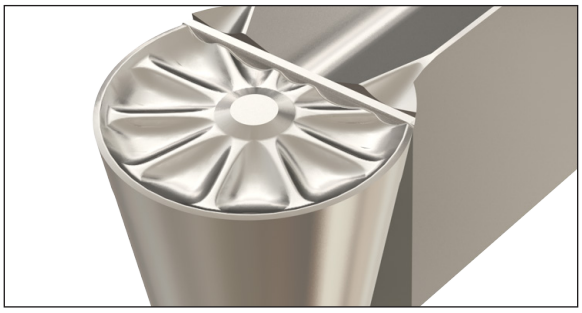
PA-тип

- Первый выбор для фасонной обработки алюминия
- Высокоположительный передний угол
- Шлифованная периферия и полированная передняя поверхность, очень острая режущая кромка
- Подходит также для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов
- Ширина
  Наружная обработка: 3 - 8 мм



YZ-тип

- Первый выбор для фасонной обработки вязкого алюминия
- Шлифованная периферия и полированная передняя поверхность, очень острая режущая кромка
- Ширина
  Наружная обработка: 3 - 8 мм



H-тип

- Уникальный стружколом для тяжелонагруженной фасонной обработки
- Негативная упрочняющая фаска на режущей кромке
- Подходит для тяжелого прерывистого резания и для обработки чугуна
- Ширина - 12 мм



Ширина стружколомов

Наружная обработка

Ширина пластины									
12				20					
11									
10									
9									
8									
7									
6		6.35				6.35			
5									
4									
3			3.48						
2	2.3	2.39							
1									
	G	P	F	Y	N	HG-Y	M	A	PA

Внутренняя обраоботка

Ширина пластины				
7				
6	6.35			6.35
5				
4				
3				
2	2.39			
1				
	P	F	N	HG-Y

Рекомендуемые стружколомы и подачи для различных материалов

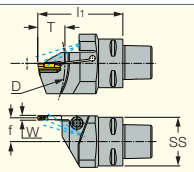
Подача	Легированная сталь		Аустенитная нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
Большая		P	P	P		
		HG-Y	HG-Y	Y	PA*	A*
		Y	Y	F	P	P
		F	F	PA (только чистовая обработка)		HG
Малая		N				F

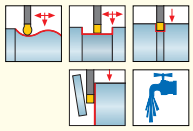
* Первый выбор

HELIGRIP CAMFIX

C#-HELIR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и отрезки, хвостовик CAMFIX





Показана левосторонняя

Обозначение	W min	W max	f	l1	SS	D max(1)	Пластина			
C4 HELIR/L 3T20	3.00	3.18	20.0	65.00	40	40.0	GRIP 3, HGN 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 3T20	3.00	3.18	25.3	65.00	50	40.0	GRIP 3, HGN 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 3T20	3.00	3.18	31.8	65.00	63	40.0	GRIP 3, HGN 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C4 HELIR/L 4T25	4.00	4.76	19.6	70.00	40	50.0	GRIP 4, DGN 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 4T25	4.00	4.76	24.9	70.00	50	50.0	GRIP 4, DGN 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 4T25	4.00	4.76	31.4	70.00	63	50.0	GRIP 4, DGN 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 5T25	5.00	5.00	24.4	70.00	50	50.0	GRIP 5, DGN 5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 5T25	5.00	5.00	30.9	70.00	63	50.0	GRIP 5, DGN 5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 6T30	6.00	6.35	30.4	85.00	63	60.0	GRIP 6, DGN 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104

• Глубина резания (T) при прорезке канавок ограничена диаметром заготовки D, глубина канавок см. таблицу ниже.

(1) Максимальный диаметр отрезки

Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • HGN-C (386) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGN-J (386) • DGR/L-J/JS (382) • DGN-UT/UA (384) • DGN-W (381) • HGN-UT (387)

Глубина канавки

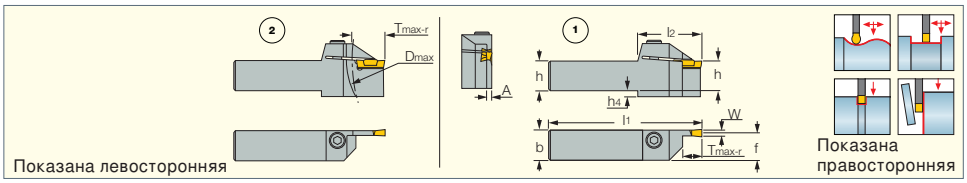
Обозначение	D																					
C4 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	∞	1151	384	231	167	131	109	94	83	—	—	—	—	—	—	—			
C4 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1127	376	227	163	128	107	—	—			
C5 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	1277	426	257	185	145	120	103	91	82	—	—	—	—	—	—	—			
C5 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	—	—			
C5 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	—	—			
C6 HELIR/L 3T20	∞	787	394	264	199	161	136	118	105	95	87	81	—	—	—	—	—	—	—			
C6 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	—	—			
C6 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	—	—			
C6 HELIR/L 6T30	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1879	627	377	271	212	175	150	131	118	107	99
Глубина T	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30



HELI-GRIP

HELIR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и отрезки



Обозначение	W min	W max	Tmax-r(2)	Рис.	D max(3)	h	b	f	l1	l2	A	h4	Пластина
HELIR/L 1212-3T12	3.00	3.18	12.00	1	-	12.0	12.0	10.8	135.00	30.0	2.40	4.0	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-3T12	3.00	3.18	12.00	1	-	16.0	16.0	14.8	135.00	30.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2020-3T12	3.00	3.18	12.00	1	-	20.0	20.0	18.8	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2525-3T12	3.00	3.18	12.00	1	-	25.0	25.0	23.8	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-4T12	4.00	4.76	12.00	1	-	16.0	16.0	14.4	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-4T12	4.00	4.76	12.00	1	-	20.0	20.0	18.4	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2525-4T12	4.00	4.76	12.00	1	-	25.0	25.0	23.4	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-5T12	5.00	5.00	12.00	1	-	20.0	20.0	17.9	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-5T12	5.00	5.00	12.00	1	-	25.0	25.0	22.9	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-6T12	6.00	6.35	12.00	1	-	25.0	25.0	22.4	135.00	29.0	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6
HELIR/L 1616-3T20 (1)	3.00	3.18	-	2	40.0	16.0	16.0	14.8	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2020-3T20 (1)	3.00	3.18	-	2	40.0	20.0	20.0	18.8	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2525-3T20 (1)	3.00	3.18	-	2	40.0	25.0	25.0	23.8	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 3232-3T20 (1)	3.00	3.18	-	2	40.0	32.0	32.0	30.8	150.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-4T20	4.00	4.76	-	2	40.0	16.0	16.0	14.4	140.00	38.0	3.20	4.0	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-4T25	4.00	4.76	-	2	50.0	20.0	20.0	18.4	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2525-4T25	4.00	4.76	-	2	50.0	25.0	25.0	23.4	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 3232-4T25	4.00	4.76	-	2	50.0	32.0	32.0	30.4	150.00	43.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-5T25	5.00	5.00	-	2	50.0	20.0	20.0	17.9	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-5T25	5.00	5.00	-	2	50.0	25.0	25.0	22.9	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 3232-5T25	5.00	5.00	-	2	50.0	32.0	32.0	29.9	150.00	43.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-6T30	6.00	6.35	-	2	60.0	25.0	25.0	22.4	140.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6
HELIR/L 3232-6T30	6.00	6.35	-	2	60.0	32.0	32.0	29.4	150.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6

• Для державок на рис.2 Tmax при прорезке канавок ограничена диаметром заготовки D, глубина канавок см. таблицу ниже. • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Пластины DGN не подходят для этих державок

(2) Не зависит от диаметра заготовки

(3) Максимальный диаметр отрезки

Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • HGN-C (386) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGN-J (386) • DGR/L-J/JS (382) • DGN-UT/UA (384) • DGN-W (381) • HGN-UT (387)

Глубина обработки

Обозначение	D											
HELIR/L 1616-3T20	–	–	–	–	–	80	194	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2020-3T20	–	–	–	–	–	80	123	299	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2525-3T20	–	–	–	–	–	79	99	136	229	815	∞	∞
HELIR/L 3232-3T20	–	–	–	–	–	79	89	103	127	169	261	604
HELIR/L 1616-4T20	–	–	–	–	–	78	132	505	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2020-4T20	–	–	98	185	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2525-4T20	–	–	98	136	233	368	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 3232-4T20	–	–	98	–	149	175	270	626	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2020-5T20	–	–	98	182	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2525-5T20	–	–	98	136	233	368	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 3232-5T20	–	–	98	–	149	175	270	626	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2525-6T20	98	135	354	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 3232-6T20	98	121	194	345	1718	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
Глубина T	30.0	28.0	25.0	23.0	21.0	20.0	18.0	16.0	14.0	12.0	10.0	8.0	6.5

Запасные части

Обозначение		
HELIR/L 1212-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIL 2020-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 2020-3T20	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

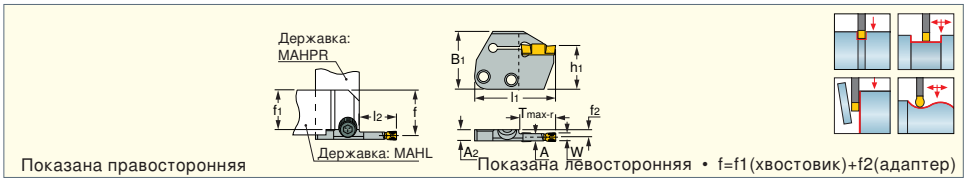
Запасные части (продолжение)

Обозначение		
HELIR/L 3232-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-4T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIL 2020-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 2020-5T25	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

HELI-GRIP
MODULAR-GRIP

HGPAD

Адаптеры для прорезки, точения канавок и отрезки



Обозначение	W min	W max	Tmax-r	l2	f2	A	A2	l1	B1	h1	Пластина
HGPAD 3R/L-T12	3.00	3.20	12.00	15.2	4.80	2.50	6.0	39.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 3R/L-T20	3.00	3.20	20.00	21.2	4.80	2.50	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 4R/L-T12	4.00	4.76	12.00	18.7	4.40	3.30	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 4R/L-T20	4.00	4.76	20.00	21.2	4.40	3.30	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 5R/L-T12	5.00	5.00	12.00	18.7	3.90	4.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 5R/L-T20	5.00	5.00	20.00	21.2	3.90	4.20	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 6R/L-T12	6.00	6.35	12.00	18.7	3.40	5.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6
HGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	23.2	3.40	5.20	6.0	47.70	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6

• Пластины DO-GRIP DGN, HGN только для прорезки канавок • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

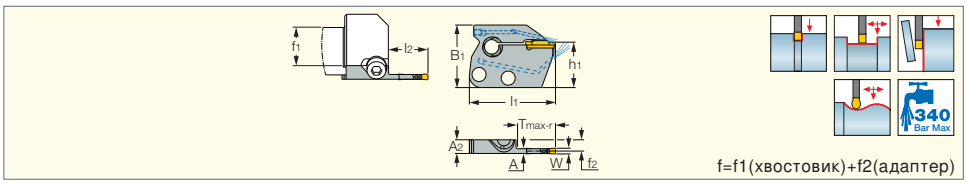
Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • HGN-C (386) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGN-J (386) • DGN-UT/UA (384) • DGN-W (381) • HGN-UT (387)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483)

HELI-GRIP JETCUT
MODULAR-GRIP

HGPAD-JHP

Адаптеры с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для пластин HELI-GRIP



Обозначение	W min	W max	Tmax-r	l2	f2	A	A2	l1	B1	h1
HGPAD 3R/L-T20-JHP	3.00	3.00	20.00	21.0	5.95	2.50	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 4R/L-T20-JHP	4.00	4.76	20.00	21.0	5.55	3.30	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 5R/L-T20-JHP	5.00	5.00	20.00	21.0	5.10	4.20	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	23.0	4.60	5.20	7.2	47.70	33.0	24.0

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • HGN-C (386) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGN-J (386) • DGN-UT/UA (384) • HGN-UT (387) • DGN-W (381)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236)

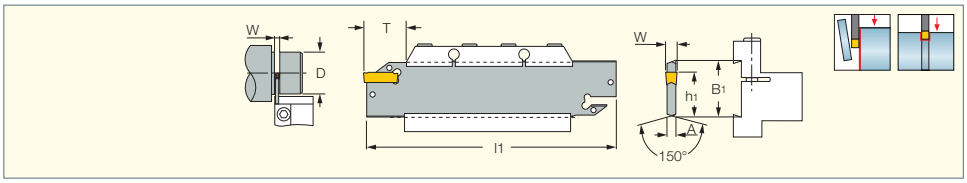
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
HGPAD 3R/L-T20-JHP	5-7	6-8	7-9
HGPAD 4R/L-T20-JHP	9-11	10-12	11-13
HGPAD 5R/L-T20-JHP	11-13	12-14	13-15
HGPAD 6R/L-T22-JHP	16-18	16-18	19-21

DO-GRIP HELI-GRIP
TWISTED 2-SIDED

HGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин GRIP 3 мм



Обозначение	B1	W	A	l1	h1	T лезвия	D max	
HGFH 26-3	26.0	3.00	2.40	110.00	21.4	37.5	75.0	EDG 23B*
HGFH 32-3	32.0	3.00	2.40	150.00	24.8	50.0	100.0	EDG 23B*

* Заказывается отдельно

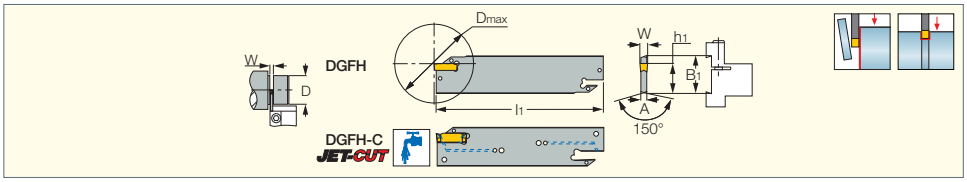
Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • HGN-C (386) • HGR/L-C (386) • HGN-J (386) • HGN-UT (387) • HGR/L-J/JS (387)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBF (473) • SGTBR/L (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

DO-GRIP HELI-GRIP
TWISTED 2-SIDED

DGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами / без каналов подвода охлаждающей жидкости, для пластин DO-GRIP и HELI-GRIP



Обозначение	B1	W min	W max	A	l1	h1	D max	Пластина
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 (5)	110.00	21.4	26.0	DG. 14..
DGFH 26-2 (1)	26.0	1.90 (4)	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 (6)	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 26-3 (1)	26.0	3.00 (4)	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 (6)	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 26C-3 (2)	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 (6)	DG. 3..C
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 (5)	150.00	24.8	26.0	DG. 14
DGFH 32-2 (1)	32.0	1.90 (4)	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 (6)	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 32-3 (1)	32.0	3.00 (4)	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 (6)	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 32C-3 (2)	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 (6)	DG. 3..C
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32C-4 (3)	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DG. 4..C
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG. 6.../GRIP 6...
DGFH 45-3	45.0	3.00 (4)	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG. 6.../GRIP 6...

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

(2) Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT) • Для Dmax 50 мм используйте одностороннюю пластину (должна быть модифицированна пользователем).

(3) Эти лезвия подходят для точения канавок при использовании пластин GRIP 4 • Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT)

(4) Для пластин DG. 1... корпус необходимо модифицировать

(5) Толщина в зоне D.O.C. (глубины резания) составляет 1.0 мм

(6) Максимальный диаметр для двухсторонних пластин.

Пластины см. стр.: DGN-MF (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR/L-J/JS (382) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-W (381) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBF (473) • SGTBK (473) • SGTBR/L (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

Запасные части

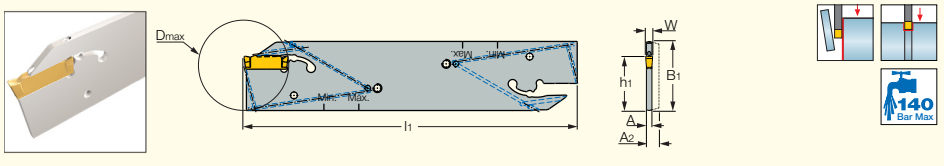
Обозначение						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

* Заказывается отдельно

DO-GRIP JETCUT
TWISTED 2-SIDED

DGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждающей жидкости с обычным и высоким давлением, для пластин DO-GRIP



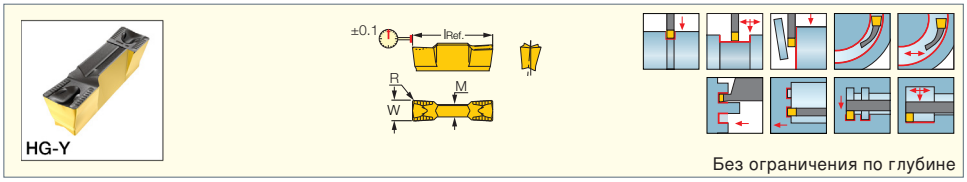
Обозначение	W min	W max	A	A2	l1	B1	h1	D max	Пластина			
DGFH 32-2-JHP (1)	1.90 (2)	2.50	1.80	2.4	150.00	32.0	24.8	39.0	DG. 1.../DG. 2...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 (2)	3.18	2.50	-	150.00	32.0	24.8	90.0	DG. 1.../DG. 3...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	150.00	32.0	24.9	90.0	DG. 4.../GRIP 4...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	150.00	32.0	24.9	90.0	DG. 5.../GRIP 5...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP (1)	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG. 6.../GRIP 6...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355
(1) Только с верхним каналом подвода охлаждающей жидкости
* Заказывается отдельно
(2) Для пластин DG. 1... корпус необходимо модифицировать
Пластины см. стр.: DGN-MF (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-W (381) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230)
Державки см. стр.: TGTBU-JHP (393)

HELI-GRIP

GRIP

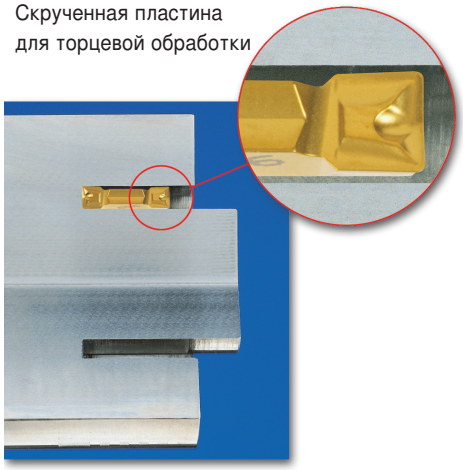
Прессованные двухсторонние пластины для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок



Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	l	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торц. канавка (мм/об)	f точение торц. канавки (мм/об)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	16.00	2.30	•	•	•	•	•			•	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	16.00	2.30	•	•	•	•		•	•		0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	16.00	2.30	•	•		•	•	•			0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	19.00	2.80	•	•	•	•	•			•	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	19.00	3.10	•	•		•	•	•			1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	19.00	3.30	•	•	•	•	•	•	•	•	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	19.00	3.40	•	•		•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	19.00	4.20	•	•		•	•	•	•	•	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	19.00	4.20	•	•		•	•	•	•		1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	19.00	4.20	•	•		•	•	•			1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • C#-HFIR/L-MC (444) • CR HFIR-M (447) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFS (372) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • HELIIR/L (301) • HELIR/L (226) • HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHR/L-4T (437) • HFHR/L-5T (437) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444) • HGFH (227) • HGHR/L-3 (436) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227) • IM-HFIR-MC (446)

Скрученная пластина для торцевой обработки



Двухсторонняя скрученная пластина позволяет обрабатывать канавки на глубину больше, чем длина пластины. Уникальный стружколом для контролируемого отвода стружки в осевом и радиальном направлении. Задний угол наклонен относительно фронтальной кромки, поэтому он не соприкасается с поверхностью обрабатываемой канавки, а инструмент глубже проникает в заготовку.

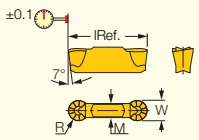


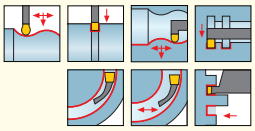
HELIGRIP

GRIP (полный радиус)

Шлифованные двухсторонние пластины (полный радиус) для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	l	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торц. канавка (мм/об)	f точение торц. канавки (мм/об)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	15.80	2.10	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	16.00	2.30				•	•				0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	19.00	3.20				•	•	•			0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	19.00	3.40	•	•		•	•	•	•	•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	19.00	4.20	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	19.00	4.00				•	•				0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

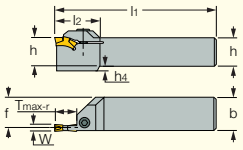
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

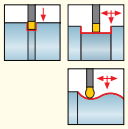
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • C#-HFIR/L-MC (444) • CR HFIR-M (447) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFS (372) • DGTR/L (376) • HELIIR/L (301) • HELIR/L (226) • HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHR/L-4T (437) • HFHR/L-5T (437) • HFHR/L-6T (438) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444) • HGFH (227) • HGHR/L-3 (436) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227) • IM-HFIR-MC (446)

TOPGRIP

TGDR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и фасонной обработки





Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	Tmax-r(1)	h	b	l1	l2	f	h4	Пластина		
TGDR/L 1616-3M	3.00	3.00	7.50	16.0	16.0	100.00	30.5	14.7	6.0	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-3M	3.00	3.00	7.50	20.0	20.0	125.00	30.5	18.7	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-3M	3.00	3.00	7.50	25.0	25.0	140.00	30.5	23.7	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 1616-4M	4.00	5.00	9.00	16.0	16.0	100.00	32.2	14.2	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-4M	4.00	5.00	9.00	20.0	20.0	125.00	32.2	18.2	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-4M	4.00	5.00	15.50	25.0	25.0	140.00	34.0	23.2	-	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-5M	5.00	5.00	18.00	25.0	25.0	140.00	37.0	22.7	-	TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 3232-5M	5.00	5.00	22.00	32.0	32.0	150.00	45.0	29.8	-	TGMF 5	SR M6X12DIN912	HW 5.0
TGDR/L 2525-6M	6.00	6.35	22.00	25.0	25.0	150.00	43.0	22.5	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGDR/L 3232-6M	6.00	6.35	22.00	32.0	32.0	150.00	43.0	29.5	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Глубина канавки ограничена пластиной

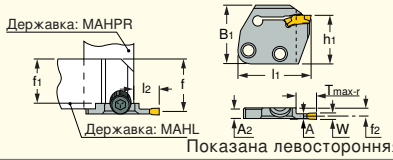
Пластины см. стр.: TGMF (полный радиус) (232) • TGMF/P (231)

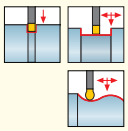
TOPGRIP

MODULARGRIP

TGPAD

Адаптеры для канавочно-токарных пластин TGMF / TGMP





Показана правосторонняя

Показана левосторонняя • f=f1(хвостовик)+f2(адаптер)

Обозначение	W min	W max	Tmax-r(1)	f2	A	A2	l2	l1	h1	B1
TGPAD 3R/L-T9	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0
TGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 5R/L-T16	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Глубина канавки ограничена пластиной

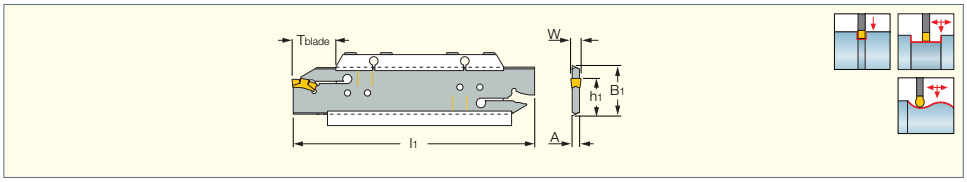
Пластины см. стр.: TGMF (полный радиус) (232) • TGMF/P (231)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483)

TOP-GRIP

TGHN-D

Двухсторонние лезвия для прессованных пластин для прорезки и точения канавок



Обозначение	B_1	W min	W max	T blmin	T лезвия	h_1	l_1	A	Пластина
TGHN 26-3D	26.0	3.00	3.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40	TGMF 3
TGHN 26-4D	26.0	4.00	5.00	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 26-5D	26.0	5.00	5.00	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-3D	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	150.00	2.40	TGMF 3
TGHN 32-4D	32.0	4.00	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 32-5D	32.0	5.00	5.00	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-6D	32.0	6.00	6.35	16.0	26.0	24.8	150.00	5.20	TGMF 6

• Используйте отверстия на лезвии для настройки минимального и максимального вылета • Глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

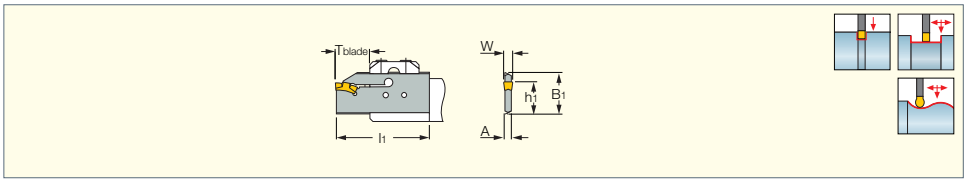
Пластины см. стр.: TGMF (полный радиус) (232) • TGMF/P (231)

Блоки см. стр.: SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

TOP-GRIP

TGHN-S

Односторонние лезвия для прессованных пластин для прорезки и точения канавок



Обозначение	B_1	W min	W max	T blmin	T лезвия	h_1	l_1	A	Пластина
TGHN 32-3S	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	48.30	2.40	TGMF 3
TGHN 32-5S	32.0	5.00	5.00	12.0	25.0	24.8	54.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-6S	32.0	6.00	6.35	16.0	25.0	24.8	55.70	5.20	TGMF 6

• Используйте отверстия на лезвии для настройки минимального и максимального вылета • Глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Пластины см. стр.: TGMF (полный радиус) (232) • TGMF/P (231)

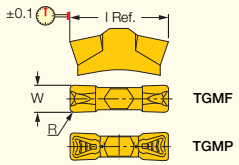
Державки см. стр.: C#-TBU (477) • IM-TBU (483) • UBHCR/L (473)

TOP-GRIP

TGMF/P

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения наружных и внутренних канавок





Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	l	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMF 302	3.00	0.20	13.50	10.50	•	•	•	•	•	•	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
TGMF 304	3.00	0.40	13.55	10.30	•	•	•	•	•	•	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
TGMF 402	4.00	0.20	17.70	14.70	•	•	•	•	•	•	0.20-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14
TGMF 404	4.00	0.40	17.70	14.60	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
TGMP 506	5.00	0.60	17.60	15.00		•			•		0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
TGMF 508	5.00	0.80	17.80	14.20	•	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
TGMF 635-080	6.35	0.80	22.15	18.60	•	•	•	•	•	•	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27

• Dmin для внутренней обработки=20.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

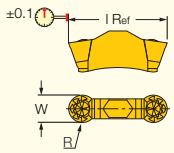
Державки см. стр.: TGDR/L (230) • TGHN 26-M (300) • TGHN-D (231) • TGHN-S (231) • TGIR/L-C (300) • TGPAD (230)

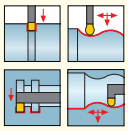
TOP-GRIP

TGMF (полный радиус)

Шлифованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки наружных и внутренних канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	l	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMF 315	3.00	1.50	13.50	11.40	•	•	•	•	•		0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
TGMF 420	4.00	2.00	17.80	14.90	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
TGMF 525	5.00	2.50	17.75	14.30	•	•	•	•		•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
TGMF 630	6.00	3.00	22.15	18.30	•	•	•	•			0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

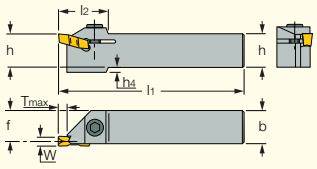
• Возможность обработки дуги 250° • Dmin для внутренней обработки=20.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

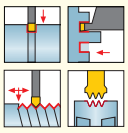
Державки см. стр.: TGDR/L (230) • TGHN 26-M (300) • TGHN-D (231) • TGHN-S (231) • TGIR/L-C (300) • TGPAD (230)

CUT-GRIP

GHMR/L

Державки для узких пластин и пластин специального профиля для неглубокой радиальной и осевой обработки





Показана правосторонняя

Обозначение	W max	Tmax-r	Tmax-a	h	b	l1	l2	f	h4		
GHMR/L 12	4.00	4.80	4.80	12.0	12.0	110.00	25.0	10.8	4.0	SR 76-1021	T-20/5
GHMR/L 16	4.80	4.80	4.80	16.0	16.0	115.00	25.0	14.5	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR 16-3 ST (1)	5.00	4.80	4.80	16.0	16.0	78.00	25.0	15.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 20	6.40	4.80	4.80	20.0	20.0	125.00	25.0	18.5	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 25	6.40	4.80	4.80	25.0	25.0	140.00	25.0	23.5	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 32	6.40	4.80	4.80	32.0	32.0	150.00	25.0	30.2	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• При растачивании канавок: точение с низкой нагрузкой, малая глубина резания (ap=0.1-0.5 мм) и подача (f=0.1 мм/об) • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

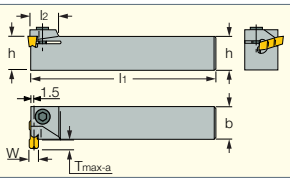
(1) Для станков Star и многошпиндельных станков.

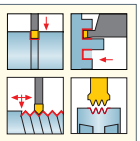
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIG (252) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (flat top W<M) (251) • GIP (полный радиус W<M) (251) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIP-RX/LX (258) • GIP-UN (259) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • GPV (259) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

CUT-GRIP

GHMPR/L

Перпендикулярные державки для узких пластин и пластин специального профиля для неглубокой радиальной и осевой обработки





Показана правосторонняя

Обозначение	W max	Tmax-r	Tmax-a	h	b	l1	l2		
GHMPR/L 16	4.80	4.80	4.80	16.0	16.0	110.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 20	6.40	4.80	4.80	20.0	20.0	120.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 25	6.40	4.80	4.80	25.0	25.0	135.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

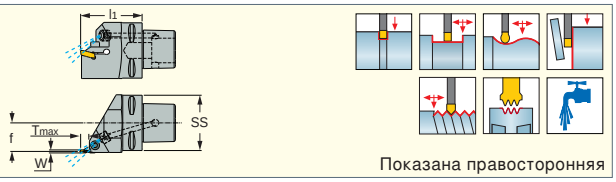
• При растачивании канавок: точение с низкой нагрузкой, малая глубина резания (ap=0.1-0.5 мм) и подача (f=0.1 мм/об) • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIG (252) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (flat top W<M) (251) • GIP (полный радиус W<M) (251) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIP-RX/LX (258) • GIP-UN (259) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • GPV (259) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

CUTGRIP CAMFIX

C#-GHDR/L

Державки для прорезки и точения наружных канвок и отрезки, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	SS	Tmax-r	l1	f			
C4 GHDR/L-3	2.80	4.00	40	9.00	55.00	20.0	SR M5X20DIN912	HW 4.0	EZ 104
C5 GHDR/L-3	2.80	4.00	50	9.00	55.00	24.0	SR M5X20DIN912	HW 4.0	EZ 104
C6 GHDR/L-3	2.80	4.00	63	9.00	55.00	32.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 125
C4 GHDR/L-4	4.00	5.00	40	10.00	55.00	20.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 GHDR/L-4	4.00	5.00	50	10.00	55.00	24.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 GHDR/L-4	4.00	5.00	63	10.00	55.00	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C5 GHDR/L-5	5.00	6.40	50	12.00	55.00	24.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 GHDR/L-5	5.00	6.40	63	12.00	55.00	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHDR/L-8 (1)	7.00	8.40	63	25.00	70.00	30.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 146

• При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.

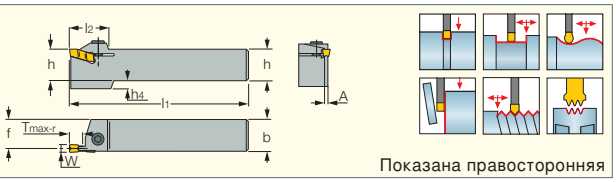
(1) Для пластин GIF 8, GIA 8, GIPA 8, GDMM, GIDA, GDMY, GDMF, GDMU

Пластины см. стр.: GDMF (244) • GDMM-CC (454) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF (длинное посадочное гнездо) (253) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIP-UN (259) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • GPV (259) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

CUTGRIP

GHDR/L (короткое посадочное гнездо)

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки



Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	Tmax-r	h	b	l1	l2	f	A	h4		
GHDR/L 12-3	2.80	4.00	8.00	12.0	12.0	110.00	25.0	10.8	2.40	4.0	SR 76-1021	T-20/5
GHDR/L 16-3	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	110.00	26.0	14.8	2.40	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-3 ST (1)	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	78.00	24.0	15.0	2.20	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 20-3	2.80	4.00	9.00	20.0	20.0	120.00	26.0	18.8	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 25-3	2.80	4.00	9.00	25.0	25.0	135.00	26.0	23.8	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-4	4.00	5.00	10.00	16.0	16.0	110.00	26.0	14.4	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR 16-4 ST (1)	4.00	5.40	10.00	16.0	16.0	78.00	24.6	14.0	3.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 20-4	4.00	5.00	10.00	20.0	20.0	120.00	26.0	18.4	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-4	4.00	5.00	10.00	25.0	25.0	135.00	27.0	23.4	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-4	4.00	5.00	10.00	32.0	32.0	150.00	27.0	30.4	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 20-5	5.00	6.40	12.00	20.0	20.0	120.00	29.0	17.9	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-5	5.00	6.40	12.00	25.0	25.0	135.00	29.0	22.9	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-5	5.00	6.40	12.00	32.0	32.0	150.00	29.0	29.9	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-6	6.00	6.40	12.00	25.0	25.0	135.00	29.0	22.3	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-P8 (2)	7.00	10.00	16.50	25.0	25.0	150.00	35.7	21.8	6.50	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 32-P8 (2)	7.00	10.00	16.50	32.0	32.0	170.00	35.7	28.8	6.50	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0

• При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Для станков Star и многошпиндельных станков.

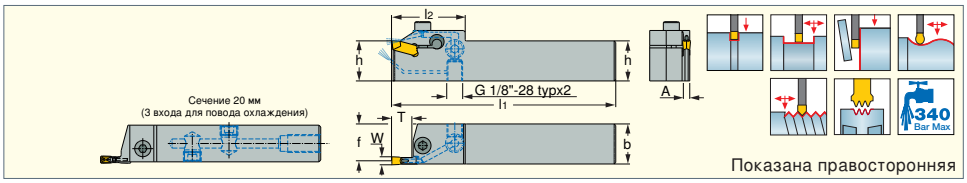
(2) Для пластин GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV.

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIG (252) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMM 8CC (454) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (flat top W<M) (251) • GIP (полный радиус W<M) (251) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIP-UN (259) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • GPV (259) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо)

Державки для прорезки и точения канавок, каналы подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	h	Tmax-r	b	l1	l2	f	A
GHDR/L 20-3-JHP	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	120.00	29.0	18.8	2.40
GHDR/L 25-3-JHP	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	140.00	44.0	23.8	2.40
GHDR/L 20-4-JHP	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	120.00	29.0	18.4	3.20
GHDR/L 25-4-JHP	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	140.00	45.0	23.4	3.20
GHDR/L 25-5-JHP	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	140.00	46.0	22.9	4.20
GHDR/L 25-P8-JHP (1)	7.00	10.00	25.0	16.50	25.0	150.00	50.0	21.8	6.50

• При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

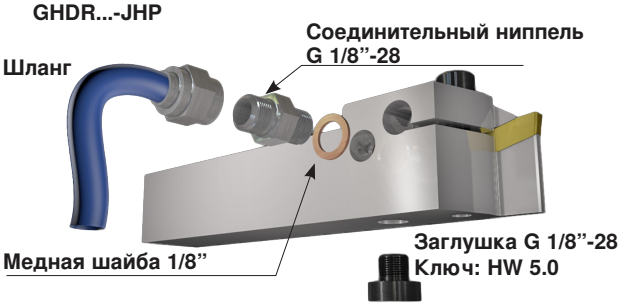
(1) Для пластин GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV.

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMM 8CC (454) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIP-UN (259) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • GPV (259) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GHDR/L 20-3-JHP	5-7	7-9	9-11
GHDR/L 20-4-JHP	6-8	10-12	12-14
GHDR/L 25-3-JHP	6-8	8-10	10-12
GHDR/L 25-4-JHP	10-12	14-16	16-18
GHDR/L 25-5-JHP	13-16	19-21	22-24

GHDR...-JHP



Запасные части

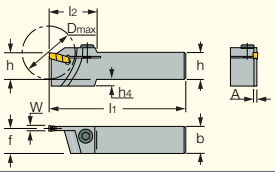
Обозначение				
GHDR/L 20-3-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 5.0	SR M4X6 DIN913	PLG 1/8BSP TL360
GHDR/L 25-3-JHP	SR M5X20DIN912	HW 5.0	SR M4X4 DIN913	PLG 1/8ISO1179
GHDR/L 20-4-JHP	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SR M4X6 DIN913	PLG 1/8BSP TL360
GHDR/L 25-4-JHP	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	SR M4X4 DIN913	PLG 1/8ISO1179
GHDR/L 25-5-JHP	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	SR M4X4 DIN913	PLG 1/8ISO1179
GHDR/L 25-P8-JHP	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	SR M4X4 DIN913	PLG 1/8ISO1179

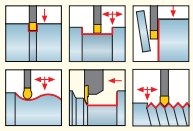


CUTGRIP

GHGR/L

Державки для прорезки глубоких наружных канавок и отрезки





Показана левосторонняя

Обозначение	W min	W max	D max(3)	h	b	l1	l2	f	A	h4		
GHGR/L 20-2 (1)	0.40	2.40	34.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.2	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHGR/L 25-2 (1)	0.40	2.40	34.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.2	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHGR/L 16-3	3.00	4.00	40.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.7	2.50	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 16-3 ST (2)	3.00	4.00	34.0	16.0	16.0	78.00	33.0	15.0	2.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-3	3.00	4.00	40.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.7	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-3	3.00	4.00	40.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.7	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR 16-4	4.00	5.00	40.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.4	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-4	4.00	5.00	40.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.2	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-4	4.00	5.00	40.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.2	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-425	4.00	5.00	50.0	25.0	25.0	140.00	41.0	23.2	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-5	5.00	6.40	50.0	25.0	25.0	140.00	41.0	22.9	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 32-5	5.00	6.40	50.0	32.0	32.0	150.00	41.0	29.9	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-630	6.00	8.00	60.0	25.0	25.0	140.00	45.0	22.3	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 32-632	6.00	8.00	64.0	32.0	32.0	170.00	50.0	29.4	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• При обработке на глубину свыше 13 мм используйте одностороннюю пластину (GIM, GIMF, GIMY) • Tmax при прорезке канавок зависит от диаметра заготовки D • При прорезке канавок на заготовке диаметром больше Dmax см. таблицу ниже • При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Если ширина пластины W<2 мм, необходмо шлифовать посадочное гнездо, чтобы его ширина была на 0.3 мм тоньше ширины пластины.

(2) Для станков Star и многошпиндельных станков.

(3) Максимальный диаметр отрезки

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIG (252) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMM 8CC (454) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (flat top W<M) (251) • GIP (полный радиус W<M) (251) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

Глубина обработки*

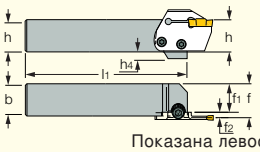
Обозначение	D												
GHGR/L 16-3	—	—	—	—	40	50	68	80	120	290	1000	—	—
GHGR/L 20-2	—	—	—	—	—	—	66	80	120	270	1000	—	—
GHGR/L 20-3	—	—	—	—	40	50	68	80	120	290	1000	—	—
GHGR/L 20-4	—	—	—	—	40	50	68	80	120	290	1000	—	—
GHGR/L 25-2	—	—	—	—	—	—	66	72	86	110	130	220	320
GHGR/L 25-3	—	—	—	—	40	80	105	120	190	450	1500	—	—
GHGR/L 25-4	—	—	—	—	40	80	105	120	190	450	1500	—	—
GHGR/L 25-425	—	—	99	135	350	700		—	—	—	—	—	—
GHGR/L 25-5	—	—	50	130	300	600		—	—	—	—	—	—
GHGR/L 25-630	—	100	350		—	—	—	—	—	—	—	—	—
GHGR/L 32-5	—	—	50	130	300	600		—	—	—	—	—	—
GHGR 32-632		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Глубина T	32	30	25	23	20	19	17	16	14	12	11	9	8

* Для глубины свыше 13 мм: только односторонние пластины GIM, GIMF и GIMY, GPV.

MODULARGRIP

MAHR/L

Державки для адаптеров системы GRIP



Показана правосторонняя

Показана левосторонняя • f=f1(хвостовик)+f2(адаптер)

Обозначение	h	b	l1	h4	f1
MAHR/L 20	20.0	20.0	130.00	10.0	17.1
MAHR/L 25	25.0	25.0	130.00	5.0	22.1
MAHR/L 32	32.0	32.0	140.00	-	29.1

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)

Запасные части

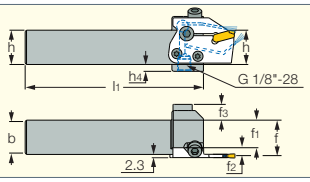
Обозначение						
MAHR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT(a)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H

(a) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с державкой

MODULAR-GRIP
JETCUT

MAHR/L-JHP

Державки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для адаптеров MODULAR-GRIP



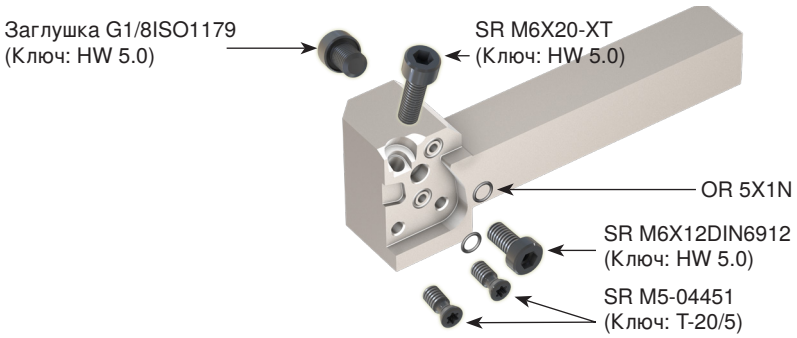
340 Bar Max

Показана левосторонняя • f=f1(хвостовик)+f2(адаптер)

Обозначение	h	b	l1	h4	f1	f3
MAHR/L 20-JHP	20.0	20.0	130.00	10.0	15.1	16.50
MAHR/L 25-JHP	25.0	25.0	130.00	5.0	20.1	11.50
MAHR/L 32-JHP	32.0	32.0	140.00	-	27.1	4.50

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (238) • DGPAD-JHP (379) • TAGPAD-JHP (394) • HGPAD-JHP (227) • PCADR/L-JHP (268) • CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)



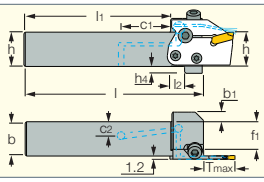
Запасные части

Обозначение							
MAHR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179

MODULAR-GRIP
JETCUT

MAHR/L-JHP-MC

Державки с верхним каналом подвода охлаждения под высоким давлением для адаптеров MODULAR-GRIP

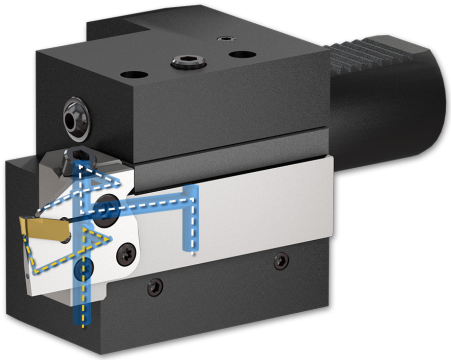


340 Bar Max

Обозначение	h	b	HBKW	l1	h4	f1
MAHR/L 20-JHP-MC	20.0	20.0	6.0	98.00	10.0	14.0
MAHR/L 25-JHP-MC	25.0	25.0	-	98.00	5.0	19.0

• Tmax см. в информации для адаптера

Адаптеры см. стр.: CGPAD-JHP (238) • DGPAD-JHP (379) • HGPAD-JHP (227) • PCADR/L-JHP (268) • TAGPAD-JHP (394) • CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)



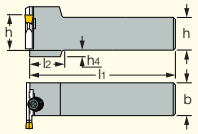
Запасные части

Обозначение							
MAHR/L-JHP-MC	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X6 DIN913 TL360	OR 5X1N

MODULAR-GRIP

MAHPR/L

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров системы GRIP



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	h_4
MAHPR/L 20	20.0	20.0	140.00	25.0	10.0
MAHPR/L 25	25.0	25.0	140.00	25.0	5.0
MAHPR/L 32	32.0	32.0	150.00	25.0	-

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)

Запасные части

Обозначение						
MAHPR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT(a)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H

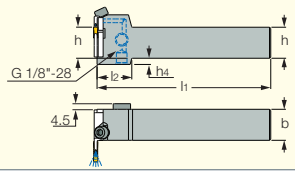
(a) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD. Поставляется с державкой.

MODULAR-GRIP

JETCUT

MAHPR/L-JHP

Державки с подводом охлаждения под высоким давлением для перпендикулярного закрепления адаптеров MODULAR-GRIP



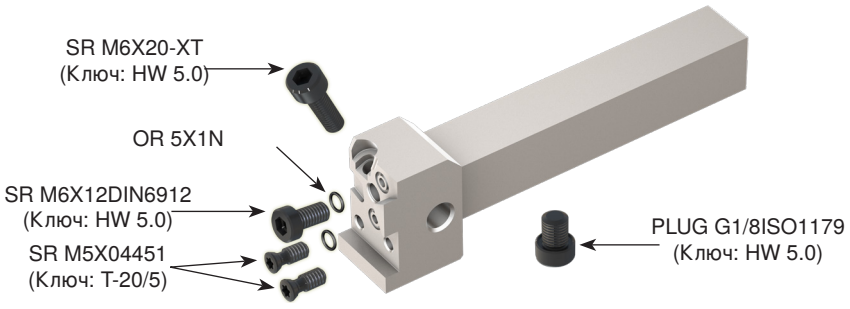
340 Bar Max

Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	h_4
MAHPR/L 20-JHP	20.0	20.0	140.00	28.0	10.0
MAHPR/L 25-JHP	25.0	25.0	140.00	28.0	5.0
MAHPR/L 32-JHP	32.0	32.0	150.00	-	-

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (379) • TAGPAD-JHP (394) • CGPAD-JHP (238) • HGPAD-JHP (227) • PCADR/L-JHP (268) • CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)



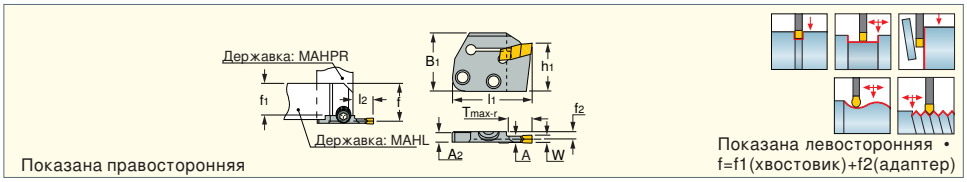
Запасные части

Обозначение							
MAHPR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179

CUTGRIP
MODULARGRIP

CGPAD

Адаптеры для пластин CUT-GRIP



Обозначение	W min	W max	Tmax-r	l2	f2	A	A2	l1	B1	h1
CGPAD 3R/L-T16	2.80	4.00	16.00	17.3	4.00	2.40	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22	2.80	4.00	22.00	23.0	4.00	2.40	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	17.3	3.60	3.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T22	4.00	5.00	22.00	23.0	3.50	3.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16	5.00	6.40	16.00	17.3	3.10	4.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T22	5.00	6.40	22.00	23.0	3.00	4.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T16	6.40	8.00	16.00	17.3	3.00	6.00	6.0	42.00	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22	6.40	8.00	22.00	23.0	3.00	6.00	6.0	47.70	30.0	24.0

• При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

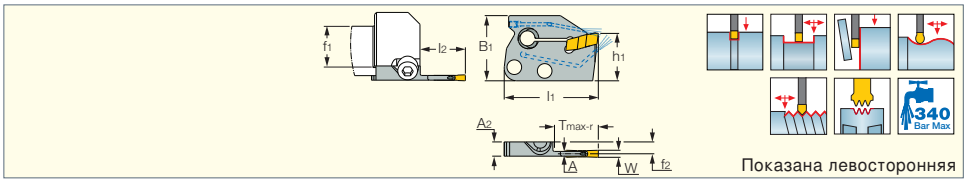
Пластины см. стр.: GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMM 8CC (454) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIP-UN (259) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483)

CUTGRIP JETCUT
MODULARGRIP

CGPAD-JHP

Адаптеры с подводом охлаждения под высоким давлением для пластин CUT-GRIP



Обозначение	W min	W max	Tmax-r	l2	f2	A	A2	l1	B1	h1
CGPAD 3R/L-T16-JHP	2.80	4.00	16.00	17.3	6.00	2.40	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 3R-T22-JHP	2.80	4.00	22.00	23.0	6.00	2.40	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	17.3	5.45	3.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16-JHP	5.00	6.40	16.00	17.3	4.95	4.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22-JHP	6.00	8.00	22.00	23.0	4.20	4.20	7.2	47.00	33.0	24.0

• При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

Пластины см. стр.: GDMF (244) • GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIP-UN (259) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • GPV (259) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

Державки см. стр.: MAHR/L-JHP-MC (236)

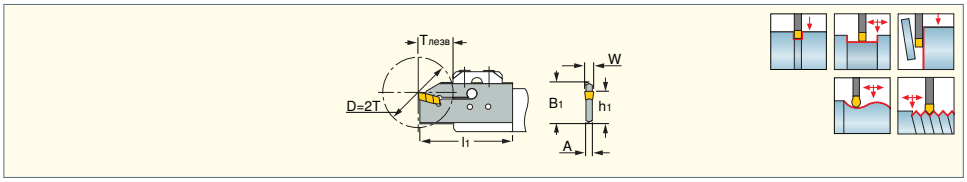
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
CGPAD 3R/L-T16-JHP	6-8	7-9	8-10
CGPAD 3R-T22-JHP	5-7	6-8	7-9
CGPAD 4R/L-T16-JHP	10-12	11-13	12-14
CGPAD 5R/L-T16-JHP	12-14	16-18	19-21

CUTGRIP

CGHN-S

Односторонние лезвия для наружной обработки



Обозначение	B1	W min	W max	T blmin	T лезвия	h1	l1	A
CGHN 32-3S	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	51.00	2.40
CGHN 32-4S	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	53.00	3.20
CGHN 32-5S	32.0	4.40	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	4.00
CGHN 32-6S	32.0	5.50	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	5.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

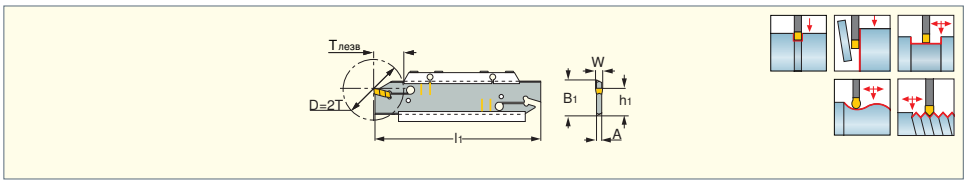
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

Блоки см. стр.: C#-TBU (477) • IM-TBU (483) • UBHCR/L (473)

CUTGRIP

CGHN-D

Двухсторонние лезвия для прорезки и точения наружных канавок



Обозначение	B1	W min	W max	T blmin	T лезвия	h1	l1	A
CGHN 26-3D	26.0	2.80	4.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40
CGHN 26-4D	26.0	3.50	4.50	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20
CGHN 26-5D	26.0	4.40	6.40	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00
CGHN 32-3D	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	150.00	2.40
CGHN 32-4D	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20
CGHN 32-5D	32.0	4.40	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00
CGHN 32-6D	32.0	5.50	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	5.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

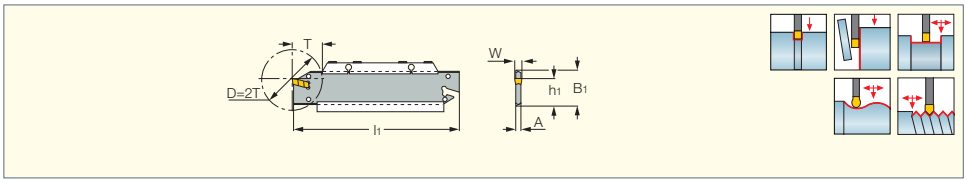
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

Блоки см. стр.: SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

CUTGRIP

CGHN-DG

Двухсторонние лезвия для прорезки и точения наружных канавок, для самозажимающихся пластин



Обозначение	B1	W min	W max	T точение	T канавка	h1	l1	A	
CGHN 32-3DG	32.0	2.80	4.00	25.0	50.0	24.8	150.00	2.40	EDG 44A*
CGHN 32-4DG	32.0	3.50	5.00	30.0	50.0	24.8	150.00	3.20	EDG 44A*
CGHN 32-5DG	32.0	4.40	6.40	33.0	60.0	24.8	150.00	4.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DG	32.0	5.50	6.40	35.0	60.0	24.8	150.00	5.20	EDG 44A*

• Пластина DO-GRIP самоудерживается при работе с большим вылетом • При использовании пластин TIP необходимо доработать лезвие для обеспечения заднего угла • При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

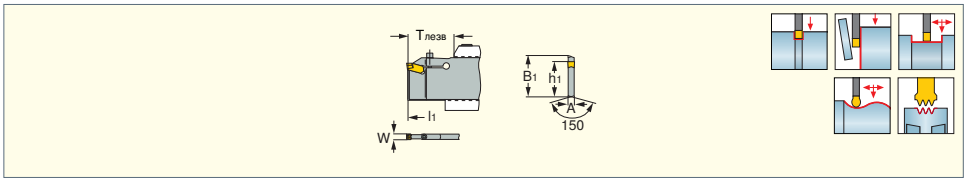
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIP-UN (259) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

CUTGRIP

CGHN-P8
Лезвия для прорезки глубоких канавок и точения

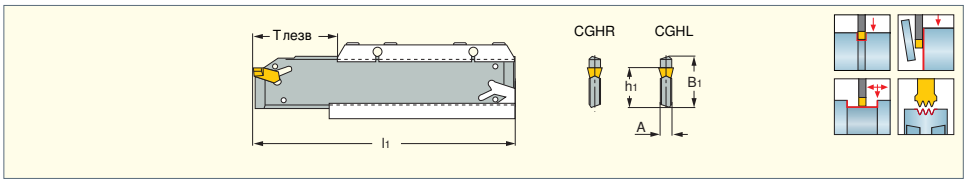


Обозначение	W	T лезвия	Tmax-r	A	h1	B1	l1		
CGHN 52-P8 (1)	8.00	50.0	43.00	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-P8 (2)	8.00	70.0	63.00	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
(1) При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.
(2) Если D (заготовки) меньше 200 мм, Tmax=68. Если D (заготовки) больше 200 мм, Tmax=63.
Пластины см. стр.: GIMF (244) • GIMM 8CC (454) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIPY (255)
Блоки см. стр.: SGTBK (473) • SGTBU/SGTBN (472)

CUTGRIP

CGHR/L-P8DG
Двухсторонние лезвия для тяжелонагруженной прорезки и точения канавок

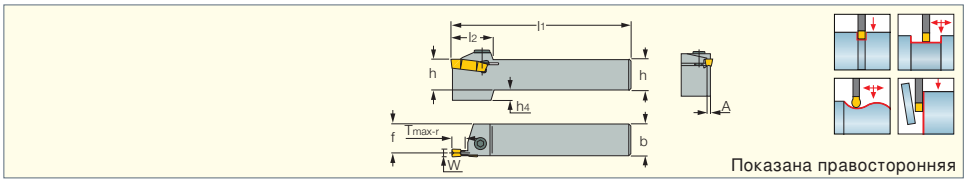


Обозначение	W	T лезвия(1)	A	h1	B1	l1	
CGHR/L 32-P8DG	8.00	40.0	6.80	24.8	32.0	150.00	EDG 44A*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
(1) При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.
* Заказывается отдельно
Пластины см. стр.: GIMF (244) • GIMM 8CC (454) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIPY (255)
Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBK (473) • SGTBU/SGTBN (472)

CUTGRIP

GHDR/L (длинное посадочное гнездо)
Державки для прорезки и точения наружных канавок и отрезки

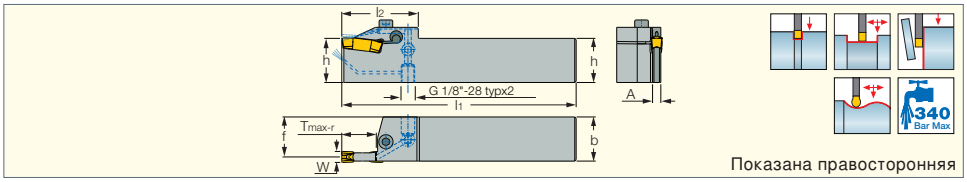


Обозначение	W min	W max	Tmax-r	h	b	l1	f	A	l2	h4		
GHDR/L 25-8	6.60	8.30	25.00	25.0	25.0	150.00	22.0	6.00	40.0	7.6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 3225-8	6.60	8.30	25.00	32.0	25.0	168.50	22.0	5.90	40.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-812	6.60	8.30	12.00	25.0	25.0	140.00	22.0	5.90	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-8	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	29.0	6.00	40.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-812	6.60	8.30	12.00	32.0	32.0	160.00	29.0	5.90	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-836	7.00	8.30	36.00	32.0	32.0	170.00	28.9	6.30	56.0	8.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 25-10	8.60	11.10	25.00	25.0	25.0	150.00	21.3	7.40	43.0	7.6	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 32-10	8.60	11.10	25.00	32.0	32.0	170.00	28.3	7.40	43.0	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 40-10	8.60	11.10	25.00	40.0	40.0	200.00	36.3	7.40	43.0	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Пластины см. стр.: GDMF (244) • GDMM-CC (454) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GDPY (249) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIF (длинное посадочное гнездо) (253) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо)
Державки CUT-GRIP с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	Tmax-r	h	b	l1	l2	f	A
GHDR/L 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.0	29.0	6.00

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

Пластины см. стр.: GDMF (244) • GDMM-CC (454) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIF (длинное посадочное гнездо) (253) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

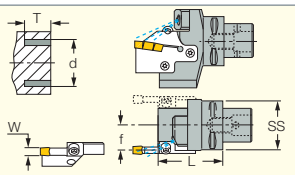
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GHDR/L 32-8-JHP	13-16	19-21	22-24

Запасные части

Обозначение				
GHDL 32-8-JHP	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PLG 1/8ISO1179	SR M4X4 DIN913
GHDR 32-8-JHP	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PLG 1/8ISO1179	SR M4X4 DIN913 TL360

CUTGRIP CAMFIX

C#-GHAD-8
Державки для адаптеров для прорезки и точения канавок и торцевой обработки, хвостовик CAMFIX



T= см. размеры адаптера

Обозначение	SS	L	f	W	d диапазон	T диапазон
C5 GHAD-8	50	65.00	26.00	8.00	80-510	15-25
C6 GHAD-8	63	65.00	32.50	8.00	80-510	15-25

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-351

Запасные части

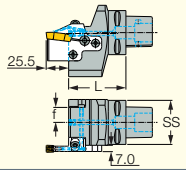
Обозначение							
C#-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

CUTGRIP JETCUT

CAMFIX

C#-GHAD-JHP

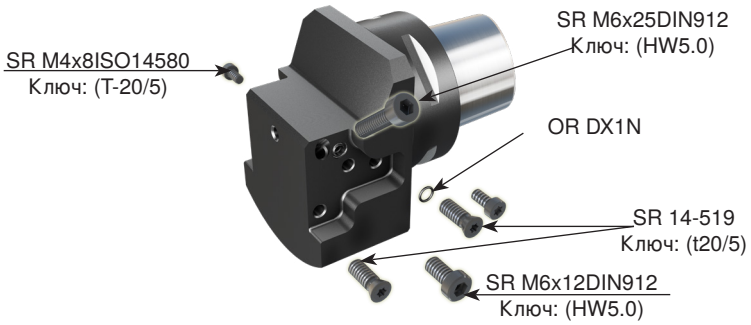
Державки с подводом охлаждающей жидкости под высоким давлением, для прорезки и точения канавок, хвостовик CAMFIX



340 Bar Max

Обозначение	SS	L	f	W
C5 GHAD-8-JHP	50	65.00	17.00	8.00
C6 GHAD-8-JHP	63	65.00	23.50	8.00
C8 GHAD-8-JHP	80	74.00	38.50	8.00

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355



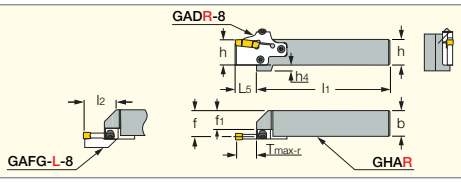
Запасные части

Обозначение							
C5 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912		SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C8 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

CUTGRIP

GHAR/L-8

Державки для адаптеров для прорезки и точения наружных канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	f1	l1	l2	L5	h4	TG	Tmax-r(1)	FG	Tmax-a(1)				
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевых канавок (заказывается отдельно)

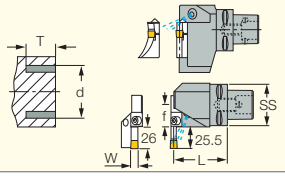
(1) См. размеры адаптера

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (243) • GAFG-R/L-8 (451) • PCADR/L 34N-RE (269)

CAMFIX

C#-GHAPR/L-8

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров для прорезки и точения торцевых канавок, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя
• T= См. размеры лезвия

Обозначение	SS	L	f	W	d диапазон	T диапазон
C5 GHAPR/L-8	50	64.00	26.00	8.00	80-510	15-25
C6 GHAPR/L-8	63	75.00	33.00	8.00	80-510	15-25

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-351

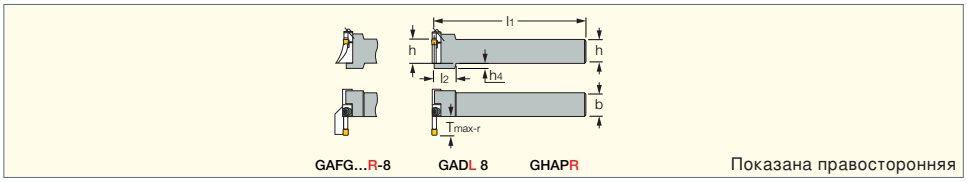
Запасные части

Обозначение					
C#-GHAPR/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125

CUTGRIP

GHAPR/L-8

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров для прорезки и точения канавок



Обозначение	h	b	l1	l2	h4	TG	Tmax-r(1)	FG	Tmax-a(1)				
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	26.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевой обработки (заказывается отдельно)

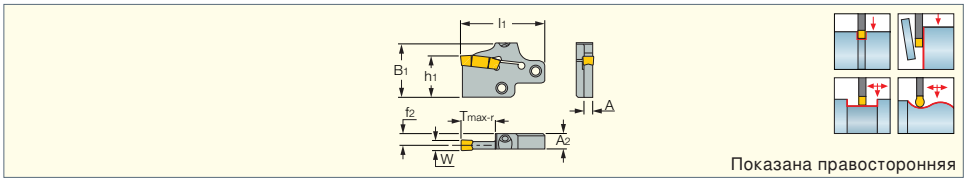
(1) См. размеры адаптера

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (243) • GAFG-R/L-8 (451) • PCADR/L 34N-RE (269)

CUTGRIP

GADR/L-8

Адаптеры для глубокой обработки до 25 мм



Обозначение	W min	W max	Tmax-r	A	h1	B1	l1	A2	f2
GADR/L 8	6.60	8.30	25.50	6.00	0.0	42.0	63.00	12.0	9.00

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

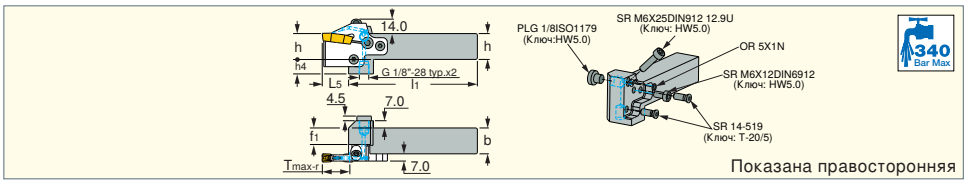
Пластины см. стр.: GDMA (256) • GDMF (244) • GDMM-CC (454) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (241) • C#-GHAPR/L-8 (242) • GHAPR/L-8 (243) • GHAR/L-8 (242) • IM-GHAD-8 (484) • IM-GHAPR/L-8 (484)

CUTGRIP JETCUT

GHAR/L-JHP

Державки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для адаптеров для прорезки и точения канавок



Обозначение	h	b	f1	l1	L5	h4	Tmax-r(1)
GHAR/L 25-8-JHP	25.0	25.0	16.0	124.50	25.00	14.0	25.50

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

(1) См. размеры адаптера

Адаптеры см. стр.: GADR/L-JHP (243)

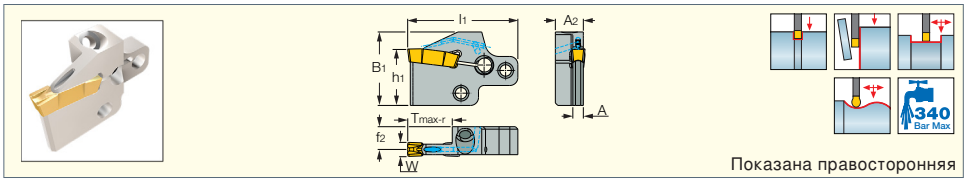
Запасные части

Обозначение							
GHAR/L-JHP	SR 14-519	T-20/5	OR 5X1N	SR M6X12DIN6912	SR M6X25 DIN912	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0X120 MM

CUTGRIP JETCUT

GADR/L-JHP

Адаптеры для глубокой обработки до 25 мм, каналы подвода охлаждения под высоким давлением, для канавочно-токарных пластин



Обозначение	W min	W max	Tmax-r	A	h1	B1	l1	A2	f2
GADR/L 8-JHP	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	17.0	14.00
GADR/L 10-JHP	8.60	10.30	25.50	7.40	32.0	42.0	63.00	17.7	14.00

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

Пластины см. стр.: GDMA (256) • GDMF (244) • GDMM-CC (454) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GDPY (249) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIF (длинное посадочное гнездо) (253) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

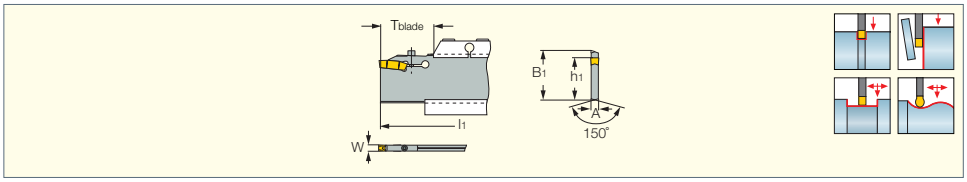
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GADR/L-JHP	15-17	23-25	27-29

CUTGRIP

CGHN-8-10D

Лезвия для тяжелонагруженной прорезки глубоких канавок и точения



Обозначение	W min	W max	T лезвия(1)	A	h1	B1	l1		
CGHN 52-8D	8.00	8.30	50.0	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-8D	8.00	8.30	70.0	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 52-10D	10.00	11.00	70.0	9.20	45.0	52.6	190.00	SR 76-1289	HW 5.0
CGHN 53-10D	10.00	11.00	100.0	9.20	45.0	52.6	260.00	SR 76-1289	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

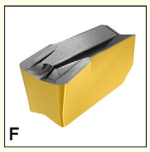
Пластины см. стр.: GDMF (244) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GDPY (249) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIF (длинное посадочное гнездо) (253) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

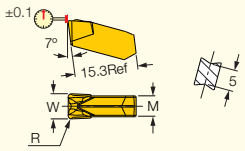
Державки см. стр.: SGTBK (473) • SGTBU/SGTBN (472)

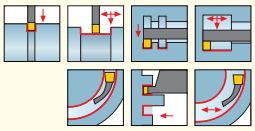
CUTGRIP

GIMF

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC907	IC4	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMF 406	4.00	0.60	3.40	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIMF 502	5.00	0.20	4.00		•			•							0.25-3.00	0.18-0.26	0.11-0.18
GIMF 508	5.00	0.80	4.00	•	•	•		•	•	•	•		•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIMF 605	6.00	0.50	5.00	•		•									0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIMF 608	6.00	0.80	5.00	•	•	•		•	•		•		•	•	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIMF 808	8.00	0.80	6.00	•	•	•									1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

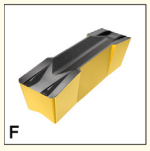
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

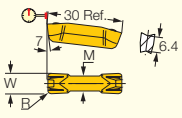
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGFG 51-P8 (452) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-P8 (240) • CGHN-S (239) • CGHR/L-P8DG (240) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

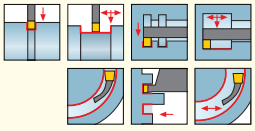
CUTGRIP

GDMF

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMF 808	8.00	0.80	27.00	6.00	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

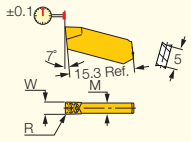
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • CGPAD-JHP (238) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

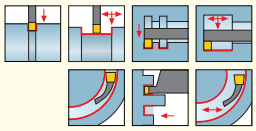
CUTGRIP

GIMY

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC806	IC4	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 304	3.00	0.40	2.40	•	•			•	•	•	•	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
GIMY 808	8.00	0.80	6.00	•	•	•	•	•	•			1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIMY 1008	10.00	0.80	8.00	•		•						1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40

• Dmin для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

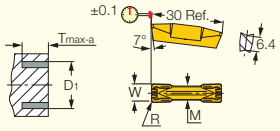
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGFG 51-P8 (452) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-P8 (240) • CGHN-S (239) • CGHR/L-P8DG (240) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

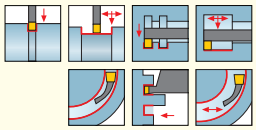
CUTGRIP

GDMY

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	D1 min	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 808	8.00	0.80	6.00	50.0	27.00	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

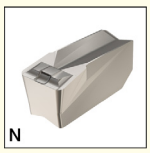
• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

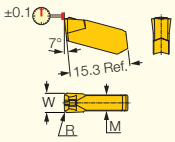
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

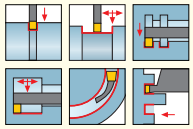
CUTGRIP

GIMN

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC908	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMN 302	3.00	0.20	2.40		•	0.30-1.20	0.07-0.11	0.04-0.09
GIMN 406	4.00	0.60	3.40		•	0.75-1.60	0.11-0.18	0.05-0.14
GIMN 508	5.00	0.80	4.10	•	•	1.00-2.00	0.15-0.25	0.06-0.18
GIMN 608	6.00	0.80	5.00		•	1.00-2.40	0.18-0.30	0.07-0.22

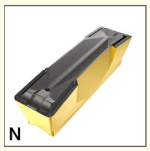
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

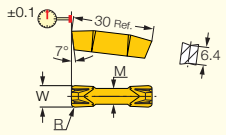
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

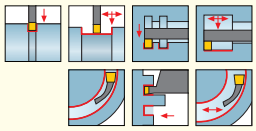
CUTGRIP

GDMN

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMN 808	8.00	0.80	27.00	6.00	•	•	•	•	1.00-3.20	0.20-0.35	0.10-0.30

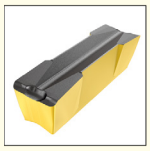
• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

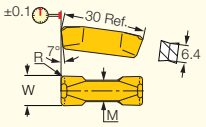
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

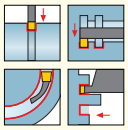
CUTGRIP

GDMU

Прессованные пластины для тяжелонагруженной прорезки канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GDMU 808	8.00	0.80	6.00	•	•	0.10-0.24

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

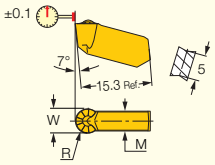
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

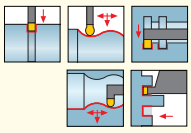
CUTGRIP

GIMY (полный радиус)

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC806	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 315	3.00	1.50	2.40	•	•	•	•	•	•	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GIMY 420	4.00	2.00	3.20	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.28	0.09-0.17
GIMY 525	5.00	2.50	3.90	•	•	•	•	•	•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIMY 630	6.00	3.00	5.00	•	•	•	•	•	•	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GIMY 635-318	6.35	3.18	5.10	•	•	•	•			0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27
GIMY 840	8.00	4.00	5.60	•	•	•	•			0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Dmin для внутренней обработки=70 мм • Возможность обработки дуги 250° • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

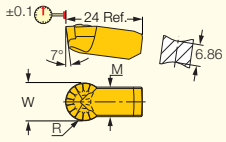
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGFG 51-P8 (452) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-P8 (240) • CGHN-S (239) • CGHR/L-P8DG (240) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

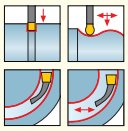
CUTGRIP

GIMY 1260

Прессованные односторонние пластины для прорезки наружных канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 1260	12.00	6.00	9.50	•	•	•	•	0.00-6.00	0.42-0.86	0.26-0.45

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

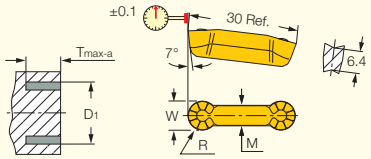
Державки см. стр.: CGHR/L-12-14D (284) • GHDR/L/N 12/14 (284)

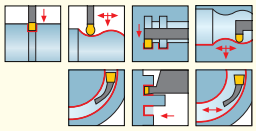
CUTGRIP

GDMY (полный радиус)

Шлифованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	D1 min	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840	8.00	4.00	5.60	50.0	25.00	•	•	•	•	•	•	•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Возможность обработки дуги 250° • Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

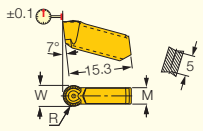
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDKR/L (358) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

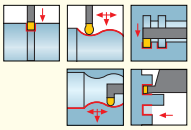
CUTGRIP

GIMY-F

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки, для вязких материалов







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC808	IC908	IC806	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 315F	3.00	1.50	2.40		•			0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GIMY 525F	5.00	2.50	3.90		•		•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIMY 630F	6.00	3.00	5.00		•	•	•	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GIMY 840F	8.00	4.00	5.60	•				0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

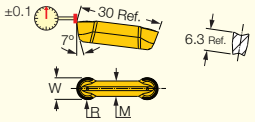
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Возможность обработки дуги 250° • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

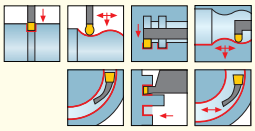
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGFG 51-P8 (452) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-P8 (240) • CGHN-S (239) • CGHR/L-P8DG (240) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

CUTGRIP

GDMY-F
Прессованные двухсторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки, для вязких материалов





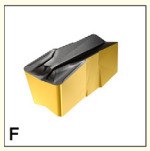


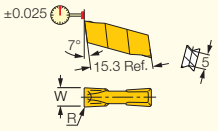
Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840F	8.00	4.00	5.60	25.00	•	•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

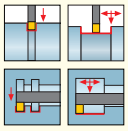
• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

CUTGRIP

GIF-E (W=4-6)
Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок





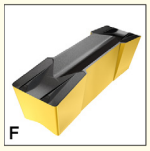


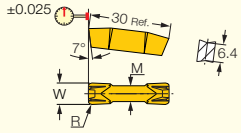
Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.030	3.20	13.00	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GIF 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.050	3.20	13.00	•	•		•		0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIF 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.050	3.20	13.00	•	•	•	•	•	1.00-2.40	0.20-0.28	0.09-0.17
GIF 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.030	4.00	13.00	•	•	•	•		0.50-3.00	0.20-0.30	0.11-0.19
GIF 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.050	4.00	13.00	•	•		•		0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
GIF 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.050	4.00	13.00	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIF 6.00E-0.40	6.00	0.40	0.030	4.80	13.00	•	•	•	•		0.50-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIF 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.050	4.80	13.00	•	•	•	•		1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIF 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.050	4.80	13.00		•		•		1.45-3.60	0.24-0.46	0.13-0.25

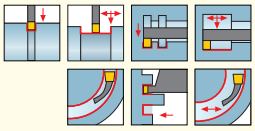
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)
Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







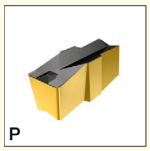
Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.030	6.00	27.00		•	•						0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•			1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•	•		•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•			•		1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

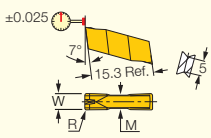
• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

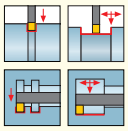
CUTGRIP

GIP-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIP 3.00E-0.00	3.00	0.00	0.030	2.40	13.00	•										0.00-1.80	0.12-0.16	0.07-0.11
GIP 3.00E-0.20	3.00	0.20	0.030	2.40	13.00	•	•	•			•			•	•	0.25-1.80	0.15-0.20	0.08-0.13
GIP 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.030	2.40	13.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-1.80	0.17-0.22	0.08-0.14
GIP 3.00E-0.80	3.00	0.80	0.050	2.40	13.00		•									1.00-1.80	0.19-0.26	0.08-0.15
GIP 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.030	3.20	13.00	•	•	•		•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.19-0.26	0.10-0.18
GIP 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.050	3.20	13.00	•	•	•		•		•	•			0.75-2.40	0.21-0.28	0.10-0.19
GIP 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.050	3.20	13.00	•	•	•	•	•		•	•	•	•	1.00-2.40	0.22-0.31	0.10-0.20
GIP 4.78E-0.55	4.78	0.55	0.050	4.00	13.00	•	•	•		•		•	•			0.70-2.80	0.21-0.31	0.12-0.20
GIP 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.030	4.00	13.00	•	•	•		•				•		0.50-3.00	0.22-0.33	0.13-0.21
GIP 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.050	4.00	13.00	•	•	•		•	•					0.75-3.00	0.23-0.35	0.13-0.22
GIP 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.050	4.00	13.00	•	•	•		•		•	•			1.00-3.00	0.24-0.39	0.13-0.23
GIP 5.55E-0.55	5.55	0.55	0.050	4.80	13.00		•									0.70-3.30	0.21-0.36	0.14-0.23
GIP 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.050	4.80	13.00		•	•		•		•	•			1.00-3.60	0.26-0.46	0.15-0.27
GIP 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.050	4.80	13.00		•			•						1.45-3.60	0.26-0.51	0.15-0.27
GIP 6.35E-0.80	6.35	0.80	0.050	4.80	13.00	•	•	•		•						1.00-3.80	0.27-0.49	0.16-0.29

• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

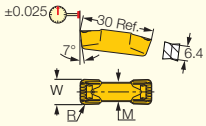
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

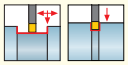
CUTGRIP

GDPY

Прецизионные двухсторонние пластины для тяжелонагруженной прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDPY 10.00-0.80	10.00	0.80	8.00	•	•	•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GDPY 10.00-1.20	10.00	1.20	8.00	•			1.45-6.00	0.45-0.80	0.22-0.40
GDPY 10.00-2.00	10.00	2.00	8.00	•		•	2.40-6.00	0.35-0.78	0.22-0.40
GDPY 11.00-1.20	11.00	1.20	8.00	•			1.45-6.60	0.39-0.73	0.24-0.41
GDPY 11.00-2.00	11.00	2.00	8.00	•			2.40-6.60	0.39-0.79	0.24-0.41

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

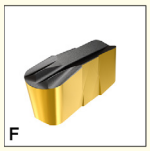
Державки см. стр.: CGHN-8-10D (244) • GADR/L-JHP (243) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240)

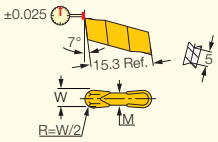


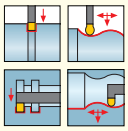
CUTGRIP

GIF-E (W=4-6 полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 4.00E-2.00	4.00	2.00	3.20	11.80	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
GIF 5.00E-2.50	5.00	2.50	4.00	11.30	•	•		•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIF 6.00E-3.00	6.00	3.00	4.80	10.80	•	•		•	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

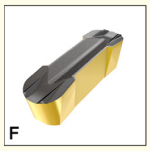
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

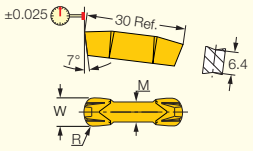
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

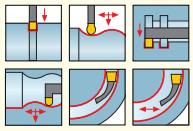
CUTGRIP

GIF-E (W=8,10 полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-4.00	8.00	4.00	6.00		•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34
GIF 10.00E-5.00	10.00	5.00	8.00	•	•	0.00-5.00	0.35-0.78	0.22-0.40

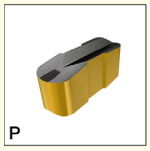
• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

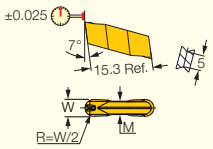
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

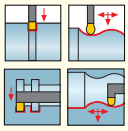
CUTGRIP

GIP-E (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIP 3.00E-1.50	3.00	1.50	2.40	12.30	•	•	•	•			•	0.00-1.50	0.18-0.28	0.08-0.15
GIP 4.00E-2.00	4.00	2.00	3.20	11.80	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.10-0.20
GIP 5.00E-2.50	5.00	2.50	4.00	11.30		•		•	•	•		0.00-2.50	0.25-0.42	0.13-0.23
GIP 6.00E-3.00	6.00	3.00	4.80	10.80		•		•				0.00-3.00	0.27-0.54	0.15-0.27
GIP 6.35E-3.18	6.35	3.18	4.80	10.63		•		•				0.00-3.10	0.29-0.57	0.16-0.29

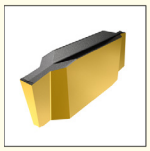
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

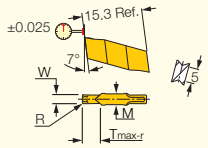
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

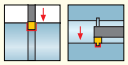
CUTGRIP

GIP (плоская поверхность W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	IC20N	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 0.50-0.00	0.50	0.00	1.00	2.20		•	•			0.02-0.04
GIP 0.80-0.00	0.80	0.00	1.60	2.20		•	•			0.02-0.04
GIP 1.04-0.00	1.04	0.00	2.00	2.20	•	•	•	•	•	0.02-0.05
GIP 1.20-0.00	1.20	0.00	2.00	2.20	•	•	•	•	•	0.03-0.05
GIP 1.40-0.00	1.40	0.00	2.00	2.20	•	•	•			0.03-0.06
GIP 1.47-0.00	1.47	0.00	2.50	2.20	•	•	•			0.03-0.06
GIP 1.57-0.15	1.57	0.15	2.70	2.20	•	•	•		•	0.04-0.06
GIP 1.70-0.10	1.70	0.10	3.00	2.20	•	•	•	•		0.04-0.07
GIP 1.78-0.18	1.78	0.18	3.00	2.20	•	•	•			0.04-0.07
GIP 1.96-0.15	1.96	0.15	3.00	2.20	•	•	•	•	•	0.04-0.08

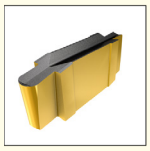
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

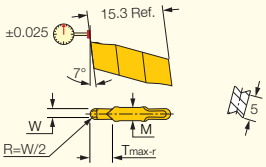
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

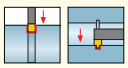
CUTGRIP

GIP (полный радиус W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок



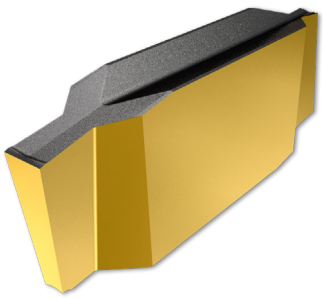




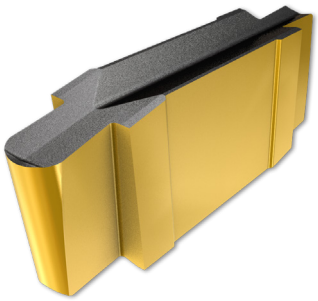
Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 1.00-0.50	1.00	0.50	2.00	2.20		•				•	0.03-0.06
GIP 1.40-0.70	1.40	0.70	2.00	2.20		•					0.04-0.07
GIP 1.57-0.79	1.57	0.79	2.70	2.20	•	•	•	•		•	0.04-0.08
GIP 2.00-1.00	2.00	1.00	3.00	2.20	•	•		•	•	•	0.05-0.11
GIP 2.39-1.20	2.39	1.20	4.70	2.40		•		•		•	0.06-0.12

• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)



GIP (плоская передняя поверхность W<M)

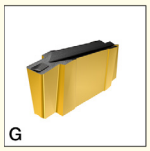


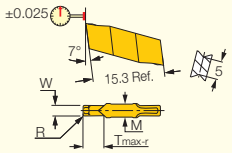
GIP (полный радиус W<M)

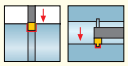
CUTGRIP

GIG

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIG 1.04-0.00	1.04	0.00	2.00	2.20		•		0.02-0.03
GIG 1.20-0.00	1.20	0.00	2.00	2.20		•		0.02-0.03
GIG 1.25-0.10	1.25	0.10	2.00	2.20	•	•		0.02-0.04
GIG 1.40-0.00	1.40	0.00	2.00	2.20		•		0.02-0.04
GIG 1.45-0.10	1.45	0.10	2.00	2.20	•	•		0.02-0.04
GIG 1.47-0.00	1.47	0.00	2.50	2.20		•		0.02-0.04
GIG 1.50-0.10	1.50	0.10	2.50	2.20	•	•		0.02-0.04
GIG 1.57-0.15	1.57	0.15	2.70	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.70-0.10	1.70	0.10	3.00	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.78-0.18	1.78	0.18	3.00	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.85-0.15	1.85	0.15	3.00	2.20	•	•		0.03-0.05
GIG 1.86-0.15	1.86	0.15	3.00	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.96-0.15	1.96	0.15	3.00	2.20		•		0.03-0.06
GIG 2.00-0.20	2.00	0.20	3.00	2.20	•	•	•	0.04-0.06
GIG 2.22-0.15	2.22	0.15	3.50	2.20		•		0.04-0.06
GIG 2.30-0.20	2.30	0.20	3.50	2.20	•	•		0.04-0.07

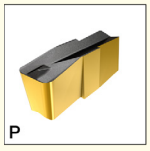
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

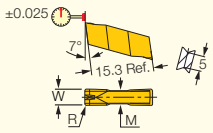
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

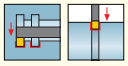
CUTGRIP

GIP

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 2.22-0.15	2.22	0.15	0.030	3.50	2.20	•		•	•			•	0.05-0.09
GIP 2.39-0.15	2.39	0.15	0.030	4.70	2.40	•		•	•	•		•	0.05-0.09
GIP 2.47-0.20	2.47	0.20	0.030	5.00	2.40	•		•	•	•		•	0.06-0.10
GIP 2.70-0.10	2.70	0.10	0.030	13.00	2.40	•		•	•			•	0.06-0.10
GIP 2.70-0.20	2.70	0.20	0.030	13.00	2.40			•	•				0.07-0.11
GIP 2.87-0.20	2.87	0.20	0.030	13.00	2.40	•		•	•				0.07-0.12
GIP 3.00-0.00	3.00	0.00	0.030	13.00	2.40	•		•	•				0.07-0.11
GIP 3.00-0.20	3.00	0.20	0.030	13.00	2.40	•		•	•		•	•	0.08-0.13
GIP 3.00-0.40	3.00	0.40	0.030	13.00	2.40				•				0.08-0.14
GIP 3.15-0.15	3.15	0.15	0.030	13.00	2.40	•	•	•	•	•			0.07-0.12
GIP 3.18-0.20	3.18	0.20	0.030	13.00	2.40	•	•	•	•			•	0.08-0.13
GIP 3.30-0.10	3.30	0.10	0.030	13.00	2.40	•	•	•	•				0.07-0.12
GIP 3.48-0.20	3.48	0.20	0.030	13.00	3.20		•		•				0.09-0.15
GIP 3.56-0.20	3.56	0.20	0.030	13.00	3.20		•		•				0.09-0.15
GIP 3.74-0.20	3.74	0.20	0.030	13.00	3.20		•	•	•				0.09-0.16
GIP 3.98-0.20	3.98	0.20	0.030	13.00	3.20	•	•	•	•			•	0.10-0.17
GIP 4.00-0.80	4.00	0.80	0.050	13.00	3.20				•				0.10-0.20
GIP 4.23-0.10	4.23	0.10	0.030	13.00	3.20	•	•	•	•				0.10-0.16
GIP 5.00-0.40	5.00	0.40	0.030	13.00	4.00				•				0.13-0.21
GIP 6.00-0.40	6.00	0.40	0.030	13.00	4.80				•				0.15-0.25
GIP 6.00-0.80	6.00	0.80	0.050	13.00	4.80				•				0.15-0.27

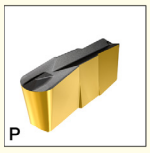
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

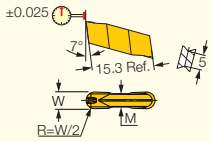
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

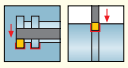
CUTGRIP

GIP (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 3.00-1.50	3.00	1.50	12.30	2.40				•	0.08-0.15
GIP 3.18-1.59	3.18	1.59	12.20	2.40	•	•	•	•	0.08-0.16
GIP 3.98-1.99	3.98	1.99	11.80	3.20		•		•	0.10-0.20
GIP 4.78-2.39	4.78	2.39	11.40	4.80		•		•	0.12-0.22
GIP 5.00-2.50	5.00	2.50	11.30	4.00				•	0.13-0.23

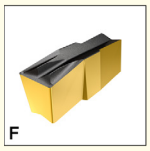
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

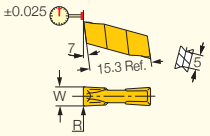
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

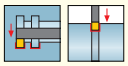
CUTGRIP

GIF

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIF 3.48-0.20	3.48	0.20	0.030	3.20	13.00	•	•	•	•	0.08-0.12
GIF 3.56-0.20	3.56	0.20	0.030	3.20	13.00		•	•		0.08-0.13
GIF 3.74-0.20	3.74	0.20	0.030	3.20	13.00		•	•		0.08-0.13
GIF 3.98-0.20	3.98	0.20	0.030	3.20	13.00	•	•	•	•	0.09-0.14
GIF 4.23-0.10	4.23	0.10	0.030	3.20	13.00	•	•	•		0.08-0.13
GIF 4.45-0.15	4.45	0.15	0.030	4.00	13.00	•	•	•	•	0.09-0.14
GIF 4.78-0.55	4.78	0.55	0.050	4.00	13.00	•	•	•	•	0.11-0.18
GIF 4.86-0.30	4.86	0.30	0.030	4.00	13.00		•	•	•	0.11-0.18
GIF 5.28-0.20	5.28	0.20	0.030	4.00	13.00		•	•	•	0.12-0.18
GIF 5.39-0.20	5.39	0.20	0.030	4.00	13.00		•	•	•	0.12-0.19
GIF 5.90-0.20	5.90	0.20	0.030	4.80	13.00		•	•		0.12-0.21
GIF 6.35-0.50	6.35	0.50	0.050	4.80	13.00		•	•	•	0.14-0.24
GIF 6.35-0.55	6.35	0.55	0.050	4.80	13.00		•	•		0.14-0.24

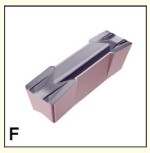
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

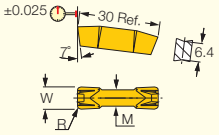
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

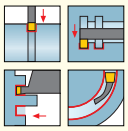
CUTGRIP

GIF (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







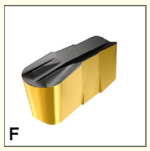
Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC20	IC806	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)	f торц. канавка (мм/об)
GIF 8.00-0.40	8.00	0.40	0.030	6.00	27.00	•	•	0.18-0.31	0.14-0.23
GIF 8.00-0.80	8.00	0.80	0.050	6.00	27.00	•	•	0.18-0.34	0.14-0.25

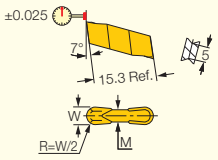
• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

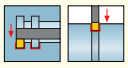
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450)

CUTGRIP

GIF (полный радиус)
Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок





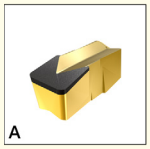


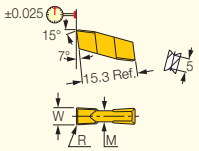
Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIF 4.78-2.39	4.78	2.39	4.00	11.40	•	•		0.11-0.20
GIF 6.35-3.18	6.35	3.18	4.80	10.60			•	0.14-0.27

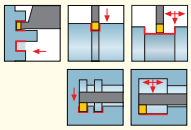
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

CUTGRIP

GIA-K (W=3-6)
Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна





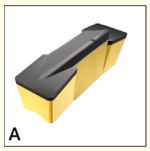


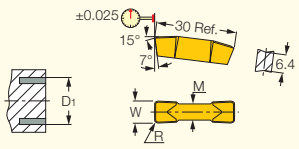
Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 3.00K-0.40	3.00	0.40	0.030	2.40	13.00	•	•	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
GIA 4.00K-0.40	4.00	0.40	0.030	3.20	13.00	•	•	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
GIA 4.00K-0.80	4.00	0.80	0.050	3.20	13.00	•	•	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
GIA 5.00K-0.80	5.00	0.80	0.050	4.00	13.00	•	•	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
GIA 6.00K-0.80	6.00	0.80	0.050	4.80	13.00	•	•	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

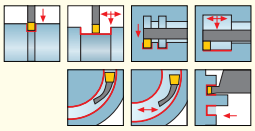
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

CUTGRIP

GIA-K (длинное посадочное гнездо)
Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна







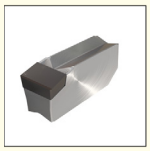
Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Tmax-r	D1 min	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	6.00	25.00	160.0	•	•	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	6.00	25.00	160.0	•	•	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

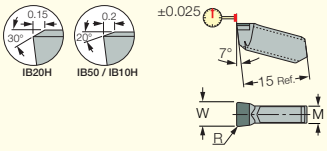
• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

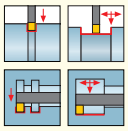
CUTGRIP

GITM

Пластины с режущей кромкой CBN для прорезкии и точения канавок, для твердых черных металлов







ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	R	M	Прочный ↔ Твердый IB20H	IB50	IB10H	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GITM 3.00K-0.20	3.00	0.20	0.20	2.40	•	•	•	0.00-0.30	0.02-0.07	0.02-0.05
GITM 4.00K-0.20	4.00	0.20	0.20	3.20	•	•	•	0.00-0.40	0.03-0.09	0.02-0.07
GITM 5.00K-0.40	5.00	0.40	0.40	4.00	•	•	•	0.00-0.50	0.05-0.13	0.03-0.10
GITM 6.00K-0.40	6.00	0.40	0.40	4.80	•	•	•	0.00-0.60	0.05-0.15	0.04-0.12
GITM 8.00K-0.40	8.00	0.40	0.40	6.00		•		0.00-0.80	0.07-0.20	0.05-0.16

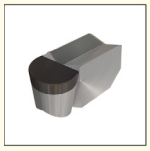
• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

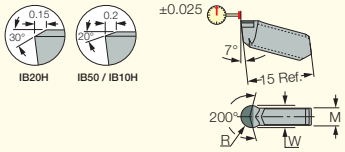
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

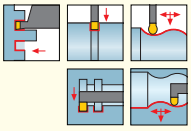
CUTGRIP

GITM (полный радиус)

Пластины с режущей кромкой CBN (полный радиус) для прорезки и точения канавок, для твердых черных металлов







ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	D1 min	Прочный ↔ Твердый IB20H	IB50	IB10H	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GITM 3.00K-1.50	3.00	1.50	2.40	160.0	•	•	•	0.00-0.30	0.03-0.10	0.02-0.06
GITM 4.00K-2.00	4.00	2.00	3.20	160.0	•	•	•	0.00-0.40	0.04-0.14	0.02-0.09
GITM 5.00K-2.50	5.00	2.50	3.90	160.0	•	•	•	0.00-0.50	0.05-0.18	0.03-0.11
GITM 6.00K-3.00	6.00	3.00	5.00	160.0	•	•	•	0.00-0.60	0.06-0.22	0.04-0.13
GITM 8.00K-4.00	8.00	4.00	5.60	160.0		•		0.00-0.80	0.08-0.29	0.05-0.17

• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

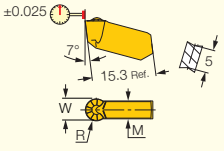
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

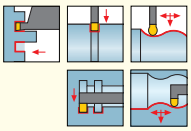
CUTGRIP

GIPY

Прецизионые односторонние пластины с острой режущей кромкой (полный радиус) для фасонной обработки, для жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC20	IC07	IC806	IC907	IC4	IC804	Рекомендуемые режимы резания f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPY 3.00-1.50	3.00	1.50	2.40	•	•	•	•	•	•	0.19-0.28	0.08-0.15
GIPY 4.00-2.00	4.00	2.00	3.20	•		•	•	•	•	0.22-0.37	0.10-0.20
GIPY 5.00-2.50	5.00	2.50	3.90	•		•	•	•	•	0.24-0.46	0.13-0.23
GIPY 6.00-3.00	6.00	3.00	5.00	•		•	•	•		0.26-0.55	0.15-0.27
GIPY 8.00-4.00	8.00	4.00	5.60	•	•	•	•			0.34-0.74	0.20-0.36

• Возможность обработки дуги 250° • Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

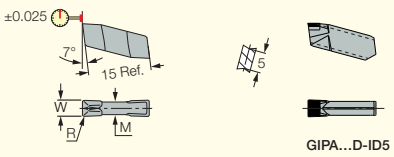
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGFG 51-P8 (452) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-P8 (240) • CGHN-S (239) • CGHR/L-P8DG (240) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

CUTGRIP

GIPA (W=3-6)

Прецизионные двухсторонние шлифованные пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	M	Прочный ↔ Твердый IC20	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-0.20	3.00	0.20	2.40	•		0.25-1.80	0.12-0.20	0.08-0.14
GIPA 3.00-0.20-D (1)	3.00	0.20	2.40		•	0.25-1.80	0.12-0.25	0.09-0.16
GIPA 4.00-0.40	4.00	0.40	3.20	•		0.50-2.40	0.14-0.31	0.10-0.20
GIPA 5.00-0.40	5.00	0.40	4.00	•		0.50-3.00	0.16-0.34	0.11-0.23
GIPA 6.00-0.40	6.00	0.40	4.80	•		0.50-3.60	0.19-0.41	0.11-0.26

• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Односторонняя пластина PCD

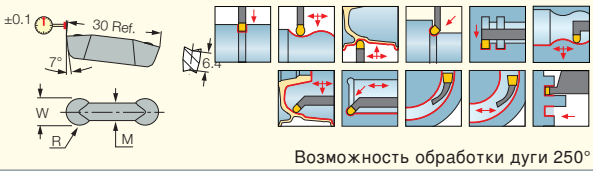
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

CUTGRIP

GDMA

Прессованные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





Возможность обработки дуги 250°

Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC07	IC507	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMA 840	8.00	4.00	5.60	•	•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• Для тяжелонагруженной обработки • Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

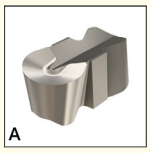
Державки см. стр.: GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDKR/L (358) • GHIFR/L-A (357) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Bars (357) • GHIUR/L-UC (357)

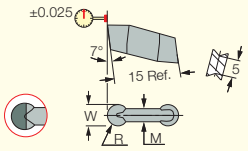


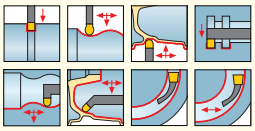
CUTGRIP

GIPA (полный радиус W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC20	IC806	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	2.40	•				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D (1)	3.00	1.50	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 3.00-1.50YZ-D (2)	3.00	1.50	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	3.20	•	•			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D (1)	4.00	2.00	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D (2)	4.00	2.00	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	3.90	•	•			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D (1)	5.00	2.50	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D (2)	5.00	2.50	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	4.80	•		•		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D (1)	6.00	3.00	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	4.80	•				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D (2)	6.00	3.00	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB (3)	6.00	3.00	4.80				•	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

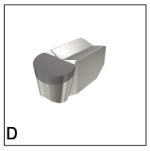
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Односторонняя пластина PCD

(2) Односторонняя формованная пластина PCD со стружколомом

(3) Односторонняя плоская пластина PCD с дефлектором стружки

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDKR/L (358) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHIFR/L-A (357) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Bars (357) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)


D


YZ-D

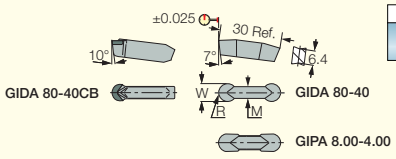

YZ

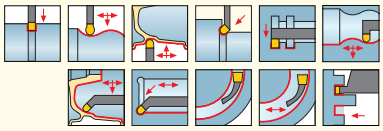
CUTGRIP

GIPA/GIDA 8 (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия





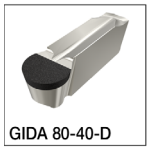


Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC20	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIDA 80-40	8.00	4.00	5.60	•	•		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	5.60			•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D (1)	8.00	4.00	5.60			•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	5.60	•	•		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	5.60			•	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	6.00	•			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• ID5 - односторонняя пластина PCD • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Не устанавливать на державки с суффиксом “A”

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDKR/L (358) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-8A (358) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFGR/L-8 (450) • GHIFR/L-A (357) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Bars (357) • GHIUR/L-UC (357)

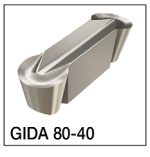

GIDA 80-40-D


GIDA 80-40CB-D


GIDA 80-40YZ-D

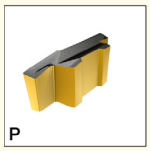

GIDA 80-40YZ

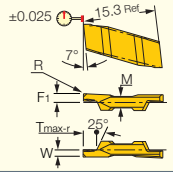

GIPA 8.00-4.00


GIDA 80-40

CUTGRIP

GIP-RX/LX
Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки наружных канавок рядом с уступом





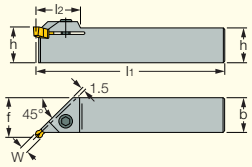
Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	Tmax-r	M	F1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 0.80-0.00R/LX	0.80	0.00	0.030	1.60	2.40	1.6	•		0.02-0.04
GIP 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.030	2.00	2.40	1.6	•		0.02-0.05
GIP 1.19-0.1RX	1.19	0.10	0.030	2.00	2.40	1.6		•	0.03-0.05
GIP 1.57-0.15 R/LX	1.57	0.15	0.030	2.70	2.40	1.7	•		0.04-0.06
GIP 1.57-0.79RX	1.57	0.79	0.030	2.80	2.40	1.7		•	0.04-0.08
GIP 2.00-0.15 R/LX	2.00	0.15	0.030	3.00	2.40	1.7	•		0.05-0.08
GIP 2.39-0.15 RX	2.39	0.15	0.030	3.50	2.40	1.7	•		0.05-0.09
GIP 2.39-1.19RX	2.39	1.19	0.050	3.90	2.40	1.7		•	0.06-0.12

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

CUTGRIP

GHMUR/L
Державки для обработки поднутрений 45°



Показана правосторонняя

Обозначение	W max	h	b	l1	l2	f		
GHMUR/L 16	4.80	16.0	16.0	112.00	25.0	19.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 20	6.40	20.0	20.0	122.00	25.0	23.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 25	6.40	25.0	25.0	137.00	25.0	28.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

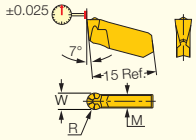
• Для D>100 мм используйте пластины GIP/GIF (задний угол типа UN, D или G не требуется).

Пластины см. стр.: GIMY-UN (258) • GIP-UN (259)

CUTGRIP

GIMY-UN
Прессованные односторонние пластины для обработки наружных поднутрений

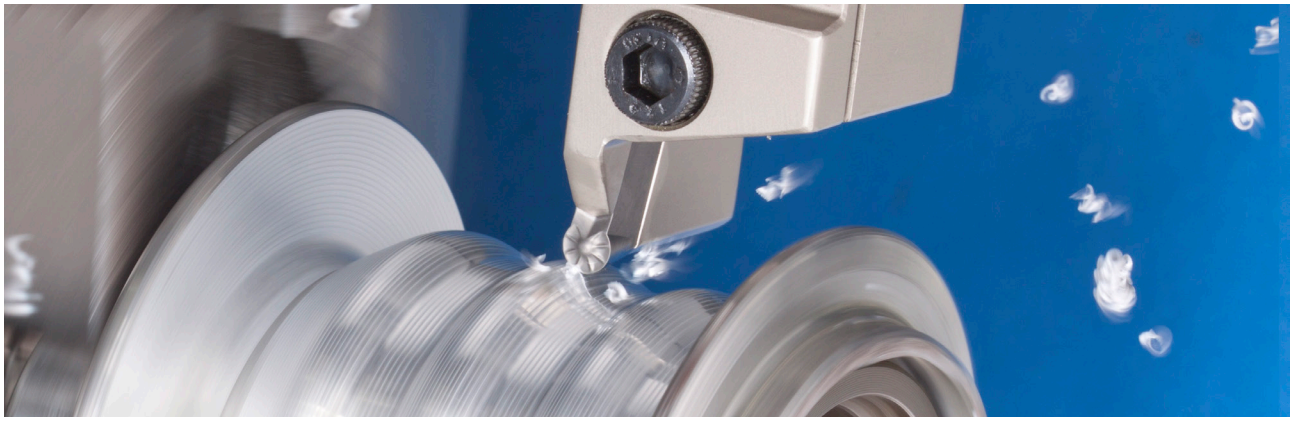




Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Tmax-r	IC8250	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIMY 315-UN	3.00	1.50	2.40	2.00	•	0.05-0.15
GIMY 420-UN	4.00	2.00	3.20	2.50	•	0.05-0.15

• Для поднутрений 45° на диаметре D 100 мм можно использовать пластину GIMY. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

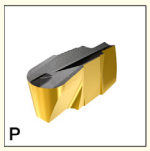
Державки см. стр.: GHMUR/L (258)

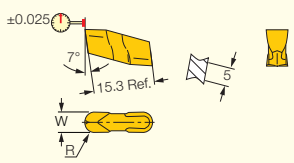


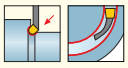
CUTGRIP

GIP-UN

Прецизионные двухсторонние пластины для обработки наружных поднутрений







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	D min	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 3.00-1.50UN	3.00	1.50	35.00	2.40	4.00	•	•	•	•	0.05-0.15
GIP 4.00-2.0UN	4.00	2.00	35.00	3.20	4.00		•		•	0.05-0.15

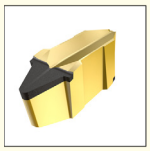
• Не рекомендуется для точения. • Для поднутрений 45° на диаметре D 100 мм можно использовать пластину GIP.
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

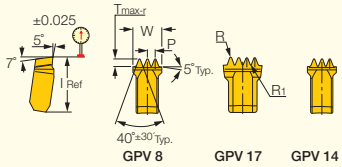
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-DG (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHMUR/L (258)

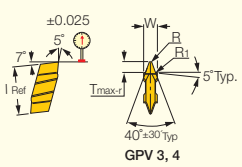
CUTGRIP

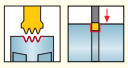
GPV

Прецизионные пластины для прорезки V-образных канавок шкивов









Обозначение	Размеры W	P±0.03	Tmax-r	R±0.05	R1±0.05	Z	l	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GPV 3-2.34-1 (1)	2.80	2.34	2.21	0.32	0.20	1	15.30	•	•		0.06-0.15
GPV 4-3.56-1 (1)	4.03	3.56	3.42	0.45	0.30	1	15.30	•	•	•	0.06-0.15
GPV 8-2.34-3 (2)	7.48	2.34	2.21	0.32	0.20	3	15.30	•		•	0.06-0.15
GPV 14-2.34-4 (3)	9.82	2.34	2.21	0.32	0.20	4	24.00	•	•	•	0.06-0.15
GPV 14-3.56-3 (3)	11.14	3.56	3.42	0.45	0.30	3	24.00	•	•	•	0.06-0.15
GPV 17-3.56-4 (4)	14.68	3.56	3.42	0.45	0.30	4	24.00	•	•	•	0.06-0.15

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Используйте державки для пластин GIP 3 / GIP 4
(2) Используйте державки для пластин GIMY 808
(3) Используйте державки для пластин TIGER 14
(4) Используйте державки для пластин TIGER 17

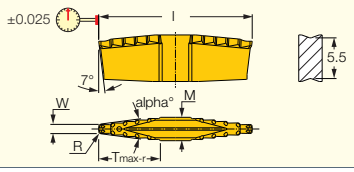
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHDR/L/N 12/14 (284) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

CUTGRIP

GDK

Пластины для черновой обработки V-образных поршневых канавок







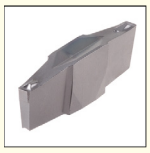
Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r	alpha	l	M	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GDK 1.5-MS	1.50	0.50	8.40	14.0	21.00	3.50	•	0.15-0.25
GDK 1.81-MS	1.81	0.50	8.40	12.0	19.70	3.50	•	0.15-0.25

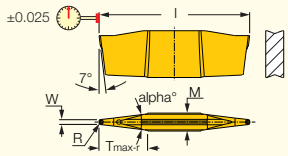
• Для стали

CUTGRIP

GDP

Пластины для прецизионной обработки V-образных поршневых канавок







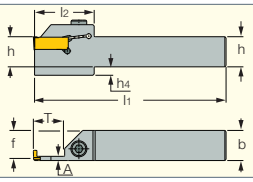
Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r	alpha	l	M	Прочный ↔ Твердый IC308	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GDP 1.20-0.30-4768V2Q	1.20	0.30	6.50	11.0	25.00	2.40	•	•	0.12-0.18
GDP 1.55-0.30-1404Q	1.55	0.30	6.50	10.0	20.90	3.50		•	0.12-0.18
GDP 1.75-1406Q	1.75	0.30	7.50	- (1)	20.95	3.50	•		0.12-0.18

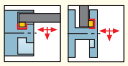
(1) Левая кромка 7.17° + правая кромка 7.83°

CUTGRIP

HLPGR/L

Державки для пластин LPGIR/L L-типа





Обозначение	Tmax-r	h	h1	h4	b	A	f	l1	l2	Пластина	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-12-A3.5-T25	25.00	25.0	25.0	7.0	25.0	3.50	23.3	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A3.5-T25	25.00	32.0	32.0	-	25.0	3.50	23.3	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-12-A4.5-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	4.50	22.8	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A4.5-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	4.50	22.8	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-16-A6-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	6.00	22.0	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-16-A6-T30	30.00	32.0	32.0	-	32.0	6.00	22.0	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• При торцевой обработке убедитесь, что нижний суппорт для пластины не касается наружного диаметра канавки.

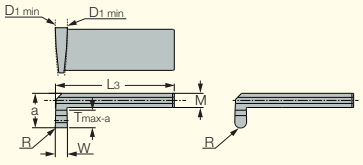
Пластины см. стр.: LPGIR/L (260)

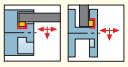
CUTGRIP

LPGIR/L

Пластины для осевых канавок внутри радиальных канавок и радиальных канавок внутри осевых канавок







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	R	M	Tmax-a	L3	a	D1 min	IC907
LPGIR/L 12-8-2T4PR	2.00	0.20	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	•
LPGIR/L 12-8-210T4	2.00	1.00	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	•
LPGIR/L 12-8.5-3T5PR	3.00	0.30	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	•
LPGIR/L 12-8.5-315T5	3.00	1.50	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	•
LPGIR/L 12-9.5-4T6PR	4.00	0.40	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	•
LPGIR/L 12-9.5-420T6	4.00	2.00	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	•
LPGIR/L 12-11-5T6.5PR	5.00	0.40	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	•
LPGIR/L 12-11-525T6.5	5.00	2.50	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-3T9PR	3.00	0.30	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-315T9	3.00	1.50	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-4T9PR	4.00	0.40	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-420T9	4.00	2.00	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-5T9PR	5.00	0.40	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-525T9	5.00	2.50	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•

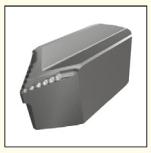
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

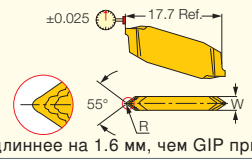
Державки см. стр.: HLPGR/L (260)

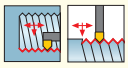
ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIP-WT

Прецизионые резьбовые двухсторонние шлифованые пластины с неполным профилем 55° и стружколомом







Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде

Обозначение	Размеры W	R±0.03	TPI max	TPI min(1)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2WT-0.05	2.40	0.05	54	D/6.4	•	•
TIP 4WT-0.15	4.00	0.15	19	D/6.4	•	•
TIP 5WT-0.25	5.50	0.25	12	D/6.4		•

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.187xD

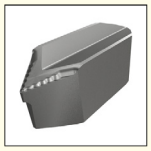
(1) D-диаметр резьбы (дюйм)

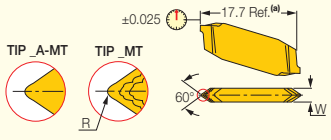
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

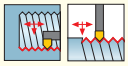
ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIP-MT

Прецизионые резьбовые двухсторонние шлифованые пластины с неполным профилем 60° и стружколомом







Обозначение	Размеры W	R±0.03	Pmin	TPI max	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2A-MT-0.05 (1)	2.40	0.05	0.45	56		•
TIP 2MT-0.05	2.40	0.05	0.45	56	•	•
TIP 2MT-0.14	2.40	0.14	1.11	23	•	•
TIP 4A-MT-0.15 (1)	4.00	0.15	1.25	20		•
TIP 4MT-0.15	4.00	0.15	1.25	20		•
TIP 4MT-0.20	4.00	0.20	1.63	16	•	•
TIP 5MT-0.25	5.50	0.25	1.94	13	•	•

• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла

(1) Без стружколома (плоская передняя поверхность)

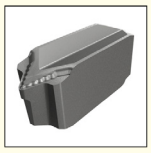
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

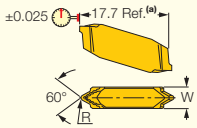


ISCAR THREAD
CUT-GRIP

TIP-P-ISO

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины со стружколомом, метрическая резьба полный профиль





Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый	
	Шаг	W	R	R±допуск	IC08	IC908
TIP 2P0.5-ISO	0.50	2.40	0.08	0.030	•	•
TIP 2P0.75-ISO	0.75	2.40	0.11	0.030	•	•
TIP 2P0.8-ISO	0.80	2.40	0.12	0.030	•	•
TIP 2P1.0-ISO	1.00	2.40	0.14	0.030	•	•
TIP 2P1.25-ISO	1.25	2.40	0.18	0.030	•	•
TIP 2P1.5-ISO	1.50	2.40	0.22	0.030	•	•
TIP 2P1.75-ISO	1.75	2.40	0.25	0.030	•	•
TIP 4P2.0-ISO	2.00	4.00	0.28	0.030	•	•
TIP 4P2.5-ISO	2.50	4.00	0.35	0.050	•	•
TIP 4P3.0-ISO	3.00	4.00	0.42	0.050		•
TIP 4P3.5-ISO	3.50	4.00	0.48	0.050		•
TIP 5P4.0-ISO	4.00	5.50	0.55	0.050		•
TIP 5P5.0-ISO	5.00	5.50	0.68	0.050		•

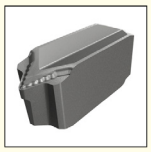
• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

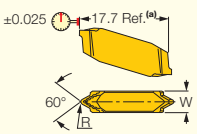
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

ISCAR THREAD

TIP-P-UN

Прецизионные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, полный профиль UN (UNC,UNF,UNEF)





Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		
	W	R	R±допуск	TPI	IC08	IC808	IC908
TIP 2P32-UN	2.40	0.10	0.030	32.0	•		•
TIP 2P28-UN	2.40	0.11	0.030	28.0	•		•
TIP 2P24-UN	2.40	0.13	0.030	24.0	•		•
TIP 2P20-UN	2.40	0.16	0.030	20.0	•		•
TIP 2P18-UN	2.40	0.18	0.030	18.0	•		•
TIP 2P16-UN	2.40	0.20	0.030	16.0	•		•
TIP 2P14-UN	2.40	0.23	0.030	14.0	•		•
TIP 2P13-UN	2.40	0.25	0.030	13.0	•		•
TIP 2P12-UN	2.40	0.27	0.030	12.0	•		•
TIP 4P11-UN	4.00	0.30	0.030	11.0			•
TIP 4P10-UN	4.00	0.33	0.050	10.0		•	•
TIP 4P08-UN	4.00	0.41	0.050	8.0			•

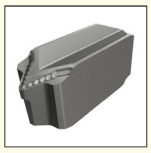
• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

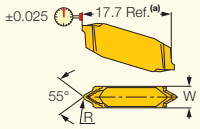
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

ISCARTHREAD

TIP-P-BSW

Прецизионные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, полный профиль BSW, BSF, BSP





Обозначение	Размеры W	R	TPI	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P28-BSW	2.40	0.11	28.0	•	•
TIP 2P26-BSW	2.40	0.12	26.0	•	•
TIP 2P-24BSW	2.40	0.12	24.0		•
TIP 2P24-BSW	2.40	0.12	24.0	•	
TIP 2P-20BSW	2.40	0.16	20.0		•
TIP 2P20-BSW	2.40	0.16	20.0	•	
TIP 2P19-BSW	2.40	0.16	19.0	•	•
TIP 2P-18BSW	2.40	0.17	18.0		•
TIP 2P18-BSW	2.40	0.17	18.0	•	
TIP 2P-16BSW	2.40	0.19	16.0		•
TIP 2P16-BSW	2.40	0.19	16.0	•	
TIP 2P14-BSW	2.40	0.22	14.0	•	•
TIP 4P12-BSW	4.00	0.25	12.0		•
TIP 4P11-BSW	4.00	0.28	11.0	•	•
TIP 4P10-BSW	4.00	0.31	10.0		•

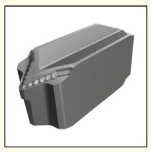
• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

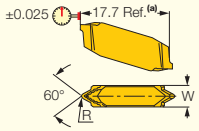
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

ISCARTHREAD

TIP-P-NPT

Прецизионные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, полный профиль NPT (национальная трубная резьба)





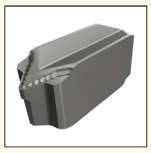
Обозначение	Размеры W	$R^{\pm 0.03}$	TPI	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P27-NPT	2.40	0.05	27.0	•	•
TIP 2P18-NPT	2.40	0.07	18.0	•	•
TIP 2P14-NPT	2.40	0.09	14.0		•
TIP 4P11.5-NPT	4.00	0.10	11.5	•	•
TIP 4P8-NPT	4.00	0.13	8.0	•	•

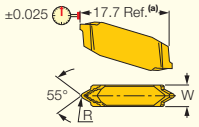
• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

ISCARTHREAD

TIP-P-BSPT
Прецизионные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, полный профиль BSPT





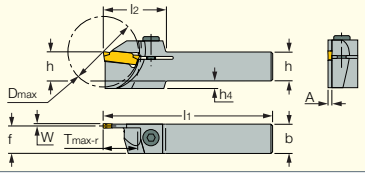
Обозначение	Размеры W	R±0.03	TPI	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P28-BSPT	2.40	0.11	28.0	•	•
TIP 2P19-BSPT	2.40	0.16	19.0	•	•
TIP 2P14-BSPT	2.40	0.22	14.0	•	•
TIP 4P11-BSPT	4.00	0.28	11.0	•	•

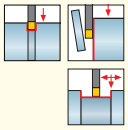
• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

CUTGRIP

PHGR/L
Державки для прорезки и точения наружных канавок





Показана левосторонняя

Обозначение	W min	W max	D max(1)	Tmax-r	h	b	l1	l2	f	h4	A	Пластина		
PHGR/L 16-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	16.0	16.0	110.00	33.0	15.1	5.5	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 20-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	20.0	20.0	120.00	33.0	19.1	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 25-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	25.0	25.0	140.00	33.0	24.1	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

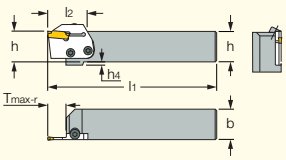
• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Максимальный диаметр отрезки.

Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (265)

CUTGRIP

PHAR/L
Державки для адаптеров PADR/L



Показана правосторонняя

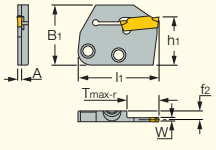
Обозначение	Tmax-r	h	b	l1	h4	Адаптер(1)				
PHAR/L 20	16.30	20.0	20.0	140.00	10.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5
PHAR/L 25	16.30	25.0	25.0	140.00	5.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5

(1) Адаптеры заказываются отдельно.

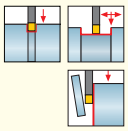
Адаптеры см. стр.: PADR/L (264)

CUTGRIP

PADR/L
Адаптеры для пластин GDMW/GDMY



Показан правосторонний



Показана левосторонняя

Обозначение	W min	W max	Tmax-r	l1	A	h1	B1	f2	Пластина
PADR/L 2.4	2.40	3.18	16.30	41.00	1.90	24.0	30.0	4.20	GDMW 2.4

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

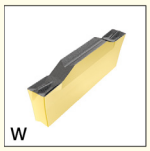
Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (265)

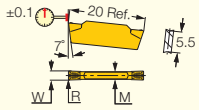
Державки см. стр.: PHAR/L (264)

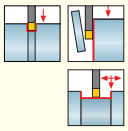
CUTGRIP

GDMW 2.4

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения наружных канавок и отрезки







Обозначение	Размеры W±0.04	R±0.03	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	IC20N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMW 2.4	2.40	0.18	2.00	18.00	•	•	•	•	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: PADR/L (264) • PHGR/L (264) • PHSR/L (312)

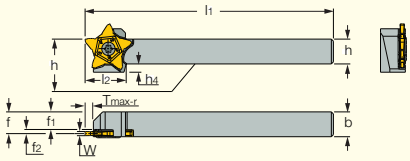
PENTACUT

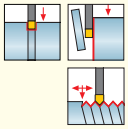
PCHR/L-24

Державки для прорезки и точения канавок и отрезки, для пластин с 5 режущими кромками

W	f2
0.50-3.20	2.0
3.21-4.23	2.5
4.24-5.20	3.0
5.21-6.20	3.5
6.21-8.20	4.5

f=f1+f2





Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	W min	W max	f1	Tmax-r(2)	l1	l2	h4		
PCHR/L 10-24	10.0	10.0	0.50	3.20	6.5	6.50	120.00	19.5	6.0	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 12-24	12.0	12.0	0.50	3.20	8.5	6.50	120.00	19.5	4.0	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20	12.5	6.50	120.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20	16.5	6.50	120.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20	21.5	6.50	135.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 16-24-5	16.0	16.0	3.21	5.20	11.5	6.40	120.00	21.5	4.0	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 20-24-5	20.0	20.0	3.21	5.20	15.5	6.40	120.00	21.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-5	25.0	25.0	3.21	5.20	20.5	6.40	135.00	21.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-8 (1)	25.0	25.0	5.21	8.20	18.5	6.50	135.00	19.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5

• f=f1+f2 (в соответствии с шириной (W) используемой пластины)

(1) Только для специальных пластин

(2) Дополнительная информация в описании пластины

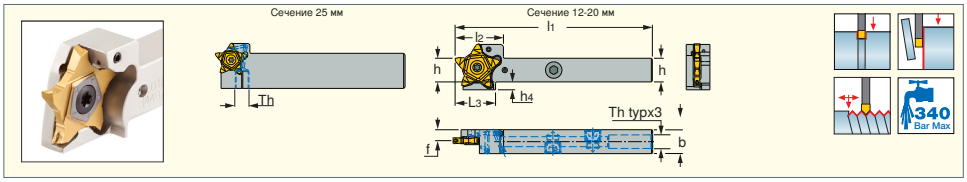
Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (275) • PENTA 24-ISO (274) • PENTA 24-MT (276) • PENTA 24-NPT (511) • PENTA 24-UN (275) • PENTA 24-W (275) • PENTA 24-WT (276) • PENTA 24N-C (271) • PENTA 24N-C (полный радиус) (272) • PENTA 24N-J (270) • PENTA 24N-J (полный радиус) (271) • PENTA 24N-PF/P (272) • PENTA 24N-Z (273) • PENTA 24R-C (410) • PENTA 24R-P (412) • PENTA 24R/L-J (409) • PENTA 24R/L-Z (411)



PENTACUT JETCUT

PCHR/L-24-JHP

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин PENTA



Обозначение	h	b	W min	W max(1)	f	l1	l2	L3	h4	Th	Tmax-r(2)	Пластина
PCHR/L 12-24-JHP	12.0	12.0	0.50	3.20	5.5	100.00	24.5	20.50	4.0	UNF 5/16-24	6.50	PENTA 24
PCHR/L 16-24-JHP	16.0	16.0	0.50	3.20	9.5	120.00	24.5	0.00	-	UNF 5/16-24	6.50	PENTA 24
PCHR/L 20-24-JHP	20.0	20.0	0.50	3.20	13.5	135.00	24.5	0.00	-	G 1/8-28	6.50	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP	25.0	25.0	0.50	3.20	18.5	135.00	24.5	0.00	-	G 1/8-28	6.50	PENTA 24

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

(1) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.

(2) Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (275) • PENTA 24-ISO (274) • PENTA 24-MT (276) • PENTA 24-NPT (511) • PENTA 24-UN (275) • PENTA 24-W (275) • PENTA 24-WT (276) • PENTA 24N-C (271) • PENTA 24N-C (полный радиус) (272) • PENTA 24N-J (270) • PENTA 24N-J (полный радиус) (271) • PENTA 24N-PF/P (272) • PENTA 24N-Z (273) • PENTA 24R-C (410) • PENTA 24R-P (412) • PENTA 24R/L-J (409) • PENTA 24R/L-Z (411)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
PCHR/L 12-24-JHP	5-8	9-11	11-13
PCHR/L 16/20/25-24-JHP	12-14	14-16	16-18

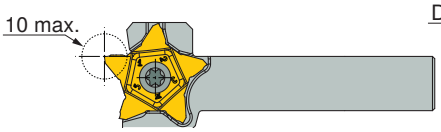
Каналы охлаждения



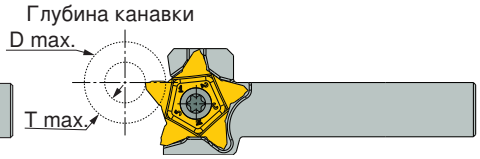
(2) Глубина Tmax по отношению к Dmax

Tmax	3.5	4	4.5	5
Dmax	Неогранич.	210	135	50

Отрезка к центру



Глубина канавки



Запасные части

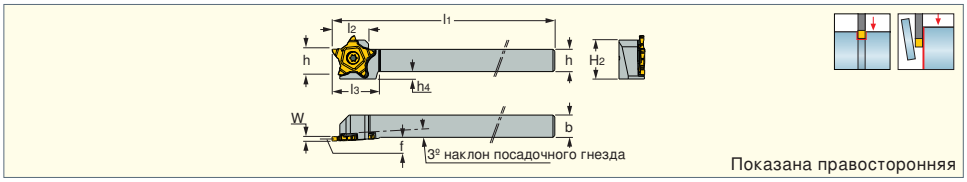
Обозначение				
PCHL 12-24-JHP	SR 16-212-01397L-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 12-24-JHP	SR 16-212-01397-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 16-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 16-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 20-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
PCHR 20-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
PCHL 25-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5		
PCHR 25-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		



PENTACUT

PCHRS/LS

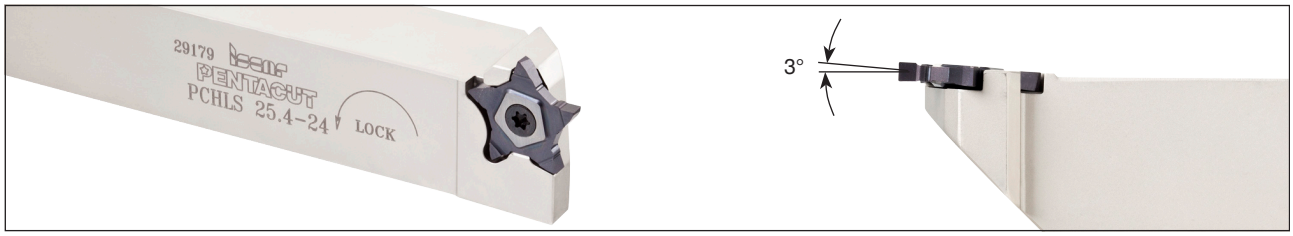
Державки для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки канавок, точения канавок возле уступа и отрезки



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	W min	W max	l1	l2	L3	h4	H2		
PCHR/LS 12-24	12.0	12.0	0.80	4.80	120.00	19.5	24.50	4.0	21.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 16-24	16.0	16.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	21.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 20-24	20.0	20.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	25.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 25-24	25.0	25.0	0.80	4.80	135.00	19.5	-	-	30.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5

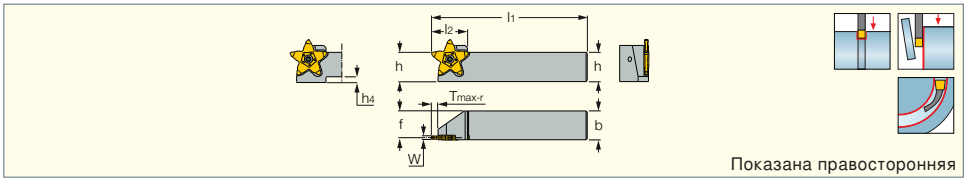
Пластины см. стр.: PENTA 24N-J-RS (273) • PENTA 24N-RS/LS (274)



PENTACUT

PCHR/L-34

Державки для прорезки и точения канавок и отрезки, для пластин с 5 режущими кромками



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	W min	W max	f	Tmax-r(2)	l1	l2	h4		
PCHR/L 16-34	16.0	16.0	1.50	4.00	14.2	10.00	120.00	31.0	9.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 20-34	20.0	20.0	1.50	4.00	18.2	10.00	120.00	31.0	6.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34	25.0	25.0	1.50	4.00	23.2	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34-8 (1)	25.0	25.0	3.19	8.20	22.5	10.00	135.00	31.0	-	SR PCHR-8-06642	T-15/5
PCHR/L 32-34	32.0	32.0	1.50	4.00	30.1	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5

(1) Только для специальных пластин

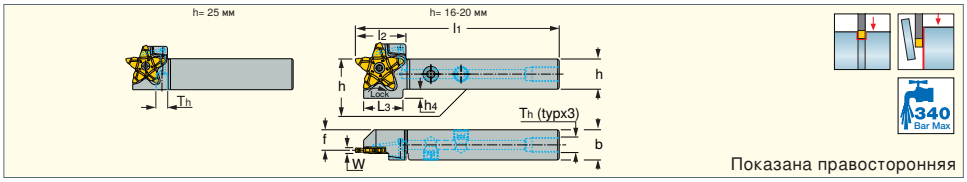
(2) Дополнительная информация в описании пластины

Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (458) • PENTA 34N-C (277) • PENTA 34N-J (278) • PENTA 34N-PB (276) • PENTA 34R/L-C (413) • PENTA 34R/L-J (414) • PENTA 34R/L-PB (414)

PENTACUT JETCUT

PCHR/L-34-JHP

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин PENTA



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	W min	W max	f	l1	l2	L3	h4	Th	Tmax-r(1)	Пластина
PCHR/L 16-34-JHP	16.0	16.0	1.50	4.00	9.6	120.00	33.5	28.00	9.0	UNF 5/16-24 (x3)	10.00	PENTA 34
PCHR/L 20-34-JHP	20.0	20.0	1.50	4.00	13.6	135.00	33.5	26.00	6.0	G 1/8-28 (x3)	10.00	PENTA 34
PCHR/L 25-34-JHP	25.0	25.0	1.50	4.00	18.6	135.00	33.5	-	-	G 1/8-28	10.00	PENTA 34

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

(1) Дополнительная информация в описании пластины

Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (458) • PENTA 34N-C (277) • PENTA 34N-J (278) • PENTA 34N-PB (276) • PENTA 34R/L-C (413) • PENTA 34R/L-J (414) • PENTA 34R/L-PB (414)

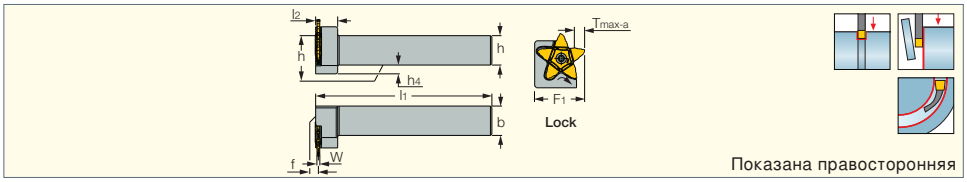
Запасные части

Обозначение				
PCHR/L 16-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR/L 20-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
PCHR/L 25-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		

PENTACUT

PCHPR/L

Перпендикулярные державки для прорезки и точения канавок и торцевой обработки, для пластин с 5 режущими кромками



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	W min	W max	f	F1	l1	l2	h4	Tmax-a(1)		
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 (2)	1.5 (3)	23.5	120.00	11.5	-	6.50	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 (2)	1.5 (3)	28.0	120.00	11.5	-	6.50	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 (2)	1.5 (3)	33.0	135.00	11.5	-	6.50	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	1.9	34.0	120.00	15.0	6.0	10.00	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	1.9	34.0	135.00	15.0	-	10.00	SR 16-212-01397	T-20/5

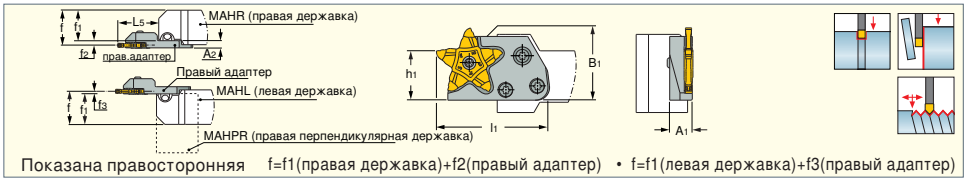
(1) Дополнительная информация в описании пластины.
(2) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.
(3) Для пластин шириной W<3.2 мм

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (275) • PENTA 24-ISO (274) • PENTA 24-MT (276) • PENTA 24-NPT (511) • PENTA 24-UN (275) • PENTA 24-W (275) • PENTA 24-WT (276) • PENTA 24N-C (271) • PENTA 24N-C (полный радиус) (272) • PENTA 24N-J (270) • PENTA 24N-J (полный радиус) (271) • PENTA 24N-PF/P (272) • PENTA 24N-Z (273) • PENTA 24R-C (410) • PENTA 24R-P (412) • PENTA 24R/L-J (409) • PENTA 24R/L-Z (411) • PENTA 34F-R/L (458) • PENTA 34N-C (277) • PENTA 34N-J (278) • PENTA 34N-PB (276) • PENTA 34R/L-C (413) • PENTA 34R/L-J (414) • PENTA 34R/L-PB (414)

PENTACUT
MODULARGRIP

PCADR/L

Адаптеры для канавочных пластин PENTACUT



Показана правосторонняя f=f1(правая державка)+f2(правый адаптер) • f=f1(левая державка)+f3(правый адаптер)

Обозначение	W min	W max	L5	l1	f2	f3	A1	A2	h1	B1		
PCADR/L 24N	0.50	3.18 (1)	17.00	41.50	3.20	2.00	9.00	5.2	24.0	30.3	SR 16-212-01397L(a)	T-2010/5
PCADR/L 34N	1.50	4.00	29.60	54.20	3.35	1.85	11.00	5.2	24.0	31.0	SR 16-212-01397	T-2010/5

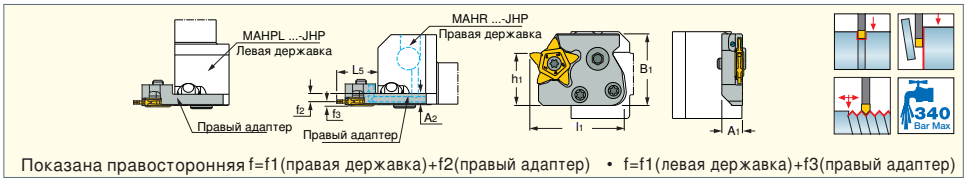
• Tmax и Dmax в соответствии с ограничениями для пластины
(1) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.
(a) Для левосторонних державок

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (275) • PENTA 24-ISO (274) • PENTA 24-MT (276) • PENTA 24-NPT (511) • PENTA 24-UN (275) • PENTA 24-W (275) • PENTA 24-WT (276) • PENTA 24N-C (271) • PENTA 24N-C (полный радиус) (272) • PENTA 24N-J (270) • PENTA 24N-J (полный радиус) (271) • PENTA 24N-PF/P (272) • PENTA 24N-Z (273) • PENTA 24R-C (410) • PENTA 24R-P (412) • PENTA 24R/L-J (409) • PENTA 24R/L-Z (411) • PENTA 34F-R/L (458) • PENTA 34N-C (277) • PENTA 34N-J (278) • PENTA 34N-PB (276) • PENTA 34R/L-C (413) • PENTA 34R/L-J (414) • PENTA 34R/L-PB (414)
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483)

PENTACUT JETCUT
MODULARGRIP

PCADR/L-JHP

Адаптеры с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин PENTACUT



Показана правосторонняя f=f1(правая державка)+f2(правый адаптер) • f=f1(левая державка)+f3(правый адаптер)

Обозначение	W min	W max	L5	l1	f2	f3	A1	A2	h1	B1	Пластина		
PCADR/L 24-JHP	0.50	3.18 (1)	19.30	43.80	5.20	2.00	10.00	7.2	24.0	33.0	PENTA 24	SR 16-212-01397L	T-2010/5

• Tmax и Dmax в соответствии с ограничениями для пластины • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355
(1) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (275) • PENTA 24-ISO (274) • PENTA 24-MT (276) • PENTA 24-NPT (511) • PENTA 24-UN (275) • PENTA 24-W (275) • PENTA 24-WT (276) • PENTA 24N-C (271) • PENTA 24N-C (полный радиус) (272) • PENTA 24N-J (270) • PENTA 24N-J (полный радиус) (271) • PENTA 24N-PF/P (272) • PENTA 24N-Z (273) • PENTA 24R-C (410) • PENTA 24R-P (412) • PENTA 24R/L-J (409) • PENTA 24R/L-Z (411)
Державки см. стр.: MAHR/L-JHP-MC (236)

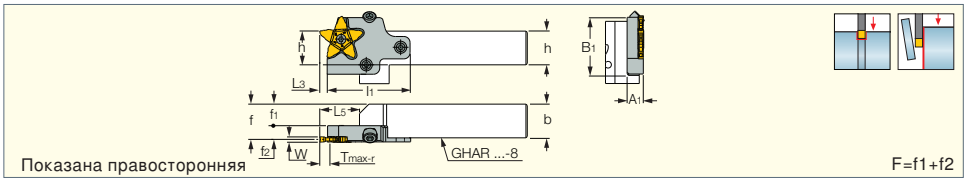
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
PCADR/L 24-JHP	9-11	11-13	12-14

PENTACUT

PCADR/L 34N-RE

Усиленные адаптеры для пластин PENTACUT



Обозначение	W min	W max	L3	L5	l1	f2	B1	A1		
PCADR/L 34N-RE	1.50	4.00	5.50	29.50	61.50	10.15	42.0	12.00	SR 16-212-01397	T-2010/5

• Tmax и Dmax в соответствии с ограничениями для пластины • h, b, и f1 в соответствии с используемой державкой

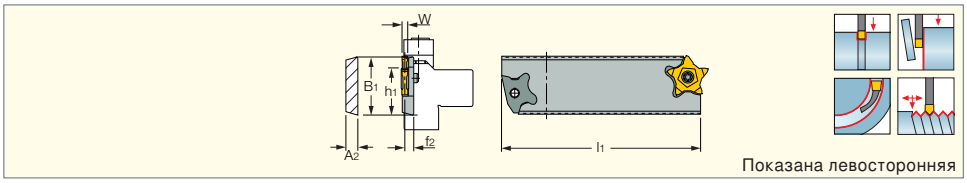
Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (458) • PENTA 34N-C (277) • PENTA 34N-J (278) • PENTA 34N-PB (276) • PENTA 34R/L-C (413) • PENTA 34R/L-J (414) • PENTA 34R/L-PB (414)

Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (241) • C#-GHAPR/L-8 (242) • GHAPR/L-8 (243) • GHAR/L-8 (242) • IM-GHAD-8 (484) • IM-GHAPR/L-8 (484)

PENTACUT

PCHBR/L

Двухсторонние лезвия для прорезки канавок и отрезки для пластин PENTACUT



Обозначение	B1	W min	W max	h1	f2(2)	l1	A2	Пластина
PCHBR/L 26-24R	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24
PCHBR 26-24L	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24
PCHBL 32-24R	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24
PCHBR 32-24L	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24
PCHBR/L 26-34R (1)	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34
PCHBR 26-34L (1)	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34
PCHBL 32-34R	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34
PCHBR 32-34L	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34

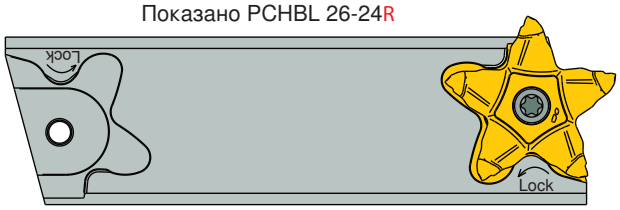
• Ориентация пластины/лезвия см. рисунок ниже

(1) Лезвия с одним посадочным гнездом

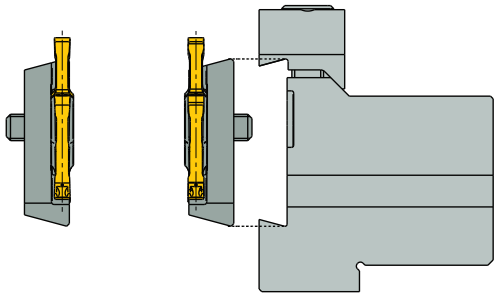
(2) К центру пластины до ширины 4.15 мм

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (275) • PENTA 24-ISO (274) • PENTA 24-MT (276) • PENTA 24-NPT (511) • PENTA 24-UN (275) • PENTA 24-W (275) • PENTA 24-WT (276) • PENTA 24N-C (271) • PENTA 24N-C (полный радиус) (272) • PENTA 24N-J (270) • PENTA 24N-J (полный радиус) (271) • PENTA 24N-PF/P (272) • PENTA 24N-Z (273) • PENTA 24R-C (410) • PENTA 24R-P (412) • PENTA 24R/L-J (409) • PENTA 24R/L-Z (411) • PENTA 34F-R/L (458) • PENTA 34N-C (277) • PENTA 34N-J (278) • PENTA 34N-PB (276) • PENTA 34R/L-C (413) • PENTA 34R/L-J (414) • PENTA 34R/L-PB (414)

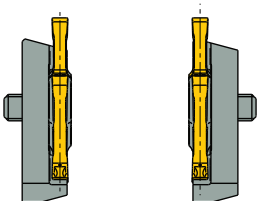
Показано PCHBL 26-24R



PCHBL 26-24L PCHBL 26-24R



PCHBR 26-24L PCHBR 26-24R



Правое лезвие

Правое расположение посадочного гнезда

Запасные части

Обозначение		
PCHBR/L 26-24R	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBR 26-24L	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBL 32-24R	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBR 32-24L	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR/L 26-34R	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 26-34L	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBL 32-34R	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 32-34L	SR 16-212-01397	T-2010/5

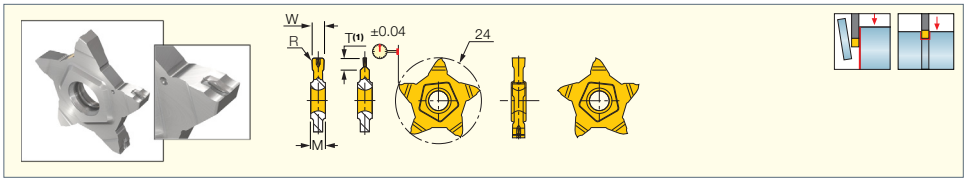
Система обозначения стандартных пластин

PENTA	24	N	150	J	010
Серия	Диаметр окружности пластины	Угол в плане (K) **N, R, L**	Ширина режущей кромки W (мм) x100	Стружколом **J, Z**	Радиус R (мм)x100 для нейтральных пластин. (k=0) или угол в плане для правых/ левых пластин. (пример 15D=15º)

PENTACUT

PENTA 24N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры W±0.02	R	M	Tmax-r(1)	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC908	IC807G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	4.00	1.00		•		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	4.00	2.50	•			0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	4.00	1.60		•		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	4.00	3.50		•		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	4.00	3.50	•		•	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	4.00	2.00		•		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	4.00	2.00		•	•	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	4.00	2.00		•		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	4.00	2.00		•		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	4.00	2.50		•		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	4.00	5.00	•	•	•	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	4.00	3.00		•	•	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	4.00	3.00		•	•	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	4.00	3.00		•	•	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	4.00	3.00		•		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	4.00	3.00		•	•	0.04-0.12
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	4.00	6.00	•	•	•	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	4.00	3.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	4.00	3.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	4.00	5.00		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	4.00	5.00		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	4.00	5.00		•		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	4.00	6.50		•		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	4.00	6.50		•		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	4.00	6.50		•		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	5.00	6.40		•		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	5.00	6.20		•		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	5.00	6.20		•		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	5.00	6.20		•		0.04-0.18

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

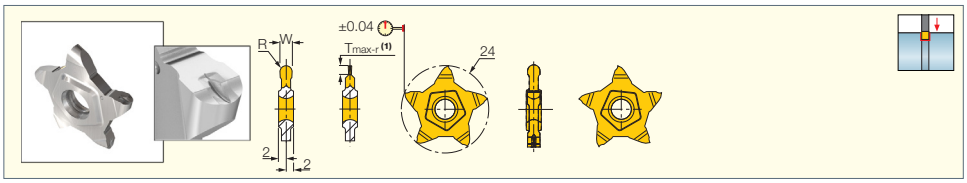
(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 273

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 24N-J (полный радиус)

Прецизионные пластины с 5 режущими кромками (полный радиус), для прорезки канавок, для мягких материалов



Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	Прочный ↔ Твердый IC908	IC807G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N100J050	1.00	0.50	3.50	•		0.03-0.07
PENTA 24N120J060	1.20	0.60	2.00	•		0.03-0.07
PENTA 24N140J070	1.40	0.70	2.00	•		0.05-0.08
PENTA 24N157J079	1.57	0.79	3.00	•	•	0.05-0.08
PENTA 24N200J100	2.00	1.00	3.00	•	•	0.05-0.12
PENTA 24N239J120	2.39	1.20	5.00	•		0.06-0.16
PENTA 24N300J150	3.00	1.50	6.50	•	•	0.06-0.20
PENTA 24N318J159	3.18	1.59	6.50	•		0.06-0.20
PENTA 24N400J200	4.00	2.00	6.25	•		0.06-0.20

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

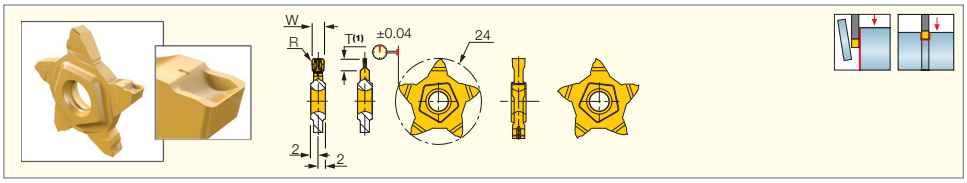
(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 273

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 24N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов



Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	5.00	•	0.05-0.11
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	3.00	•	0.05-0.12
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	3.00	•	0.05-0.14
PENTA 24N200C020	2.00	0.20	6.00	•	0.05-0.16
PENTA 24N230C020	2.30	0.20	3.50	•	0.06-0.17
PENTA 24N239C015	2.39	0.15	5.00	•	0.07-0.18
PENTA 24N247C020	2.47	0.20	5.00	•	0.08-0.20
PENTA 24N300C020	3.00	0.20	6.20	•	0.10-0.25
PENTA 24N300C040	3.00	0.40	6.20	•	0.10-0.25
PENTA 24N318C020	3.18	0.20	6.20	•	0.10-0.25

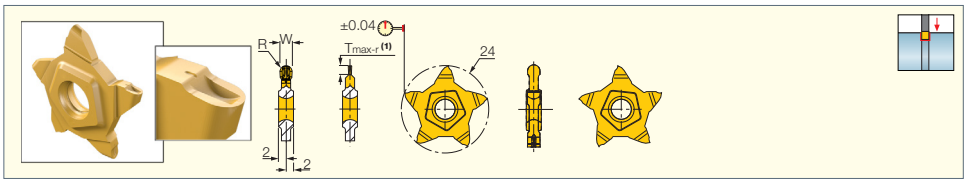
• (1)Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 273

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 24N-C (полный радиус)
Пластины с 5 режущими кромками (полный радиус) для прорезки канавок, для тяжелой обработки и твердых материалов

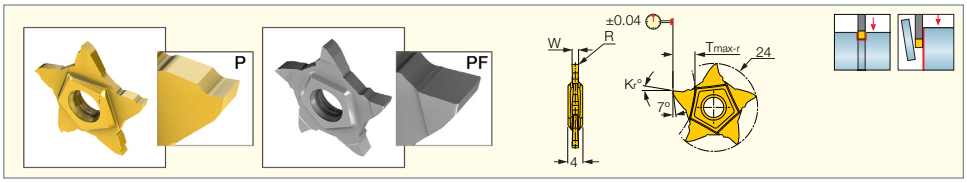


Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N200C100	2.00	1.00	3.00	•	0.04-0.16

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 273
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 24N-PF/P
Пластины с 5 режущими кромками, большой передний угол, плоская передняя поверхность, для отрезки и прорезки прецизионных канавок



Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	Tmax-r(1)	Kr°	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC908	IC30N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N100P005	1.00	0.05	0.020	3.50	12.0	•			0.02-0.05
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.020	4.00	6.0		•	•	0.03-0.06
PENTA 24N150P005	1.50	0.05	0.020	5.00	12.0	•			0.02-0.07
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.030	6.00	6.0		•	•	0.03-0.09
PENTA 24N185PF020	1.85	0.20	0.030	6.00	6.0			•	0.03-0.10
PENTA 24N200P005	2.00	0.05	0.020	6.00	12.0	•			0.02-0.08
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.030	6.50	6.0		•	•	0.04-0.10
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.030	6.50	6.0		•		0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.030	6.50	6.0		•	•	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.030	6.50	6.0		•	•	0.04-0.14
PENTA 24N400PF020	4.00	0.20	0.030	6.50	6.0			•	0.04-0.16

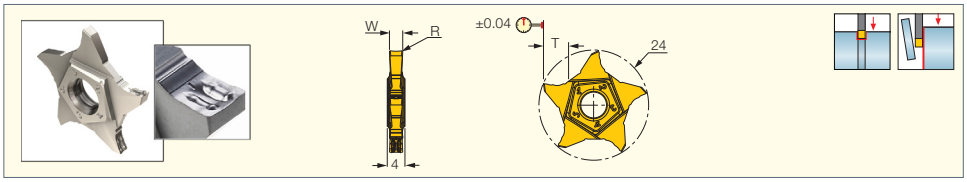
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 273
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)



PENTACUT

PENTA 24N-Z

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки труб, мелких и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	5.00	•	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	6.40	•	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	6.40	•	0.04-0.16

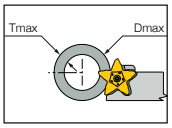
• Большой передний угол, для отрезки труб и заготовок малого диаметра • Подходят для обработки мягких материалов и подшипниковой стали со средней подачей • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

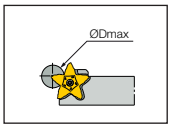
(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 273

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

Зависимость Dmax и глубины обработки (T) для пластин PENTA 24

W±0.02	Tmax(3)	Tmax / Dmax	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.5	T≤6.4
W=0.50 (1)	1.0	1.0 / Неогр.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.50 (2)	2.5			250						
W=0.80	1.6	1.6 / Неогр.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.00	3.5		Неогр.	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤W≤1.40	2.0	2.0 / Неогр.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.47	2.5	2.5 / Неогр.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.50	5.0		Неогр.	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤W≤1.96	3.0		Неогр.	-	-	-	-	-	-	-
W=2.00	6.0(4)		Неогр.	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤W≤2.30	3.5		Неогр.	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤W≤2.50	5.0		Неогр.	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤W≤3.18	6.4		Неогр.	470	210	135	100	70	40	20



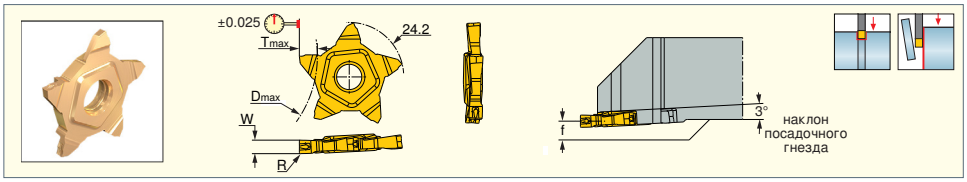


(1) Для PENTA 24N050J000 (прецизионная канавочная пластина) (2) Для PENTA 24N050J004 (отрезная пластина) (3) Dmax для отрезки = 2 x Tmax
(4) Для пластин с полным радиусом, Tmax = 3.0, Dmax = неограничен

PENTACUT

PENTA 24N-J-RS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки прецизионных канавок и отрезки, для обработки возле высоких уступов



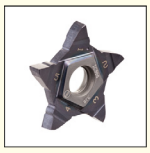
Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r	D max	f	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N157J079RS	1.57	0.79	3.00	-	1.2	•	0.04-0.12
PENTA 24N200J020RS	2.00	0.20	3.00	-	1.0	•	0.04-0.12
PENTA 24N239J119RS	2.39	1.19	5.00	3.0	0.8	•	0.04-0.16
PENTA 24N300J020RS	3.00	0.20	6.20	16.0	0.4	•	0.04-0.16
PENTA 24N318J020RS	3.18	0.20	6.20	16.0	0.4	•	0.04-0.16
PENTA 24N318J159RS	3.18	1.59	6.20	16.0	0.4	•	0.04-0.16

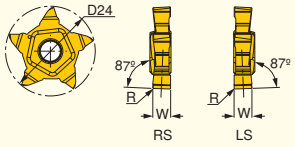
Державки см. стр.: PCHRS/LS (267)

PENTACUT

PENTA 24N-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки прецизионных канавок и отрезки, для обработки возле высоких уступов





f - см. информацию о пластине

Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r	D max	f	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N080NF010R/LS	0.80	0.10	1.60	- (1)	1.6	•	0.03-0.05
PENTA 24N100NF010R/LS	1.00	0.10	1.80	- (1)	1.5	•	0.03-0.06
PENTA 24N119NF010R/LS	1.19	0.10	2.00	- (1)	1.4	•	0.03-0.06
PENTA 24N157NF020R/LS	1.57	0.20	3.00	- (1)	1.2	•	0.03-0.08
PENTA 24N157NF079R/LS	1.57	0.79	3.00	- (1)	1.2	•	0.03-0.08
PENTA 24N200NF020R/LS	2.00	0.20	3.00	- (1)	1.0	•	0.03-0.10
PENTA 24N239NF020R/LS	2.39	0.20	5.00	40.0	0.8	•	0.03-0.12
PENTA 24N239NF119R/LS	2.39	1.19	5.00	40.0	0.8	•	0.03-0.12
PENTA 24N300NF020R/LS	3.00	0.20	6.20	16.0	0.5	•	0.04-0.14
PENTA 24N318NF020R/LS	3.18	0.20	6.50	13.0	0.4	•	0.04-0.14
PENTA 24N318NF159R/LS	3.18	1.59	6.50	13.0	0.4	•	0.04-0.14
PENTA 24N400NF020R/LS	4.00	0.20	6.50	13.0	1.0	•	0.04-0.16
PENTA 24N480NF020R/LS	4.80	0.20	6.50	13.0	1.6	•	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Неограничен

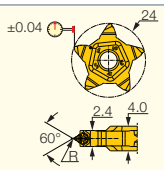
Державки см. стр.: PCHRS/LS (267)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-ISO

Прецизионные полнопрофильные шлифованные пластины с 5 режущими кромками со стружколомом, для наружной метрической резьбы

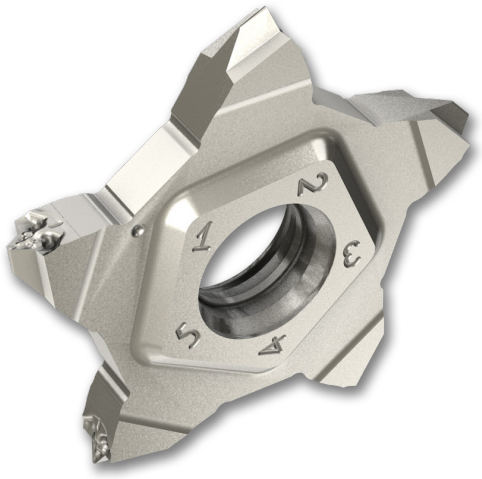




Обозначение	Размеры Шаг	R	IC908
PENTA 24-0.5-ISO	0.50	0.08	•
PENTA 24-0.75-ISO	0.75	0.11	•
PENTA 24-0.8-ISO	0.80	0.12	•
PENTA 24-1.0-ISO	1.00	0.14	•
PENTA 24-1.25-ISO	1.25	0.18	•
PENTA 24-1.5-ISO	1.50	0.22	•
PENTA 24-1.75-ISO	1.75	0.25	•
PENTA 24-2.0-ISO	2.00	0.28	•

• Dmin(мм)=5.435xP

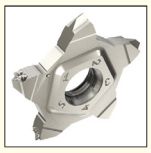
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

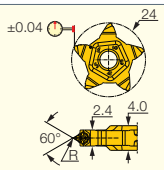


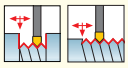
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-UN

Прецизионные полнопрофильные шлифованные пластины с 5 режущими кромками со стружколомом, для наружной унифицированной резьбы UN (UNC, UNF, UNEF)







Обозначение	Размеры TPI	R	IC908
PENTA 24-24-UN	24.0	0.13	•
PENTA 24-20-UN	20.0	0.16	•
PENTA 24-18-UN	18.0	0.18	•
PENTA 24-16-UN	16.0	0.21	•
PENTA 24-14-UN	14.0	0.23	•

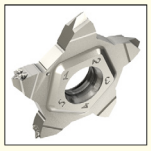
• Dmin(дюйм)=5.435/TPI • Допуск: класс 2A.

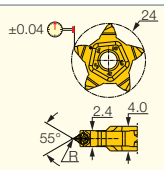
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

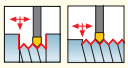
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-W

Прецизионные полнопрофильные шлифованные пластины с 5 режущими кромками со стружколомом, для резьбы Витворта (BSW, BSF, BSP), B.S.84-1956 DIN 259







Обозначение	Размеры TPI	R	IC908
PENTA 24-28-W	28.0	0.09	•
PENTA 24-19-W	19.0	0.15	•
PENTA 24-14-W	14.0	0.21	•

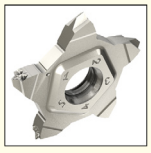
• Dmin(дюйм)=5.435/TPI

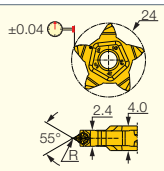
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

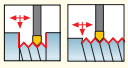
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-BSPT

Прецизионные полнопрофильные шлифованные пластины с 5 режущими кромками со стружколомом, для наружной резьбы BSPT







Обозначение	Размеры TPI	R	IC908
PENTA 24-19-BSPT	19.0	0.16	•
PENTA 24-14-BSPT	14.0	0.22	•

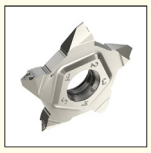
• Dmin(дюйм)=5.435/TPI

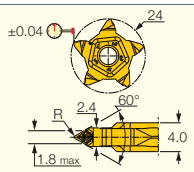
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

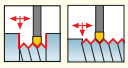
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-MT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками, с неполным профилем 60°, для наружной резьбы







Обозначение	Размеры			IC908
	P_{min}	P_{max}	R	
PENTA 24-MT-0.05	0.50	1.75	0.05	•
PENTA 24A-MT-0.05 (1)	0.50	1.75	0.05	•

• Pmax=0.175xD

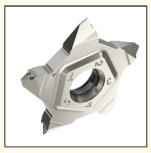
(1) Плоская передняя поверхность (без стружколома)

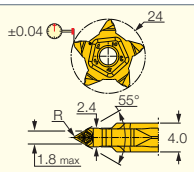
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

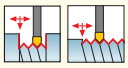
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-WT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками со стружколомом, неполный профиль 55°, для наружной резьбы Витворта







Обозначение	Размеры			IC908
	TPI_{max}	TPI_{min}	R	
PENTA 24-WT-0.05	48	14	0.05	•
PENTA 24A-WT-0.05 (1)	48	14	0.05	•

• TPImin=6.4/D(дюйм) D-номинальный диаметр резьбы (дюйм)

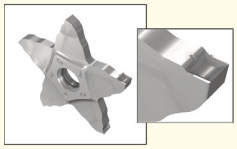
(1) Плоская передняя поверхность (без стружколома)

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

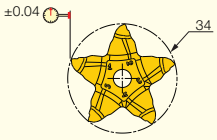
PENTACUT

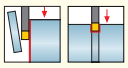
PENTA 34N-PB

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки прецизионных канавок и отрезки, для подшипниковой стали и других вязких материалов









Обозначение	Размеры			IC908	Рекомендуемые режимы резания
	$W^{\pm 0.02}$	R	T_{max-r} (1)		f канавка (мм/об)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	8.50	•	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	8.50	•	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	9.50	•	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

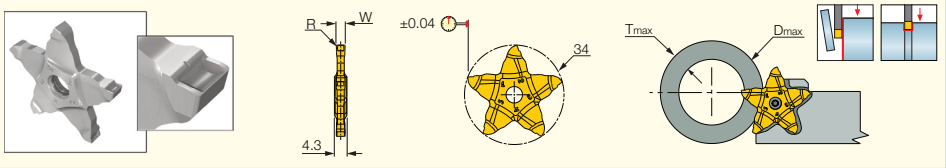
(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 277

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)

PENTACUT

PENTA 34N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для тяжелой и средней обработки твердых материалов



Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	8.00	•	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	8.00	•	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	8.00	•	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	8.00	•	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	8.00	•	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	8.00	•	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	8.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	8.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	8.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	10.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	10.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	10.00	•	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	10.00	•	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	10.00	•	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	10.00	•	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	10.00	•	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	10.00	•	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	10.00	•	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	10.00	•	0.06-0.30

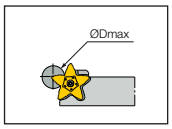
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

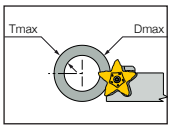
(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 277

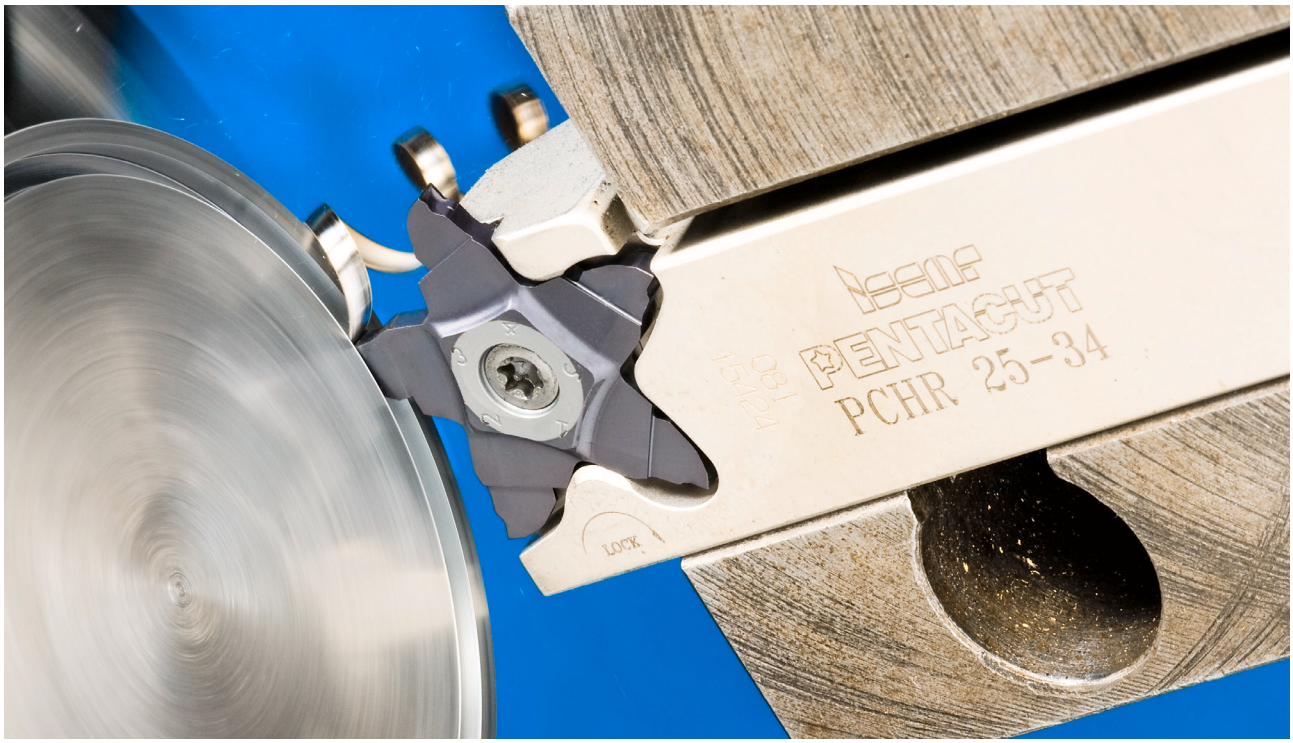
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)

	Зависимость Dmax и глубины обработки (T) для PENTA 34						
W±0.02	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ W ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ W ≤ 4.00						55	20

Dmax для отрезки = 2 x Tmax
N.L. = неограничен



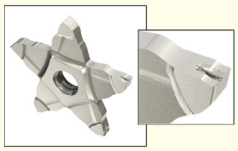


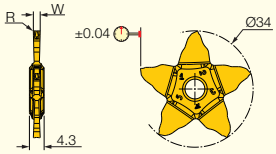


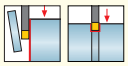
PENTACUT

PENTA 34N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, для отрезки труб, малых и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	8.50	•	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	8.50	•	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	8.50	•	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	8.50	•	0.04-0.16
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	8.50	•	0.06-0.16
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	8.50	•	0.04-0.16
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	10.00	•	0.04-0.16
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	10.00	•	0.04-0.10
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	10.00	•	0.04-0.16
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	10.00	•	0.04-0.16
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	3.18	•	0.20-0.16

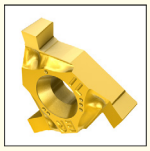
• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

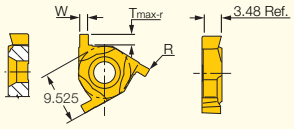
(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 277

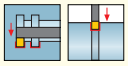
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)

GTGA

Прецизионные пластины с 3 режущими кромками, для прорезки неглубоких канавок







Показана GTGA 16 ER/IL

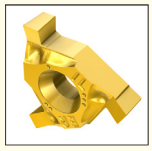
Обозначение	Размеры W±0.02	Tmax-r	R±0.03	Прочный ↔ Твердый IC528	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GTGA 16EL/IR 100	1.00	1.55	0.10	•	•	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 100	1.00	1.55	0.10	•	•	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 120	1.20	1.60	0.10	•	•	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.10	•	•	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 140	1.40	1.80	0.10	•	•	0.02-0.04
GTGA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.10	•	•	0.02-0.04
GTGA 16EL/IR 170	1.70	2.00	0.10	•	•	0.03-0.05
GTGA 16ER/IL 170	1.70	2.00	0.10	•	•	0.03-0.05
GTGA 16EL/IR 195	1.95	2.00	0.10	•	•	0.03-0.06
GTGA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.10	•	•	0.03-0.06
GTGA 16EL/IR 225	2.25	2.10	0.10	•	•	0.04-0.06
GTGA 16ER/IL 225	2.25	2.10	0.10	•	•	0.04-0.06

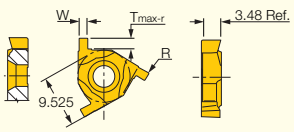
• Пластины для правых наружных канавок могут использоваться для левых внутренних канавок. • Используйте подкладную пластину AE 16-0 для наружных державок, AI 16-0 для внутренних расточных державок. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

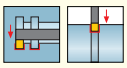
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529) • SIR/L (531)

GTMA

Прессованные пластины с 3 режущими кромками, для прорезки неглубоких канавок







Показана GTMA 16 ER/IL

Обозначение	Размеры W±0.05	Tmax-r	R±0.05	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GTMA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.10	•	0.02-0.03
GTMA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.10	•	0.02-0.04
GTMA 16ER/IL 160	1.60	2.00	0.10	•	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 175	1.75	2.00	0.10	•	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.10	•	0.03-0.06
GTMA 16ER/IL 222	2.22	2.10	0.10	•	0.04-0.06

• Пластины для правых наружных канавок могут использоваться для левых внутренних канавок. • Используйте подкладную пластину AE 16-0 для наружных державок, AI 16-0 для внутренних расточных державок. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER/L (529) • SIR/L (531)

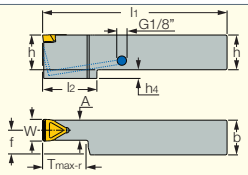
ТЯЖЕЛАЯ ОБРАБОТКА

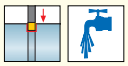


DOVE IQ GRIP TIGER LINE

THDR/L-IQ

Державки для широких пластин для прорезки наружных канавок



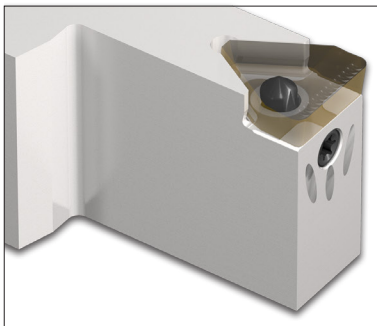


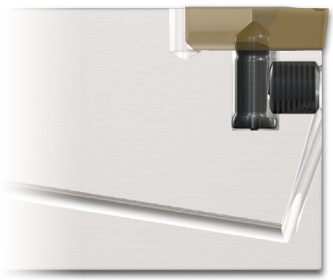
Показана левосторонняя

Обозначение	W	Tmax-r	h	b	l1	A	f	h4	l2
THDR/L 2525-10T20-IQ	10.00	20.00	25.0	25.0	170.00	9.20	20.4	8.0	30.0
THDR/L 3232-10T20-IQ	10.00	20.00	32.0	32.0	170.00	9.20	27.4	8.0	30.0
THDR/L 2525-12T20-IQ	12.00	20.00	25.0	25.0	170.00	11.00	19.5	8.0	30.0
THDR/L 3232-12T20-IQ	12.00	20.00	32.0	32.0	170.00	11.00	26.5	8.0	30.0
THDR/L 2525-14T20-IQ	14.00	20.00	25.0	25.0	170.00	13.00	18.5	8.0	30.0
THDR/L 3232-14T20-IQ	14.00	20.00	32.0	32.0	170.00	13.00	25.5	8.0	30.0
THDR/L 3232-16T40-IQ	16.00	40.00	32.0	32.0	170.00	14.80	24.6	8.0	48.0
THDR/L 4040-16T50-IQ	16.00	50.00	40.0	40.0	180.00	14.80	32.6	-	-
THDR/L 3232-18T40-IQ	18.00	40.00	32.0	32.0	170.00	16.50	23.8	8.0	48.0
THDR/L 4040-18T50-IQ	18.00	50.00	40.0	40.0	180.00	16.50	31.8	-	-
THDR/L 3232-20T40-IQ	20.00	40.00	32.0	32.0	170.00	18.00	23.0	8.0	48.0
THDR/L 4040-20T50-IQ	20.00	50.00	40.0	40.0	180.00	18.00	31.0	-	-

• Только для прорезки канавок

Пластины см. стр.: TIGER-IQ (281)





Запасные части

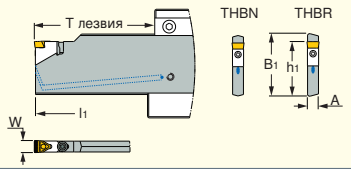
Обозначение				
THDR/L 2525-10T20-IQ	PIN 5.5	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-10T20-IQ	PIN 5.5	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-12T20-IQ	PIN 5.5	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-12T20-IQ	PIN 5.5	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-14T20-IQ	PIN 5.5	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-14T20-IQ	PIN 5.5	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-16T40-IQ	PIN 6.5	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-16T50-IQ	PIN 6.5	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-18T40-IQ	PIN 6.5	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-18T50-IQ	PIN 6.5	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-20T40-IQ	PIN 6.5	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-20T50-IQ	PIN 6.5	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T

DOVE IQ GRIP TIGER LINE

THBR/L/N-IQ

Лезвия с картриджами для широких канавочных пластин







Обозначение	W	T лезвия	Tmax-r(1)	A	l1	h1	B1				
THBN 53K-10-IQ	10.00	100.0	93.00	9.00	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SGCU 341*	BLD IP20/S7	SW6-T
THBR/L 53K-12-IQ	12.00	100.0	93.00	10.80	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SGCU 341*	BLD IP20/S7	SW6-T
THBR/L 53K-14-IQ	14.00	100.0	93.00	12.60	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SGCU 341*	BLD IP20/S7	SW6-T

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Если D (заготовки) меньше 200 мм, Tmax=98, если D (заготовки) больше 200 мм, Tmax=93.

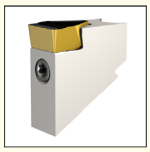
* Заказывается отдельно

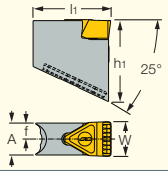
Картриджи см. стр.: CR THDN-IQ (281)

DOVE IQ GRIP TIGER LINE

CR THDN-IQ

Картриджи для широких канавочных пластин





Обозначение	W	f	h_1	l_1	A				
CR THDN-10-IQ	10.00	4.6	24.0	22.60	9.20	SR M6-26392	PIN 5.5	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-12-IQ	12.00	5.5	23.7	23.60	11.00	SR M6-26392	PIN 5.5	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-14-IQ	14.00	6.5	23.7	24.20	13.00	SR M6-26392	PIN 5.5	BLD T15/S7	SW6-T

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Пластины см. стр.: TIGER-IQ (281)

Лезвия см. стр.: THBR/L/N-IQ (280)

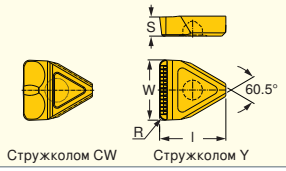
DOVE IQ GRIP TIGER LINE

TIGER-IQ

Прессованные односторонние пластины для тяжелонагруженной прорезки широких канавок



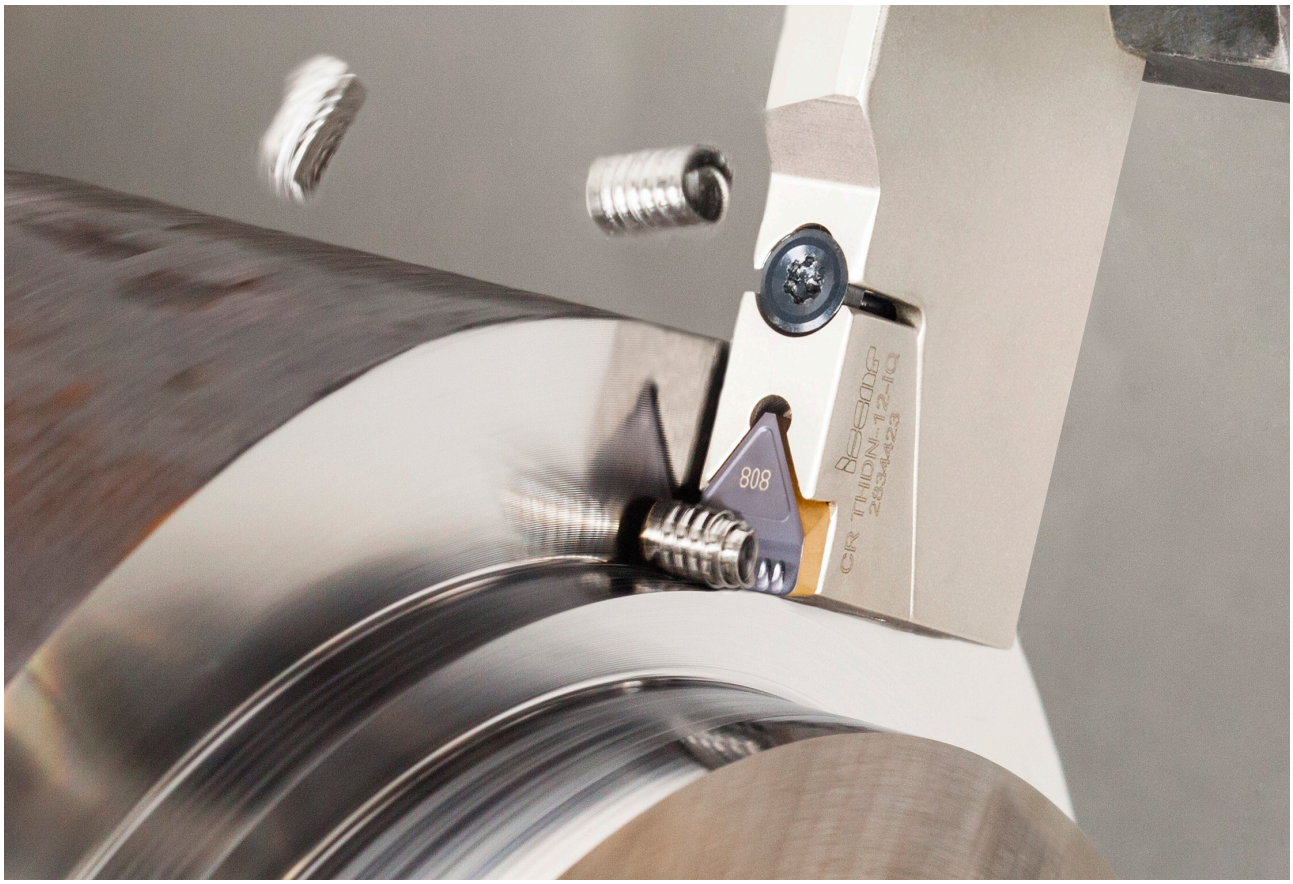




Обозначение	Размеры W±0.08	R±0.05	S	l	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TIGER 1008Y-IQ	10.00	0.80	5.05	13.30	•	•	0.20-0.35
TIGER 1212Y-IQ	12.00	1.20	5.05	14.00	•	•	0.20-0.40
TIGER 1415-CW-IQ	14.00	1.50	5.15	16.10		•	0.22-0.45
TIGER 1415Y-IQ	14.00	1.50	5.15	16.10	•	•	0.22-0.45
TIGER 1615Y-IQ	16.00	1.50	6.35	20.00	•	•	0.22-0.50
TIGER 1820Y-IQ	18.00	2.00	6.35	20.90	•	•	0.25-0.55
TIGER 2020-CW-IQ	20.00	2.00	6.35	22.00		•	0.25-0.60
TIGER 2020Y-IQ	20.00	2.00	6.35	22.00	•	•	0.25-0.60

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

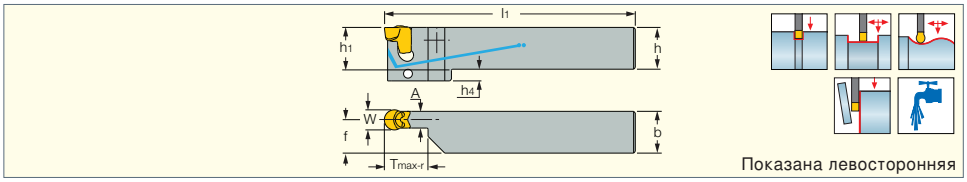
Державки см. стр.: CR THDN-IQ (281) • THDR/L-IQ (280)



SUMO GRIP HEAVY DUTY LINE

TGBHR/L

Державки для тяжелонагруженной прорезки и точения канавок и отрезки



Показана левосторонняя

Обозначение	W	h	h1	b	A	l1	Tmax-r	f	h4
TGBHR/L 20C-6 (1)	6.00	20.0	20.0	20.0	5.20	135.00	12.00	17.4	5.0
TGBHR/L 25C-6 (1)	6.00	25.0	25.0	25.0	5.20	135.00	12.00	22.4	-
TGBHR/L 32C-6 (1)	6.00	32.0	32.0	32.0	5.20	150.00	12.00	29.4	-
TGBHR/L 25C-8	8.00	25.0	25.0	25.0	7.00	150.00	25.00	21.5	12.0
TGBHR/L 32C-8	8.00	32.0	32.0	32.0	7.00	170.00	30.00	28.5	5.0
TGBHR/L 25C-10	10.00	25.0	25.0	25.0	8.00	150.00	25.00	21.0	12.0
TGBHR/L 32C-10	10.00	32.0	32.0	32.0	8.00	170.00	30.00	28.0	5.0
TGBHR/L 25C-12	12.00	25.0	25.0	25.0	10.00	150.00	25.00	20.0	12.0
TGBHR/L 32C-12	12.00	32.0	32.0	32.0	10.00	170.00	30.00	27.0	5.0
TGBHR/L 25C-14T20	14.00	25.0	25.0	25.0	12.00	140.00	20.00	19.0	12.0
TGBHR/L 32C-14T40	14.00	32.0	32.0	32.0	12.00	170.00	40.00	26.0	5.0
TGBHR/L 40C-14T40	14.00	40.0	40.0	40.0	12.00	170.00	40.00	34.0	-

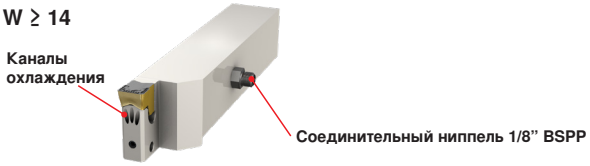
• Державки для пластин 14 мм имеют отверстие с резьбой 1/8” для подвода охлаждения • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Информация по глубине обработки см. таблицу ниже

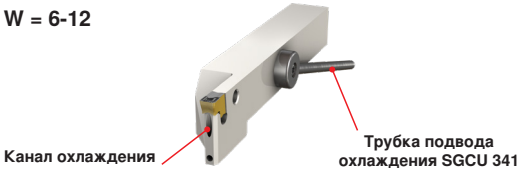
Пластины см. стр.: TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401) • TAGB/TAGBA (284)

Глубина обработки TGBHR/L...C-6									
Tmax	28	26	24	22	20	18	16	14	12
Dmax	35	55	75	100	120	150	200	350	∞

W ≥ 14



W = 6-12



Запасные части

Обозначение				
TGBHR/L 20C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-14T20	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR/L 32C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR/L 40C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*

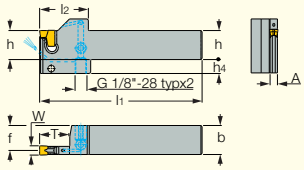
* Заказывается отдельно

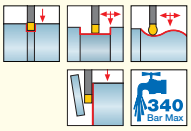


SUMO-GRIP JETCUT HEAVY DUTY LINE

TGBHR/L-JHP

Державки SUMO-GRIP для прорезки и точения канавок, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением





Показана правосторонняя

Обозначение	h	W	b	l2	A	l1	Tmax-r	f	h4			
TGBHR/L 25-8-JHP	25.0	8.00	25.0	42.0	7.00	150.00	25.00	21.5	12.0	ETG 8-12*	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
TGBHR/L 32-8-JHP	32.0	8.00	32.0	42.0	7.00	170.00	25.00	28.5	12.0	ETG 8-12*	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-355

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-C/W/M (399) • TAGB/TAGBA (284)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар расход (литр/мин)	100 бар расход (литр/мин)	140 бар расход (литр/мин)
TGBHR/L-JHP	13-16	19-21	22-24

Экстрактор ETG 8-12 для пластин от 8 до 12.7 мм

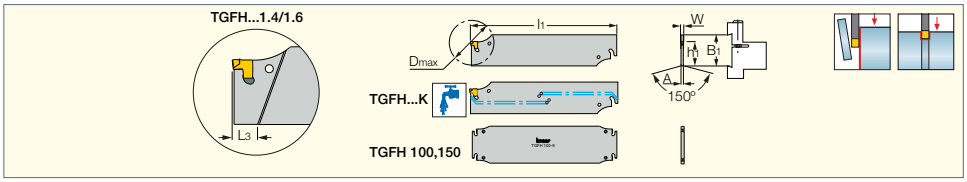


TANG-GRIP PARTING LINE

SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

TGFH/R/L

Лезвия с тангенциальным посадочным гнездом для односторонних пластин TANG-GRIP



Обозначение	B1	W min	W max	A	l1	L3	h1	D max		Пластина		
TGFH 52K-8 (1)	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	Y	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 (1)	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	Y	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 (1)	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	Y	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 (1)	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	Y	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 (1)	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	Y	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	N	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	N	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	N	TAG 12	ETG 8-12*	

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) С каналами подвода охлаждающей жидкости, рекомендуемое минимальное давление 10 бар; трубка для подвода SGCU 341 заказывается отдельно

* Заказывается отдельно

(2) Толщина вне зоны глубины резания 2.50 мм

(3) Толщина вне зоны глубины резания 1.60 мм

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401) • TAGB/TAGBA (284)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBF (473) • SGTBK (473) • SGTBR/L (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

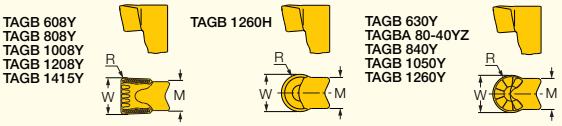


SUMO GRIP HEAVY DUTY LINE

TAGB/TAGBA

Односторонние прессованные пластины для прорезки и точения канавок и отрезки





Обозначение	Размеры W	W tol(±)	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC808	IC07	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TAGB 608Y	6.00	0.05	0.80	5.20		•		•		1.00-3.60	0.20-0.60	0.18-0.30
TAGB 630Y	6.00	0.05	3.00	5.20		•		•		0.00-3.00	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 808Y	8.00	0.05	0.80	6.20	•	•		•	•	1.00-5.60	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 840Y (1)	8.00	0.05	4.00	6.20	•	•		•	•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.18-0.32
TAGBA 80-40YZ (1)	8.00	0.05	4.00	6.00			•			0.00-4.00	0.40-0.70	0.25-0.40
TAGB 1008Y	10.00	0.05	0.80	8.00	•	•				1.00-7.00	0.30-0.70	0.22-0.40
TAGB 1050Y (2)	10.00	0.05	5.00	8.00	•	•				0.00-5.00	0.30-0.85	0.22-0.40
TAGB 1208Y	12.00	0.07	0.80	10.00	•	•				1.00-8.40	0.35-0.85	0.26-0.48
TAGB 1260Y (2)	12.00	0.07	6.00	10.00	•	•				0.00-6.00	0.35-0.90	0.26-0.48
TAGB 1260H (2)	12.00	0.07	6.00	10.00	•	•				0.00-6.00	0.45-1.00	0.35-0.55
TAGB 1415Y	14.00	0.07	1.50	12.00	•	•				1.80-8.40	0.35-0.85	0.26-0.50

• Стружколом H-типа с негативной упрочняющей фаской для прерывистого резания и обработки чугуна • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Необходимо модифицировать лезвие

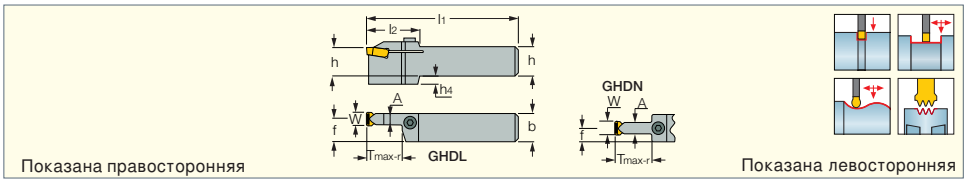
(2) Необходимо модифицировать державку

Державки см. стр.: TGBHR/L (282) • TGBHR/L-JHP (283) • TGFH-JHP (390) • TGFH/R/L (283) • TGSU (392) • TGTR/L-IQ (396)

CUT GRIP

GHDR/L/N 12/14

Державки для широких канавочных пластин



Обозначение	W min	W max	Tmax-r	h	b	l1	f	A	l2	h4	Пластина		
GHDR/L 32-12	12.00	14.53	30.00	32.0	32.0	170.00	27.3	9.50	50.0	-	GIMY 1260,TIGER 1453	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 2525-14T12	13.00	17.40	12.00	25.0	25.0	150.00	19.0	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T12	13.00	17.40	12.00	32.0	32.0	170.00	26.0	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17		
GHDR/L 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	170.00	26.0	12.00	59.0	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDN 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	170.00	16.0	12.00	57.5	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T38	13.00	17.40	38.00	40.0	40.0	170.00	34.0	12.00	59.0	-	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDN 4040-14T45	14.50	17.40	45.00	40.0	40.0	170.00	20.0	12.00	55.5	-	TIGER 14/16/17	SR 76-1289	HW 5.0

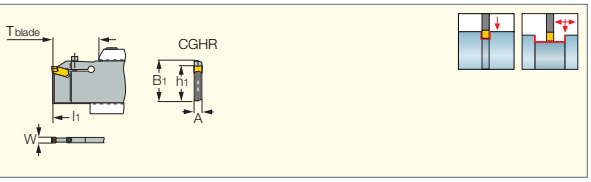
• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Пластины см. стр.: GIMY 1260 (247) • GPV (259) • TIGER (285)

CUT GRIP

CGHR/L-12-14D

Лезвия для глубокой обработки, закрепляемые винтом, для тяжелонагруженной прорезки широких канавок и точения



Обозначение	W min	W max	T лезвия	Tmax-r(1)	A	l1	h1	B1		
CGHR/L 53-12D	12.00	14.50	100.0	93.00	9.50	260.00	45.0	52.6	SR 76-4002	HW 5.0
CGHR/L 53-14D	12.50	17.40	100.0	93.00	11.10	260.00	45.0	52.6	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

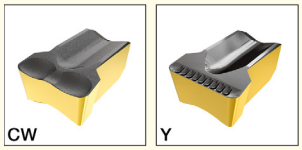
Пластины см. стр.: GIMY 1260 (247) • TIGER (285)

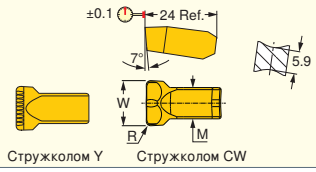
Державки см. стр.: SGTBK (473) • SGTBU/SGTBN (472)

CUTGRIP

TIGER

Прессованные односторонние пластины для тяжелонагруженной прорезки широких и глубоких канавок





Обозначение	Размеры W	W tol(±)	R	R±допуск	M	l	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TIGER 1453-152	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00	•	•	•	0.22-0.44
TIGER 1453-152-CW	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00		•		0.15-0.50
TIGER 16.63-1.52	16.63	0.02	1.52	0.050	12.70	24.00		•		0.25-0.50
TIGER 1740-200	17.40	0.08	2.00	0.100	12.70	24.00		•		0.26-0.52

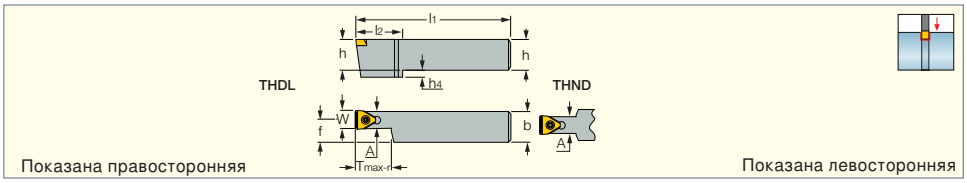
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: CGHR/L-12-14D (284) • GHDR/L/N 12/14 (284)

CUTGRIP

THDR/L/N

Державки для широких пластин для прорезки наружных канавок



Обозначение	W	Tmax-r	h	b	l1	A	f	h4	l2	Пластина			
THDR 3232-17T38	17.00	38.00	32.0	32.0	170.00	16.00	24.0	8.0	50.0	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 4040-17T45	17.00	45.00	40.0	40.0	170.00	15.00	32.5	-	-	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	170.00	17.50	23.3	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	170.00	17.50	16.0	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	170.00	17.50	31.3	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	170.00	17.50	20.0	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T

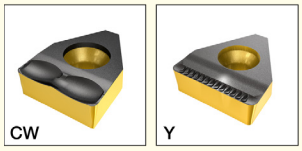
• Только для прорезки канавок

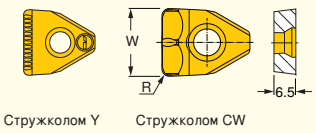
Пластины см. стр.: TIGERV (285)

CUTGRIP

TIGERV

Прессованные односторонние пластины для тяжелонагруженной прорезки широких и глубоких канавок





Обозначение	Размеры W±0.08	R±0.05	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TIGERV 1700-200-CW	17.00	2.00		•		0.20-0.60
TIGERV 2006-152	20.06	1.52	•	•	•	0.30-0.60

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: THDR/L/N (285)



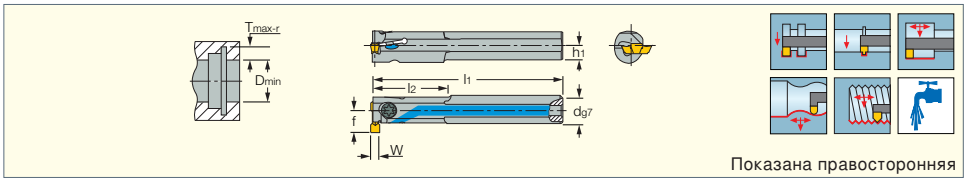
Державки и пластины для внутренней обработки



CUTGRIP

GEHIMR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин шириной до 1.9 мм



Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max(1)	d	D min	Tmax-r	l1	l2	f	h1	Вход охл.			
GEHIMR/L 10-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	25.0	7.6	5.0	3.5 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	150.00	35.0	9.0	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	20.0	10.6	7.5	M6 (2)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-14	0.80	1.90	16.00	14.00	2.50	125.00	25.0	10.9	7.5	M6 (2)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	40.0	10.5	7.5	M6 (2)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Для пластин шириной до 3 мм

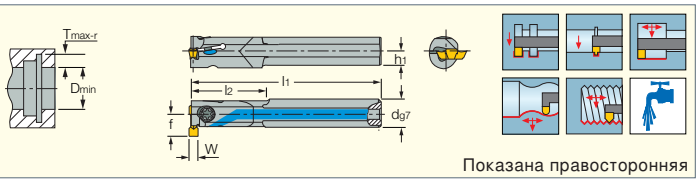
(2) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

Пластины см. стр.: GEPI (291) • GEPI (W<M) (290) • GEPI-MT (292) • GEPI-RX/LX (292) • GEPI-WT (293)

CUTGRIP

GEHIMR/L-SC

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин шириной до 1.9 мм



Показана правосторонняя

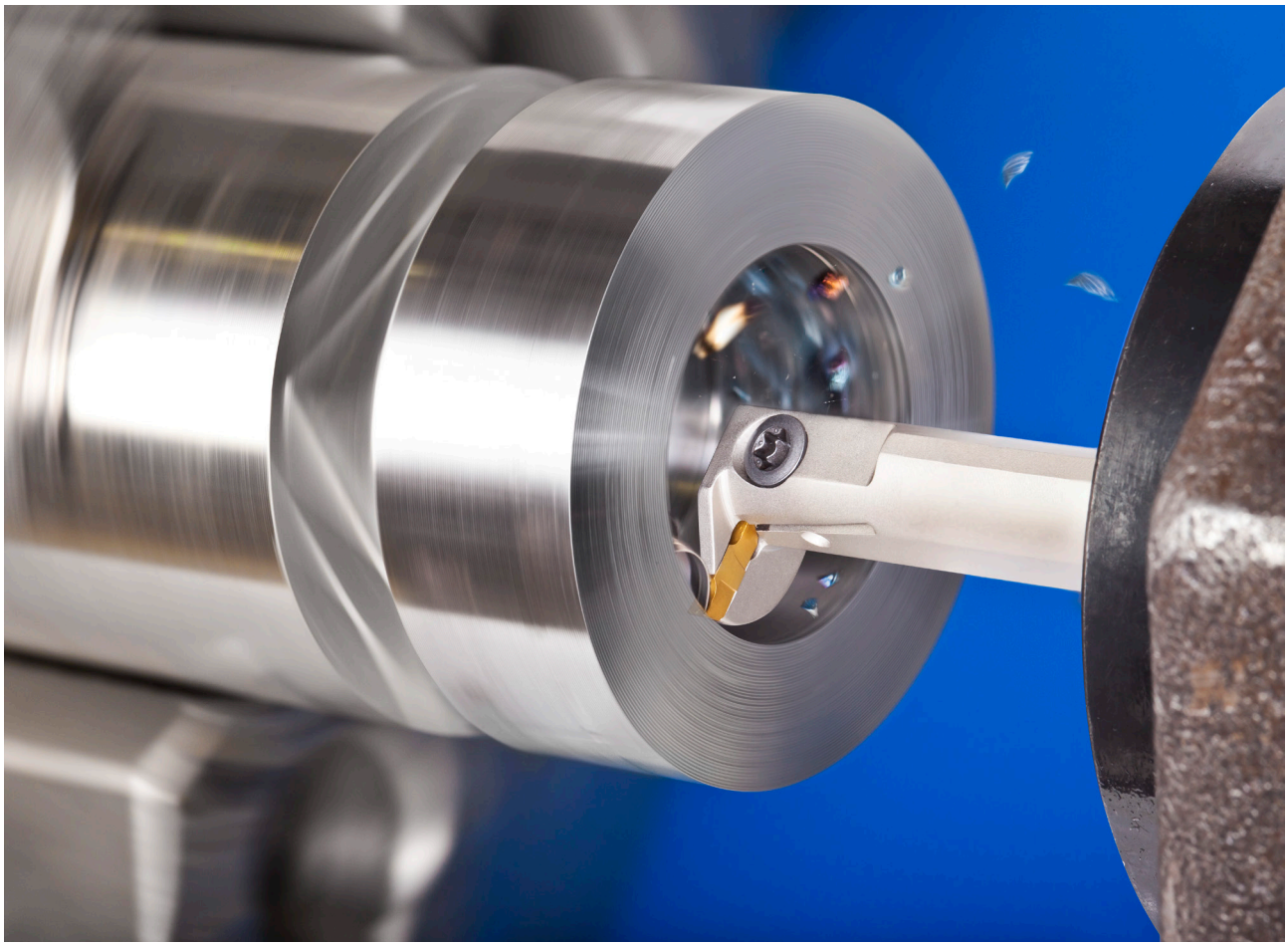
Обозначение	W min	W max(1)	d	D min	Tmax-r	l1	l2	f	h1	Вход охл.			
GEHIMR/L 10SC-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	30.0	7.6	5.0	3.5 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12SC-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	125.00	40.0	9.0	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16SC-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	35.0	10.6	7.5	M6 (2)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16SC-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	70.0	10.5	7.5	M6 (2)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Для пластин шириной до 3 мм

(2) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

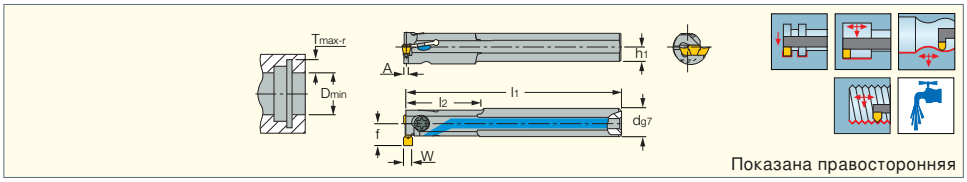
Пластины см. стр.: GEPI (291) • GEPI (W<M) (290) • GEPI-MT (292) • GEPI-RX/LX (292) • GEPI-WT (293)



CUTGRIP

GEHIR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости



Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	d	D min	Tmax-r	l1	l2	f	A	h1	Вход охл.			
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	1.90	2.40	10.00	11.50	3.00	125.00	25.0	8.8	1.60	5.0	3.5 мм	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	25.0	7.5	1.60	5.0	3.5 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-11.5-2-T3	1.90	2.40	12.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.6	1.60	6.0	6.0 мм			
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.1	1.60	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2-T4	1.90	2.40	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.3	1.60	6.0	6.0 мм	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-2-T6	1.90	2.40	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.3	1.60	6.0	6.0 мм	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.6	1.60	7.5	M6 (1)	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	1.90	2.40	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.5	1.60	7.5	M6 (1)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	1.90	2.40	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.0	1.60	7.5	M6 (1)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T4	1.90	2.40	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.4	1.60	7.5	M6 (1)	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-2-T3	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.0	1.60	7.5	M6 (1)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-2-T8	1.90	2.40	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.1	1.60	7.5	M6 (1)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.1	2.00	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-3-T4	2.40	3.20	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.3	2.00	6.0	6.0 мм	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-3-T6	2.40	3.20	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.3	2.00	6.0	6.0 мм	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.6	2.00	7.5	M6 (1)	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.5	2.00	7.5	M6 (1)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.0	2.00	7.5	M6 (1)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T4	2.40	3.20	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.4	2.00	7.5	M6 (1)	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-3-T3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.0	2.00	7.5	M6 (1)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-3-T8	2.40	3.20	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.1	2.00	7.5	M6 (1)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

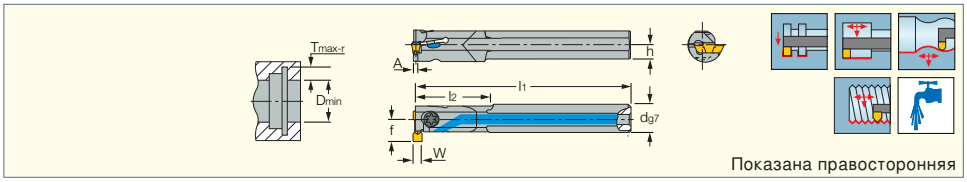
(1) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

Пластины см. стр.: GEMI (290) • GEMI (полный радиус) (290) • GEPI (291) • GEPI (полный радиус) (291) • GEPI-MT (292) • GEPI-WT (293)

CUTGRIP

GEHIR/L-SC

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости



Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	d	D min	Tmax-r	l1	l2	f	A	h1	Вход охл.			
GEHIR/L 10SC-13-2	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	30.0	7.5	1.60	5.0	3.5 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 12SC-14-2	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.1	1.60	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-16-2	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.0	1.60	7.5	M6 (1)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR 12SC-14-3	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.1	2.00	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 16SC-13-3	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	35.0	10.5	2.00	7.5	M6 (1)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-14-3	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	140.00	40.0	11.0	2.00	7.5	M6 (1)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-16-3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.0	2.00	7.5	M6 (1)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

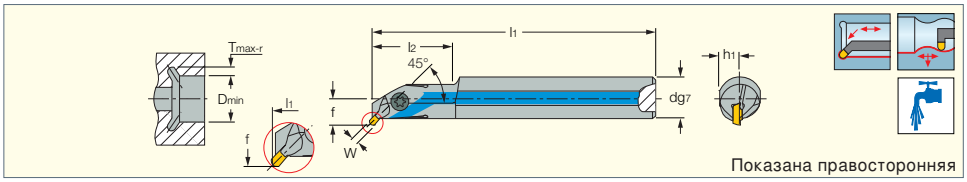
(1) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

Пластины см. стр.: GEMI (290) • GEMI (полный радиус) (290) • GEPI (291) • GEPI (полный радиус) (291) • GEPI-MT (292) • GEPI-WT (293)

CUTGRIP

GEHIUR/L

Расточные державки для обработки поднутрений и точения, с каналами подвода охлаждающей жидкости



Показана правосторонняя

Обозначение	W max	d	D min	Tmax-r	l1	l2	f	h1	Вход охл.			
GEHIUR/L 12U	3.20	12.00	14.00	2.00	125.00	20.0	8.7	6.0	6.0 мм	SR 16-236 P	T-15/5	
GEHIUR/L 16U	3.20	16.00	16.00	2.00	125.00	32.0	9.7	7.5	M6 (1)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Для фасонной обработки используйте только пластины GEPI (полный радиус), для обработки поднутрений используйте GEPI - UN/UR/UL.

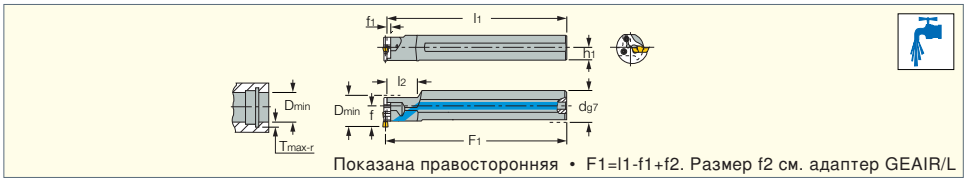
(1) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

Пластины см. стр.: GEPI (полный радиус) (291) • GEPI-UN/UR/UL (292)

CUTGRIP

GHAIR/L-GE

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя • F1=l1-f1+f2. Размер f2 см. адаптер GEAIR/L

Обозначение	d	l2	l1	f	h1	f1	Адаптер			
GHAIR/L 16-20	16.00	-	150.00	11.5	7.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 16
GHAIR/L 20-20	20.00	20.0	150.00	13.5	9.0	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 20
GHAIR/L 25-20	25.00	25.0	200.00	16.0	11.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 25
GHAIR/L 32-20	32.00	32.0	200.00	19.5	14.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 32
GHAIR/L 20-25	20.00	-	150.00	14.5	9.0	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 20
GHAIR/L 25-25	25.00	25.0	200.00	17.0	11.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
GHAIR/L 32-25	32.00	32.0	200.00	20.5	14.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32

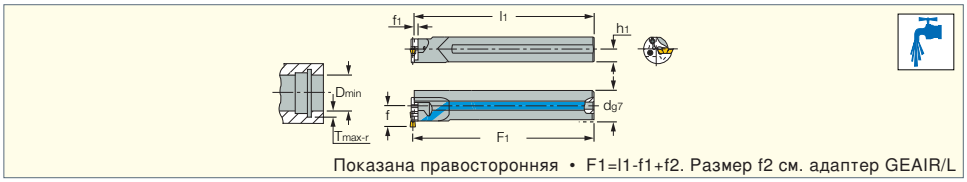
• Информация о Dmin и Tmax см. информацию о адаптере GEAIR/L.

Адаптеры см. стр.: GEAIR/L (289)

CUTGRIP

GHAIR/L-SC-GE

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя • F1=l1-f1+f2. Размер f2 см. адаптер GEAIR/L

Обозначение	d	D min	Tmax-r	l1	f	h1	f1	Адаптер			
GHAIR 20SC-20	20.00	25.00	3.00	200.00	13.5	9.0	2.4	GEAIR/L 20-...	SR 76-2057	T-8/5	PL 20
GHAIR/L 25SC-25	25.00	31.00	4.00	200.00	17.0	11.5	2.4	GEAIR/L 25-...	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25

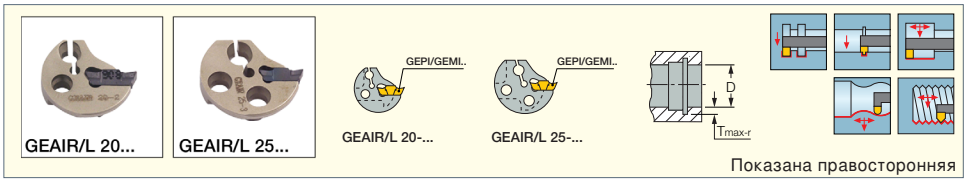
• Dmin и Tmax см. в информации о адаптере GEAIR/L.

Адаптеры см. стр.: GEAIR/L (289)

CUTGRIP

GEAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	D min	W min	W max	Tmax-r	f2	A
GEAIR/L 20-2	20.00	1.90	2.40	3.00	3.40	1.60
GEAIR/L 20-3	20.00	2.40	3.00	3.00	3.60	2.00
GEAIR/L 20-4	20.00	3.00	4.00	3.00	3.90	2.50
GEAIR/L 25-2	25.00	1.90	2.40	4.00	3.40	1.60
GEAIR/L 25-3	25.00	2.40	3.00	4.00	3.60	2.00
GEAIR/L 25-4	25.00	3.00	4.00	4.00	3.90	2.50

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку (адаптер) для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

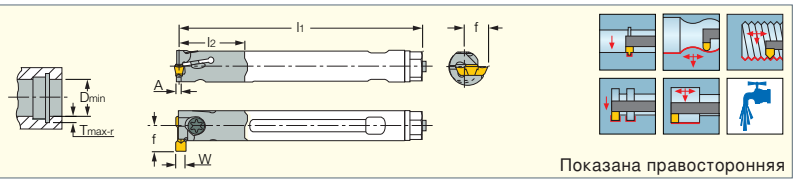
Пластины см. стр.: GEMI (290) • GEMI (полный радиус) (290) • GEPI (291) • GEPI (полный радиус) (291) • GEPI-MT (292) • GEPI-WT (293)

Державки см. стр.: GHAIR/L-GE (289) • GHAIR/L-SC-GE (289)

CUTGRIP

E-GEHIR / E-GHIR

Сменные головки для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	D min	Tmax-r	l1	l2	f	A	Пластина		
E12 GEHIR 16-1	1.50	1.90	16.00	2.20	174.00	21.0	9.0	1.20	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-2	1.90	2.40	16.00	2.20	174.00	21.0	9.0	1.60	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-3	2.40	3.00	16.00	2.20	174.00	21.0	9.0	2.00	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E16 GHIR 25-3	2.40	3.00	25.00	4.00	209.00	28.7	12.8	2.00	GIPI,GIMIY,GIFI,TIPI	SR M5-04451	T-20/5

• Левосторонние головки по запросу • Сборка хвостовика для правосторонних и левосторонних головок одинакова • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

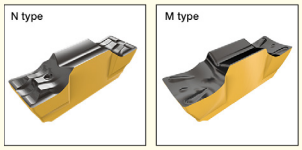
Пластины см. стр.: GEMI (290) • GEMI (полный радиус) (290) • GEPI (291) • GEPI (полный радиус) (291) • GEPI (W<M) (290) • GEPI-MT (292) • GEPI-WT (293) • GIMIY (295) • GINI-E (297) • GIPI (297) • GIPI-E (296)

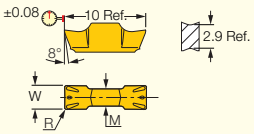
Державки см. стр.: E-SHANK (78)

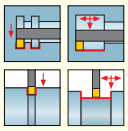
CUTGRIP

GEMI

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних и наружных канавок







Обозначение	Размеры W±0.04	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEMI 2002N	2.00	0.20	1.60	•			0.25-0.80	0.05-0.10	0.04-0.08
GEMI 3002M	3.00	0.20	2.20	•	•		0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEMI 3002N	3.00	0.20	2.20	•		•	0.25-1.00	0.07-0.12	0.04-0.08

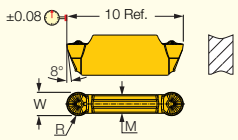
• Пластины GEMI N для обработки вязких материалов с малой подачей • Dmin для внутренней обработки=11.5 мм
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • GEAIR/L (289) • GEHIR/L (288) • GEHIR/L-SC (288) • GEHSR (311) • GEHSR/L-SL (311)

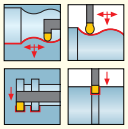
CUTGRIP

GEMI (полный радиус)

Шлифованные двухсторонние пластины (полный радиус) для обработки внутренних и наружных канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры W±0.04	R±0.05	M	IC808	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEMI 2010Y	2.00	1.00	1.60	•	0.10-1.00	0.06-0.12	0.03-0.08
GEMI 3015Y	3.00	1.50	2.20	•	0.10-1.50	0.10-0.18	0.05-0.10

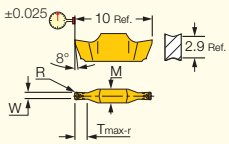
• Dmin для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • GEAIR/L (289) • GEHIR/L (288) • GEHIR/L-SC (288) • GEHSR (311) • GEHSR/L-SL (311)

CUTGRIP

GEPI (W<M)

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок







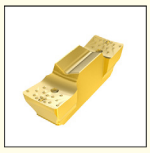
Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GEPI 1.00-0.10	1.00	0.10	1.60	1.80	•	•	•	0.01-0.03
GEPI 1.00-0.50	1.00	0.50	1.60	1.80			•	0.01-0.04
GEPI 1.04-0.00	1.04	0.00	1.60	1.80	•	•	•	0.01-0.03
GEPI 1.20-0.00	1.20	0.00	1.80	1.80	•	•	•	0.01-0.03
GEPI 1.25-0.10	1.25	0.10	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.04
GEPI 1.40-0.00	1.40	0.00	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.04
GEPI 1.47-0.00	1.47	0.00	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.04
GEPI 1.50-0.10	1.50	0.10	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.04
GEPI 1.57-0.15	1.57	0.15	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.05
GEPI 1.70-0.05	1.70	0.05	2.50	1.80	•	•	•	0.02-0.05
GEPI 1.78-0.15	1.78	0.15	2.50	1.80	•	•	•	0.02-0.05

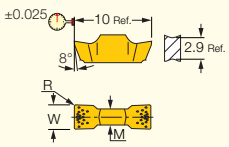
• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Dmin для внутренней обработки=11.5 мм
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • GEHIMR/L (287) • GEHIMR/L-SC (287)

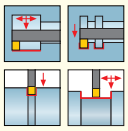
CUTGRIP

GEPI

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для прорезки внутренних и наружных канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEPI 1.85-0.10 (1)	1.85	0.10	2.50	1.80	•	•	•	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.10	1.96	0.10	2.50	1.80	•	•	•	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.15	1.96	0.15	2.50	1.80	•		•	0.20-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.00-0.10	2.00	0.10	9.00	1.80	•	•	•	0.15-0.60	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.22-0.10	2.22	0.10	9.00	1.80	•	•	•	0.15-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.22-0.15	2.22	0.15	9.00	1.80	•			0.20-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.10	2.39	0.10	9.00	2.20	•			0.15-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.15	2.39	0.15	9.00	2.20	•	•	•	0.20-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.47-0.20	2.47	0.20	9.00	2.20	•	•	•	0.25-1.10	0.08-0.11	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.10	2.50	0.10	9.00	2.20	•			0.15-1.10	0.07-0.09	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.20	2.50	0.20	9.00	2.20	•	•	•	0.25-1.10	0.08-0.11	0.05-0.08
GEPI 2.70-0.20	2.70	0.20	9.00	2.20	•	•	•	0.25-1.20	0.09-0.12	0.05-0.08
GEPI 3.00-0.20	3.00	0.20	9.00	2.20	•	•	•	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEPI 3.18-0.20	3.18	0.20	9.00	2.20	•		•	0.25-1.40	0.11-0.14	0.06-0.10

• Dmin для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Необходимо модифицировать державку

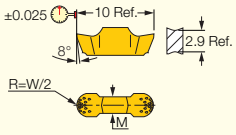
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • GEAIR/L (289) • GEHIMR/L (287) • GEHIMR/L-SC (287) • GEHIR/L (288) • GEHIR/L-SC (288) • GEHSR (311) • GEHSR/L-SL (311)

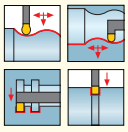
CUTGRIP

GEPI (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для внутренней и наружной фасонной обработки и прорезки канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEPI 2.00-1.00	2.00	1.00	5.00	1.80	•	•	•	0.00-0.60	0.08-0.12	0.04-0.07
GEPI 3.00-1.50	3.00	1.50	5.00	2.20	•	•	•	0.00-1.50	0.13-0.20	0.05-0.11
GEPI 3.18-1.59	3.18	1.59	5.00	2.20	•	•	•	0.00-1.59	0.13-0.21	0.06-0.11

• Dmin для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

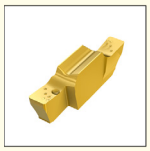
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • GEAIR/L (289) • GEHIR/L (288) • GEHIR/L-SC (288) • GEHIUR/L (288) • GEHSR (311) • GEHSR/L-SL (311)

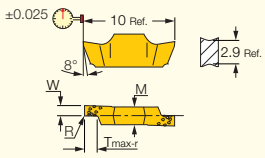


CUTGRIP

GEPI-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок возле уступа







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC528	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GEPI 0.80-0.00RX	0.80	0.00	1.50	1.80		•	0.01-0.02
GEPI 1.00-0.10 LX	1.00	0.10	1.50	1.80	•		0.01-0.03
GEPI 1.00-0.10 RX	1.00	0.10	1.50	1.80	•		0.01-0.03
GEPI 1.57-0.15RX	1.57	0.15	2.00	1.80		•	0.02-0.05

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Dmin для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

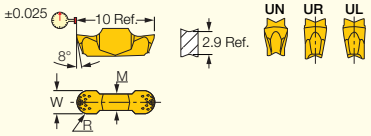
Державки см. стр.: GEHIMR/L (287) • GEHIMR/L-SC (287)

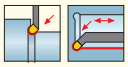
CUTGRIP

GEPI-UN/UR/UL

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней обработки поднутрений







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GEPI 3.00-1.50UN	3.00	1.50	2.00	2.20	•		0.03-0.12
GEPI 2.00-1.00UR	2.00	1.00	2.00	1.80	•	•	0.03-0.12
GEPI 2.00-1.00UL	2.00	1.00	2.00	1.80	•	•	0.03-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: GEHIUR/L (288)

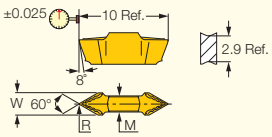
ISCARTHREAD

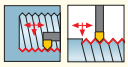
CUTGRIP

GEPI-MT

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины с неполным профилем 60°







Обозначение	Размеры W	R±0.03	a°	M	Pmin	TPI max	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
GEPI 2.5-MT0.05	2.50	0.05	60	1.80	0.90	28	•	•

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Шаг max 0.187xD, TPI min D/5.35 • D=диаметр резьбы (шаг max<=W)

Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • GEAIR/L (289) • GEHIMR/L (287) • GEHIMR/L-SC (287) • GEHIR/L (288) • GEHIR/L-SC (288) • GEHSR (311) • GEHSR/L-SL (311)

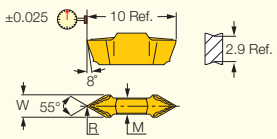
ISCARTHREAD

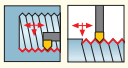
CUTGRIP

GEPI-WT

Прецизионые шлифованые пластины с неполным профилем 55°, со стружколомом, для отверстий от 11.5 мм







Обозначение	Размеры W	R±0.03	M	TPI max	Pmin	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
GEPI 2.5-WT0.05	2.50	0.05	1.80	54	0.47	•	•

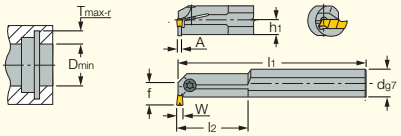
• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.167xD, TPI min D/6.0

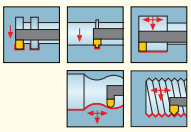
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • GEAIR/L (289) • GEHIMR/L (287) • GEHIMR/L-SC (287) • GEHIR/L (288) • GEHIR/L-SC (288) • GEHSR (311) • GEHSR/L-SL (311)

CUTGRIP

GHIR/L (W=1.9-6.4)

Расточные державки для прорезки и точения канавок





Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	d	D min	Tmax-r	l1	l2	f	h1	A		
GHIR/L 20-3	1.90	3.50	20.00	20.00	4.50	160.00	16.0	14.5	9.0	1.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.5	9.0	1.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	160.00	25.0	14.5	9.0	2.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.5	9.0	2.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-25-4	2.50	4.00	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.5	11.5	2.10	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-4	2.50	4.00	32.00	38.00	5.00	250.00	-	21.3	14.5	2.10	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-5	3.20	5.30	25.00	26.00	6.00	160.00	25.0	18.5	11.5	2.80	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-25-6	4.00	6.40	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.5	11.5	3.60	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-6	4.00	6.40	32.00	39.00	6.50	250.00	-	22.8	14.5	3.60	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 40-6	4.00	6.40	40.00	49.00	8.00	300.00	-	28.3	18.0	3.60	SR 76-1022	T-20/5

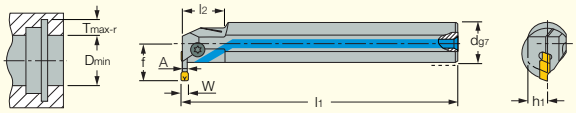
• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

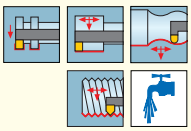
Пластины см. стр.: GIFI (298) • GIFI-E (296) • GIFI-E (полный радиус) (296) • GIMIY (295) • GINI-E (297) • GIPI (297) • GIPI (полный радиус W<M) (298) • GIPI (полный радиус) (298) • GIPI (W<M) (297) • GIPI-E (296) • GIPI-RX/LX (299) • TIPI-MT (299) • TIPI-WT (299)

CUTGRIP

GHIR/L-C (W=4-6.4)

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок





Показана правосторонняя

Обозначение	d	W min	W max	D min	Tmax-r	h1	l1	l2	f	A	Вход охл.			
GHIR/L 25C-510	25.00	4.00	5.30	32.00	10.00	11.5	160.00	25.0	22.5	3.50	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 25
GHIR/L 32C-610	32.00	4.80	6.40	43.00	10.00	14.5	200.00	-	26.2	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 32
GHIR/L 40C-612	40.00	4.80	6.40	53.00	12.00	18.0	250.00	-	32.2	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 40

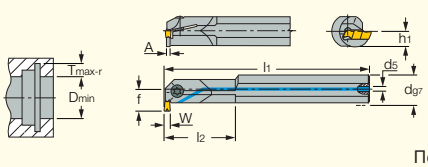
• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

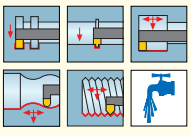
Пластины см. стр.: GIFI (298) • GIFI-E (296) • GIFI-E (полный радиус) (296) • GIMIY (295) • GINI-E (297) • GIPI (297) • GIPI (полный радиус) (298) • GIPI-E (296) • TIPI-MT (299)

CUTGRIP

GHIR/L-SC (W=2-4.8)

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок





Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	d	D min	Tmax-r	l1	l2	f	h1	d5	A			
GHIR/L 20SC-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.5	9.0	8.5	1.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20
GHIR/L 20SC-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.5	9.0	8.5	2.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20

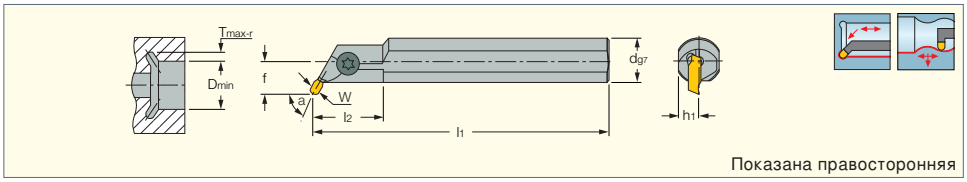
• Головки изготовлены из стали. • При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Пластины см. стр.: GIFI (298) • GIFI-E (296) • GIFI-E (полный радиус) (296) • GIMIY (295) • GINI-E (297) • GIPI (297) • GIPI (полный радиус W<M) (298) • GIPI (полный радиус) (298) • GIPI-E (296) • GIPI-RX/LX (299) • TIPI-MT (299) • TIPI-WT (299)

CUTGRIP

GHIUR/L

Расточные державки для обработки поднутрений и точения



Показана правосторонняя

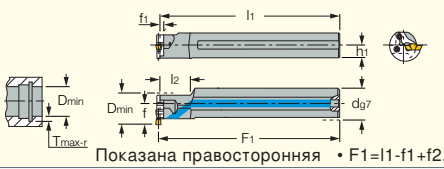
Обозначение	W max	d	D min	Tmax-r	l1	l2	f	h1	a°		
GHIUR/L 20U	4.80	20.00	20.00	2.50	160.00	40.0	12.5	9.0	45.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 20-20-5	4.80	20.00	20.00	3.00	200.00	51.0	13.0	9.0	60.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 25U	6.40	25.00	25.00	3.00	160.00	50.0	15.5	11.5	45.0	SR 76-1022	T-20/5
GHIUR/L 25-25-6	6.40	25.00	25.00	3.50	200.00	60.0	16.0	11.5	60.0	SR 76-1022	T-20/5

Пластины см. стр.: GIPI-UR/UL (299)

CUTGRIP

GHAIR/L-GI

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя • F1=l1-f1+f2. • Размер f2 см. адаптер GAIR/L.

Обозначение	d	l2	l1	f	h1	f1	Адаптер				
GHAIR/L 25-32	25.00	25.0	200.00	19.7	11.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25	
GHAIR/L 32-32	32.00	32.0	200.00	23.2	14.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32	
GHAIR/L 32-40	32.00	40.0	200.00	24.0	14.5	3.0	GAIR/L 40..	SR 16-212	T-20/5	PL 32	SR 14-519

• Dmin и Tmax см. в информации о адаптере GAIR/L.

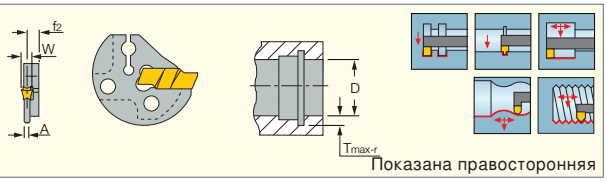
Адаптеры см. стр.: GAIR/L (294)

CUTGRIP

GAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения канавок





Показана правосторонняя

Обозначение	D min	W min	W max	Tmax-r	f2	A
GAIR/L 32-2	32.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 32-3	32.00	2.10	3.00	3.00	4.10	1.80
GAIR/L 32-4	32.00	3.00	4.50	5.00	4.50	2.50
GAIR/L 32-5	32.00	4.50	6.40	5.00	5.20	4.00
GAIR/L 40-2	40.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 40-3	40.00	2.10	3.00	4.00	4.10	1.80
GAIR/L 40-4	40.00	3.00	4.50	7.00	4.50	2.50
GAIR/L 40-5	40.00	4.50	6.40	7.00	5.20	4.00

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

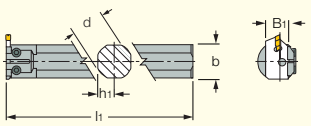
Пластины см. стр.: GIMIY (295) • GIPI-E (296) • GIFI-E (296) • GIFI-E (полный радиус) (296) • GINI-E (297) • GIPI (W<M) (297) • GIPI (297) • GIPI (полный радиус W<M) (298) • GIPI (полный радиус) (298) • GIFI (298) • GIPI-RX/LX (299) • TIPI-MT (299) • TIPI-WT (299)

Державки см. стр.: GHAIR/L-GI (294)

CUTGRIP

GHIC-50

Расточные державки для прорезки внутренних канавок, для лезвий Dmin=50 мм



Обозначение	B1	d	l1	h1	b		
GHIC 32-50	26.0	32.00	220.00	14.5	29.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHIC 40-50	26.0	40.00	260.00	18.0	36.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

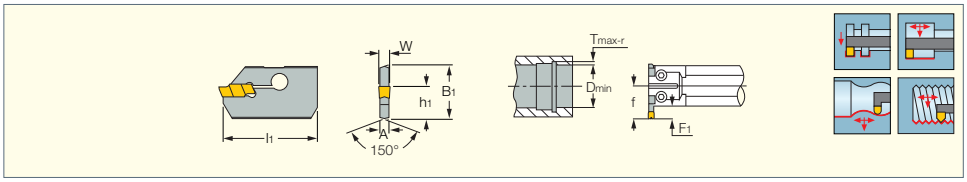
• Для правого и левого направления обработки.

Лезвия см. стр.: CGIN 26 (295)

CUTGRIP

CGIN 26

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-50



Обозначение	W min	W max	A	fmin(1)	fmax(1)	F1min(1)	F1max(1)	l1	B1	D min
CGIN 26K-3	2.80	4.00	2.40	28.0	33.0	10.0	15.0	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-4	3.60	4.50	3.20	28.0	33.0	10.0	15.0	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-5	4.40	6.40	4.00	28.0	33.0	10.0	15.0	45.00	26.0	54.00
CGIN 26A-3	2.80	4.00	2.40	32.5	37.5	14.5	19.5	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-4	3.60	4.50	3.20	32.5	37.5	14.5	19.5	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-5	4.40	6.40	4.00	32.5	37.5	14.5	19.5	49.50	26.0	54.00

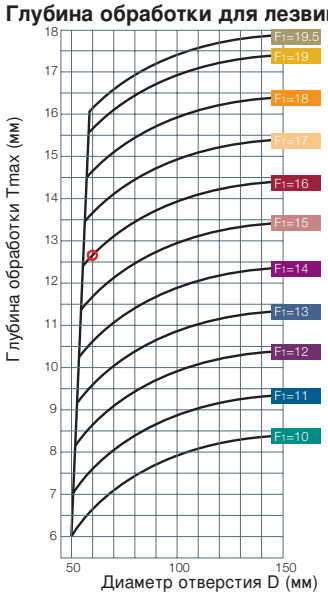
• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

Пластины см. стр.: GIFI (298) • GIFI-E (296) • GIFI-E (полный радиус) (296) • GIMIY (295) • GINI-E (297) • GIPI (297) • GIPI (полный радиус) (298) • GIPI-E (296) • TIPI-MT (299)

Державки см. стр.: GHIC-50 (294)

Глубина обработки для лезвий CGIN



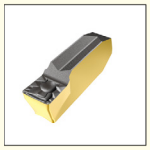
Пример:

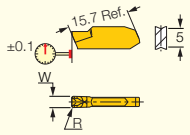
Для глубины T=12.7 мм
и ширины=4 мм
в отверсти øD=60 используйте
лезвие CGIN 26A-4 и настройте
вылет F1=16 мм.

CUTGRIP

GIMIY

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок





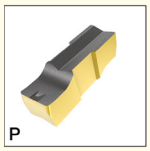
Обозначение	Размеры W±0.02	Размеры R±0.05	Прочный ↔ Твердый IC830	IC08	IC808	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMIY 304	3.00	0.40	•	•	•	0.50-1.50	0.10-0.14	0.05-0.08
GIMIY 404	4.00	0.40	•		•	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11

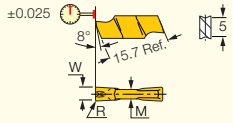
• Dmin для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

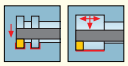
Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • E-GEHIR / E-GHIR (289) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

CUTGRIP

GIPI-E
Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок





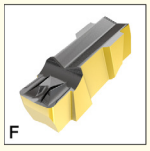


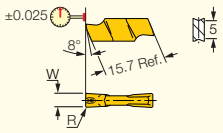
Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.030	2.40	15.50	•	•	•	•	•	•	0.50-1.50	0.14-0.18	0.06-0.12
GIPI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.030	3.20	15.50	•	•	•	•	•		0.50-2.00	0.15-0.21	0.08-0.15
GIPI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.050	4.00	15.50	•	•	•		•		0.70-3.10	0.19-0.33	0.11-0.20
GIPI 6.35E-0.55	6.35	0.55	0.050	4.80	15.50		•			•		0.70-3.10	0.23-0.30	0.13-0.21

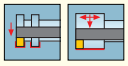
• Dmin для внутренней обработки = 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • E-GEHIR / E-GHIR (289) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

CUTGRIP

GIFI-E
Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок





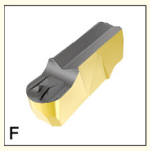


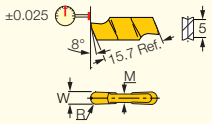
Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIFI 4.00E-0.40	4.00	0.40	3.20	15.50	•	•	•	•	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11
GIFI 5.00E-0.50	5.00	0.50	4.00	15.50	•	•		•	0.60-2.50	0.16-0.24	0.08-0.14
GIFI 6.00E-0.80	6.00	0.80	4.80	15.50		•			1.00-3.00	0.19-0.34	0.09-0.18

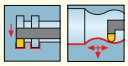
• Dmin для внутренней обработки = 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

CUTGRIP

GIFI-E (полный радиус)
Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних канавок и фасонной обработки

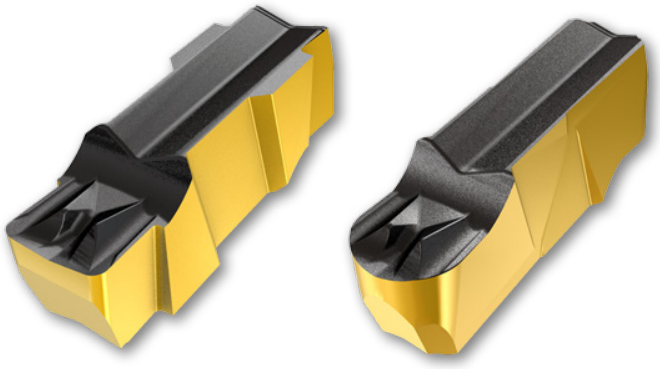






Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIFI 4.00E-2.00	4.00	2.00	3.20	14.00	•	•	•	•	0.00-2.00	0.14-0.27	0.06-0.12
GIFI 5.00E-2.50	5.00	2.50	4.00	13.50	•	•	•	•	0.00-2.50	0.18-0.34	0.08-0.15

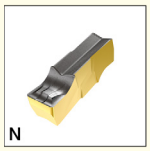
• Dmin для внутренней обработки = 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

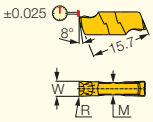


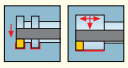
CUTGRIP

GINI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Tmax-r	IC808	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GINI 3.00E-0.40	3.00	0.40	2.40	15.50	•	0.50-1.20	0.08-0.13	0.03-0.09
GINI 4.00E-0.40	4.00	0.40	3.20	15.50	•	0.50-1.60	0.10-0.17	0.04-0.12
GINI 5.00E-0.50	5.00	0.50	4.00	15.50	•	0.50-2.00	0.12-0.20	0.05-0.14

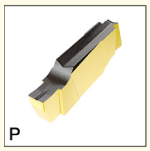
• Dmin для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

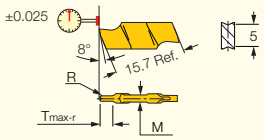
Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • E-GEHIR / E-GHIR (289) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

CUTGRIP

GIPI (W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и протачивания внутренних канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 1.57-0.15	1.57	0.15	2.50	2.20	•	•		•	0.03-0.05
GIPI 1.70-0.00	1.70	0.00	2.50	2.20	•	•		•	0.03-0.06
GIPI 1.78-0.10	1.78	0.10	2.50	2.20	•	•	•	•	0.03-0.06
GIPI 1.96-0.10	1.96	0.10	2.50	2.20		•	•	•	0.04-0.06
GIPI 1.96-0.15	1.96	0.15	2.50	2.20	•	•	•		0.04-0.06

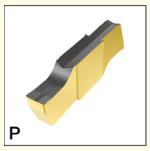
• Необходимо модифицировать державку • Dmin для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

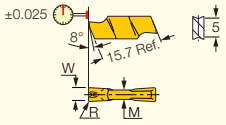
Державки см. стр.: GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293)

CUTGRIP

GIPI

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и протачивания внутренних канавок







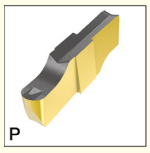
Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.030	2.50	2.20	•		•	•	•		0.04-0.07
GIPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.030	2.50	2.20			•	•			0.04-0.07
GIPI 2.30-0.20	2.30	0.20	0.030	3.00	2.20	•				•		0.05-0.08
GIPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.030	6.40	2.40	•		•	•	•		0.04-0.07
GIPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.030	6.00	2.40	•				•		0.05-0.09
GIPI 2.70-0.10	2.70	0.10	0.030	-	2.40	•		•	•	•	•	0.05-0.08
GIPI 2.70-0.15	2.70	0.15	0.030	-	2.40			•	•			0.05-0.08
GIPI 3.00-0.40	3.00	0.40	0.030	-	2.40					•		0.06-0.11
GIPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.030	-	2.40	•	•	•	•	•	•	0.06-0.11
GIPI 3.30-0.10	3.30	0.10	0.030	-	2.40	•	•	•		•		0.06-0.10
GIPI 3.96-0.20	3.96	0.20	0.030	-	3.20		•			•		0.08-0.13
GIPI 4.23-0.10	4.23	0.10	0.030	-	3.20		•			•		0.08-0.13
GIPI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.050	-	4.00	•	•	•		•		0.08-0.15

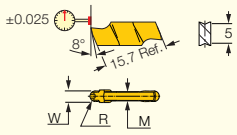
• Dmin для внутренней обработки = 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • E-GEHIR / E-GHIR (289) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

CUTGRIP

GIPI (полный радиус W<M)
Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки и протачивания внутренних канавок



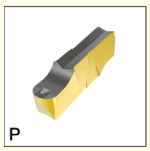


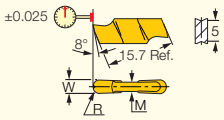
Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	Tmax-r	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 2.39-1.20	2.39	1.20	6.40	2.40	•	•	•	•	0.05-0.10

• Необходимо модифицировать державку • Dmin для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

CUTGRIP

GIPI (полный радиус)
Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки и протачивания внутренних канавок



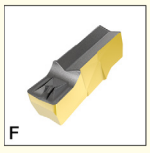


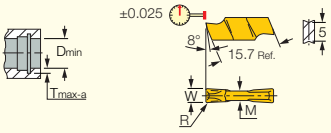
Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 3.18-1.59	3.18	1.59	2.40	•	•	0.06-0.13
GIPI 3.96-1.98	3.96	1.98	3.20	•		0.08-0.16
GIPI 4.78-2.39	4.78	2.39	4.00	•	•	0.08-0.16
GIPI 6.35-3.18	6.35	3.18	4.80	•		0.11-0.21

• Dmin для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

CUTGRIP

GIFI
Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и протачивания внутренних канавок





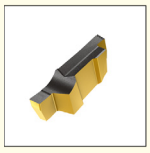
Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIFI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.050	4.00	15.50	•	•	•	0.07-0.13
GIFI 5.28-0.20	5.28	0.20	0.030	4.00	15.50		•	•	0.08-0.13

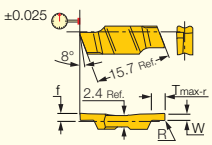
• Dmin для внутренней обработки = 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351
Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

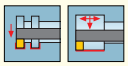
CUTGRIP

GIPI-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок возле уступа







Показана RX

Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	f	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 0.78-0.1LX	0.78	0.10	0.030	1.6	1.30		•	0.02-0.04
GIPI 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.030	1.6	2.00	•		0.02-0.04
GIPI 1.19-0.1LX	1.19	0.10	0.030	1.6	2.00		•	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.15LX	1.57	0.15	0.030	1.7	2.80		•	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.79LX	1.57	0.79	0.050	1.7	2.80		•	0.03-0.06
GIPI 2.00-0.10R/LX	2.00	0.10	0.030	1.7	2.70	•		0.04-0.06
GIPI 2.39-0.2LX	2.39	0.20	0.030	1.7	3.90		•	0.05-0.08
GIPI 2.39-1.19LX	2.39	1.19	0.050	1.7	3.90		•	0.05-0.10

• Необходимо модифицировать державку • Только для прорезки канавок и протачивания • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

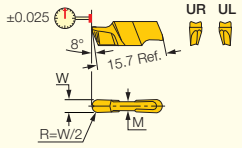
CUTGRIP

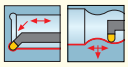
GIPI-UR/UL

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней обработки поднутрений









Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 3.00-1.5UR/L	3.00	1.50	2.40	•	•	0.05-0.15
GIPI 4.00-2.0UR/L	4.00	2.00	3.20	•	•	0.05-0.15

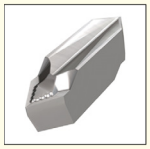
• Необходимо модифицировать державку • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

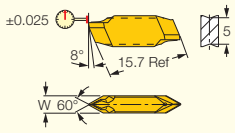
Державки см. стр.: GHIUR/L (294)

ISCARTHREAD

TIPI-MT

Прецизионные шлифованные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, неполный профиль 60°, минимальный диаметр отверстия 20 мм







Обозначение	Размеры W	R±0.03	Pmin	TPI max	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIPI 3.4MT-0.10	3.40	0.10	1.80	14	•	•
TIPI 5.4MT-0.20	5.40	0.20	3.19	8	•	•

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Шаг max 0.205xD, TPI min D/4.8 • D=диаметр резьбы (шаг max<=W) • Пластины TIPI длиннее на 1.6 мм, чем GIPI при установке в одном и том же посадочном гнезде.

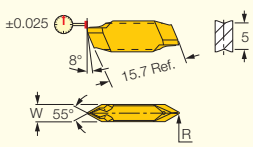
Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

ISCARTHREAD

TIPI-WT

Двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, неполный проифль 55°, минимальный диаметр отверстия 20 мм







Обозначение	Размеры W	R±0.03	Pmin	TPI max	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIPI 3.4WT-0.10	3.40	0.10	0.95	27	•	•
TIPI 5.4WT-0.20	5.40	0.20	1.67	15		•

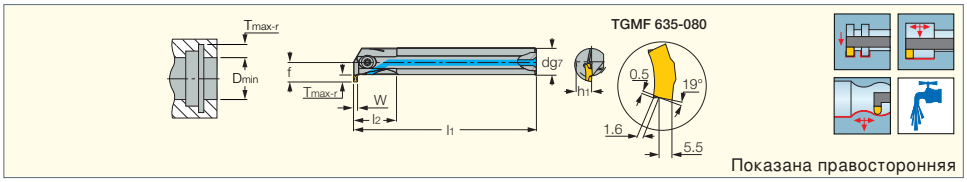
• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.187xD, TPI min D/5.25 D=диаметр резьбы (шаг max<=W) • Подробная информация о режимах резания см. стр. 340-351

Державки см. стр.: GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

TOP-GRIP

TGIR/L-C

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок, для прессованных пластин TOP-GRIP



Показана правосторонняя

Обозначение	d	W min	W max	D min	Tmax-r	h1	l1	l2	f	Вход охл.	Пластина
TGIR/L 16C-3	16.00	3.00	3.00	20.50	5.50	7.5	150.00	25.0	12.0	M6	TGMF 3
TGIR/L 20C-3	20.00	3.00	3.00	25.00	5.50	9.0	180.00	32.0	14.2	M6	TGMF 3
TGIR/L 25C-3	25.00	3.00	3.00	32.00	8.00	11.5	200.00	40.0	18.8	R1/8	TGMF 3
TGIR/L 25C-4	25.00	4.00	5.00	32.50	8.50	11.5	200.00	40.0	19.5	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-4	32.00	4.00	5.00	42.00	11.00	14.5	220.00	50.0	25.5	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-6	32.00	6.00	6.35	57.00 (1)	17.50	14.5	220.00	50.0	29.0	R1/8	TGMF 6
TGIR/L 40C-6	40.00	6.00	6.35	57.00 (1)	17.50	18.0	300.00	60.0	35.2	R1/8	TGMF 6

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Для Dmin 47 мм модифицируйте пластину в соответствии с рисунком

Пластины см. стр.: TGMF (полный радиус) (232) • TGMF/P (231)

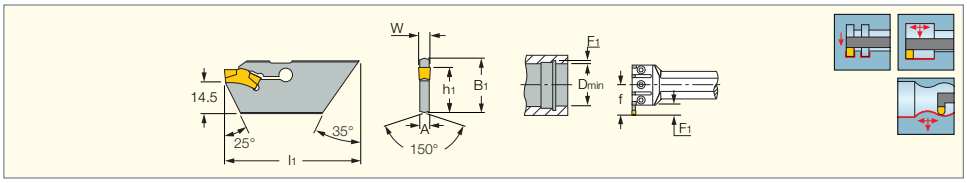
Запасные части

Обозначение				
TGIR/L 16C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 16
TGIR/L 20C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 20
TGIR/L 25C-3	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 25C-4	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 32C-4	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 32C-6	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 40C-6	SR M6X25 DIN912		HW 5.0	PL 40

TOP-GRIP

TGHN 26-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-70



Обозначение	W min	W max	A	fmin(1)	fmax(1)	F1min(1)	F1max(1)	h1	l1	B1	D min
TGHN 26-3M	3.00	3.00	2.40	40.0	41.5	13.5	15.0	21.4	63.00	26.0	70.00
TGHN 26-4M	4.00	5.00	3.20	40.0	41.5	13.5	15.0	21.4	63.00	26.0	70.00
TGHN 26-5M	5.00	5.00	4.00	40.0	46.5	13.5	20.0	21.4	63.00	26.0	70.00

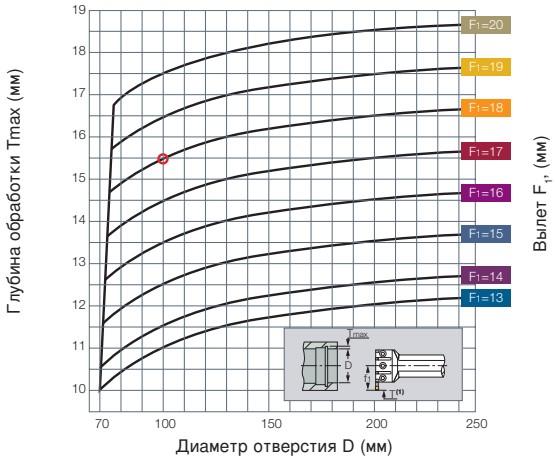
• Глубина обработки (Tmax-r) изменяется в зависимости от вылета лезвия (f и F1) и зависит от диаметра отверстия (D). • TGHN 26...-M может быть модифицированно из двухсторонних лезвий TGHN • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Регулируемая длина

Пластины см. стр.: TGMF (полный радиус) (232) • TGMF/P (231)

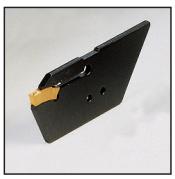
Державки см. стр.: GHIC-70 (301)

Глубина обработки для лезвий TGHN



Пример:

Для глубины T=15.5 мм
и ширины=5 мм
в отверсти øD=100, используйте лезвие TGHN 26-5M и настройте вылет to F_1=18 мм.

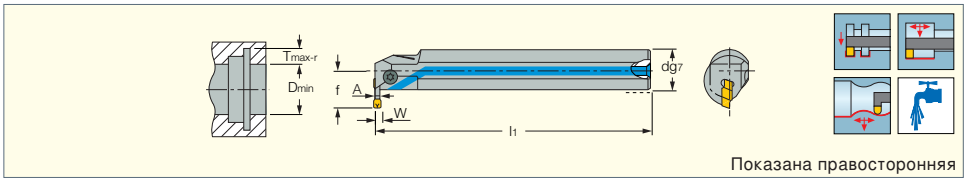


TGHN 26-...M

HELI-GRIP

HELIIR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок, для прессованных пластин HELI-GRIP



Показана правосторонняя

Обозначение	d	W min	W max	D min	Tmax-r	l1	f	Вход охл.	Пластина(1)			
HELIIR/L 20C-305	20.00	3.00	3.18	26.00	5.00	160.00	15.2	M6	GRIP 3	SR 76-1400	PL 20	T-20/5
HELIIR/L 25C-305	25.00	3.00	3.18	31.00	5.00	160.00	17.7	R1/8	GRIP 3	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-410	25.00	4.00	4.76	43.00	10.00	160.00	22.7	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-510	25.00	5.00	5.00	43.00	10.00	160.00	22.7	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-610	25.00	6.00	6.35	43.00	10.00	160.00	22.7	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 32C-410	32.00	4.00	4.76	43.00	10.00	200.00	26.2	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-510	32.00	5.00	5.00	43.00	10.00	200.00	26.2	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-610	32.00	6.00	6.35	43.00	10.00	200.00	26.2	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 40C-412	40.00	4.00	4.76	53.00	12.00	250.00	32.2	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-512	40.00	5.00	5.00	53.00	12.00	250.00	32.2	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-612	40.00	6.00	6.35	53.00	12.00	250.00	32.2	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

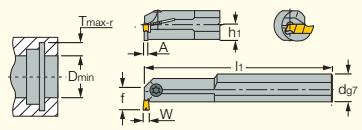
(1) Пластины DO-GRIP DGN только для прорезки канавок: DGN 4.. (Dmin=51 мм), DGN 5.. (Dmin=57 мм) и DGN 6.. (Dmin=62 мм)

Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230)

CUT-GRIP

GHIR/L (W=7.0-8.3)

Расточные державки для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя

Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	d	D min	Tmax-r	l1	f	h1	A		
GHIR/L 40-815	7.00	8.30	40.00	64.00	15.00	300.00	36.0	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHIR/L 40-820	7.00	8.30	40.00	65.00	20.00	300.00	41.0	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0

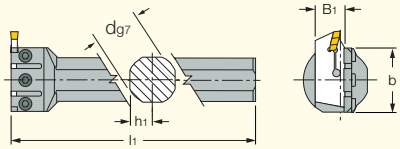
• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Пластины см. стр.: GDMA (256) • GDMF (244) • GDMM-CC (454) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

CUT-GRIP

GHIC-70

Расточные державки для лезвий для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin= 70 мм



Обозначение	B1	d	l1	h1	b		
GHIC 40-70	26.0	40.00	260.00	18.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-70	26.0	50.00	300.00	23.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

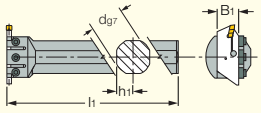
• Для правого и левого направления обработки.

Лезвия см. стр.: CGHN 26-M (302) • TGHN 26-M (300)

CUT-GRIP

GHIC-85

Расточные державки для лезвий для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin=85 мм



Обозначение	B1	d	l1	h1		
GHIC 40-85	32.0	40.00	260.00	18.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-85	32.0	50.00	300.00	23.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

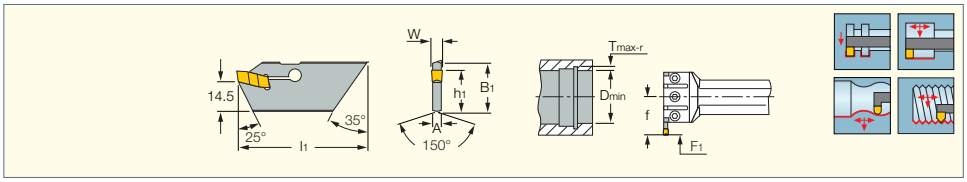
• Для правого и левого направления обработки.

Лезвия см. стр.: CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303)

CUTGRIP

CGHN 26-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-70



Обозначение	W min	W max	A	D min	fmin(1)	F1min(1)	fmax(1)	F1max(1)	h1	l1	B1
CGHN 26-3M	2.80	4.00	2.40	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-4M	3.60	4.50	3.20	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-5M	4.40	6.40	4.00	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0

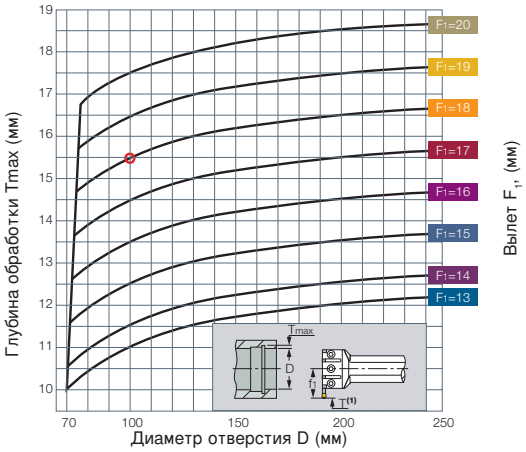
• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

Пластины см. стр.: GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIMF (244) • GIMY (245) • GIMN (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIA-K (W=3-6) (254) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • GIPY (255) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • TIP-MT (261) • TIP-WT (261)

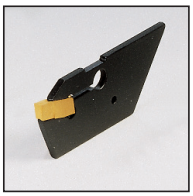
Державки см. стр.: GHIC-70 (301)

Глубина обработки для лезвий CGHN 26



Пример:

Для глубины T=15.5 мм
и ширины=5 мм
в отверсти øD=100 используйте лезвие CGHN 26-5M и настройте вылет F_1=18 мм.



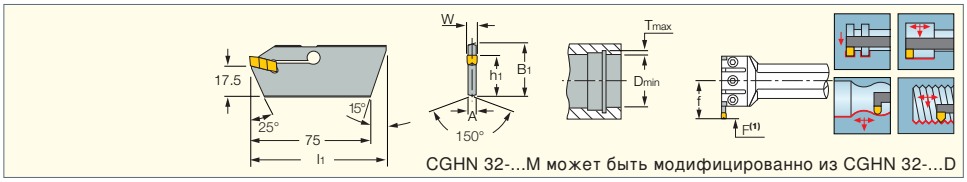
CGHN 26-...M



CUTGRIP

CGHN 32-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-85



CGHN 32-...M может быть модифицированно из CGHN 32-...D

Обозначение	W min	W max	A	fmin(1)	fmax(1)	F1min(1)	F1max(1)	h1	l1	B1	D min
CGHN 32-3M	2.80	4.00	2.40	44.0	48.0	15.0	19.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-4M	3.60	5.00	3.20	44.0	50.0	15.0	21.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-5M	4.40	6.40	4.00	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-6M	5.60	6.40	5.20	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00

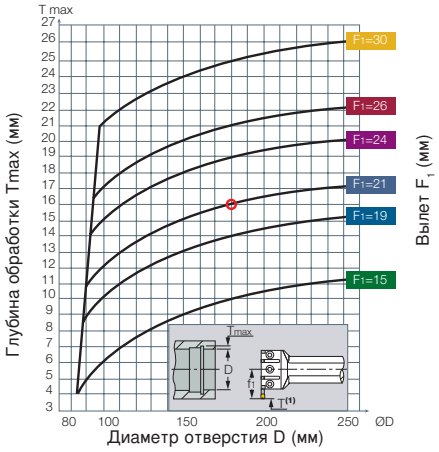
• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • TIP-MT (261) • TIP-WT (261)

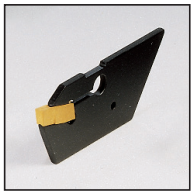
Державки см. стр.: GHIC-85 (301)

Глубина обработки для лезвий CGHN 32



Пример:

Для глубины T=16 и ширины= 4
в отверстии øD=180 используйте лезвие CGHN-32-4M и настройте вылет F1=21 мм.



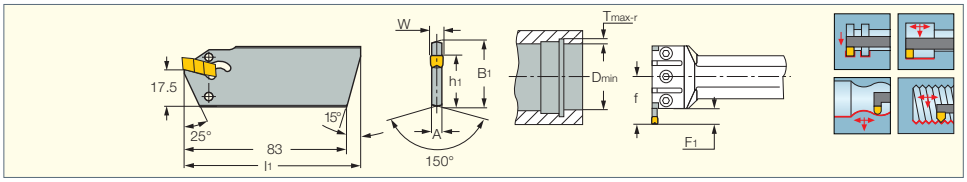
CGHN 32-...M/DGM



CUTGRIP

CGHN 32-DGM

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-85



Обозначение	W min	W max	A	fmin(1)	fmax(1)	F1min(1)	F1max(1)	h1	l1	B1	D min	
CGHN 32-3DGM	2.80	4.00	2.40	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-4DGM	3.50	5.00	3.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-5DGM	4.40	6.40	4.00	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	98.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DGM	5.60	6.40	5.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	98.00	EDG 44A*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

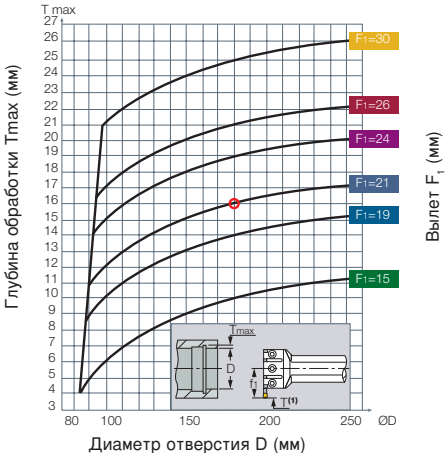
(1) При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (254) • GIF (253) • GIF (полный радиус) (254) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (250) • GIF-E (W=4-6) (248) • GIM-C (402) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIM-UT (404) • GIM-UT-RA/LA (404) • GIM-W (403) • GIM-W-RA/LA (404) • GIMF (244) • GIMN (245) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • TIP-MT (261) • TIP-WT (261)

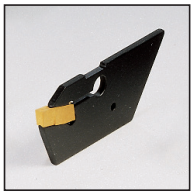
Державки см. стр.: GHIC-85 (301)

Глубина обработки для лезвий CGHN 32

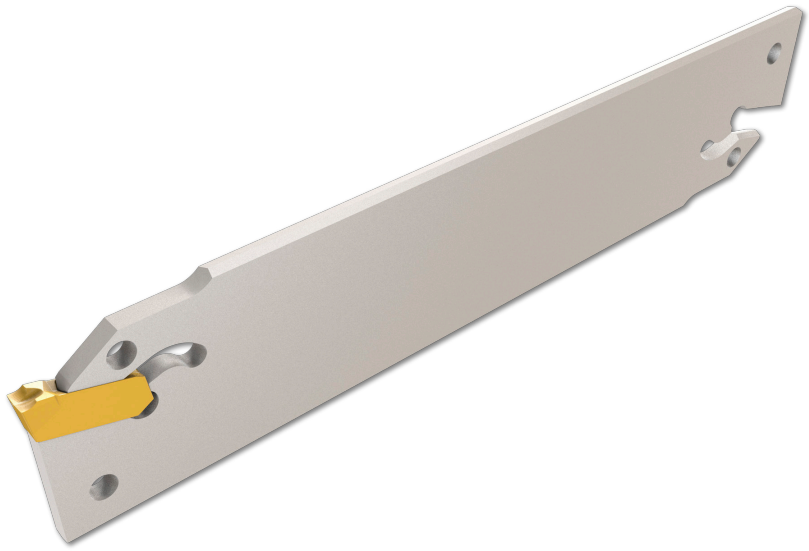


Пример:

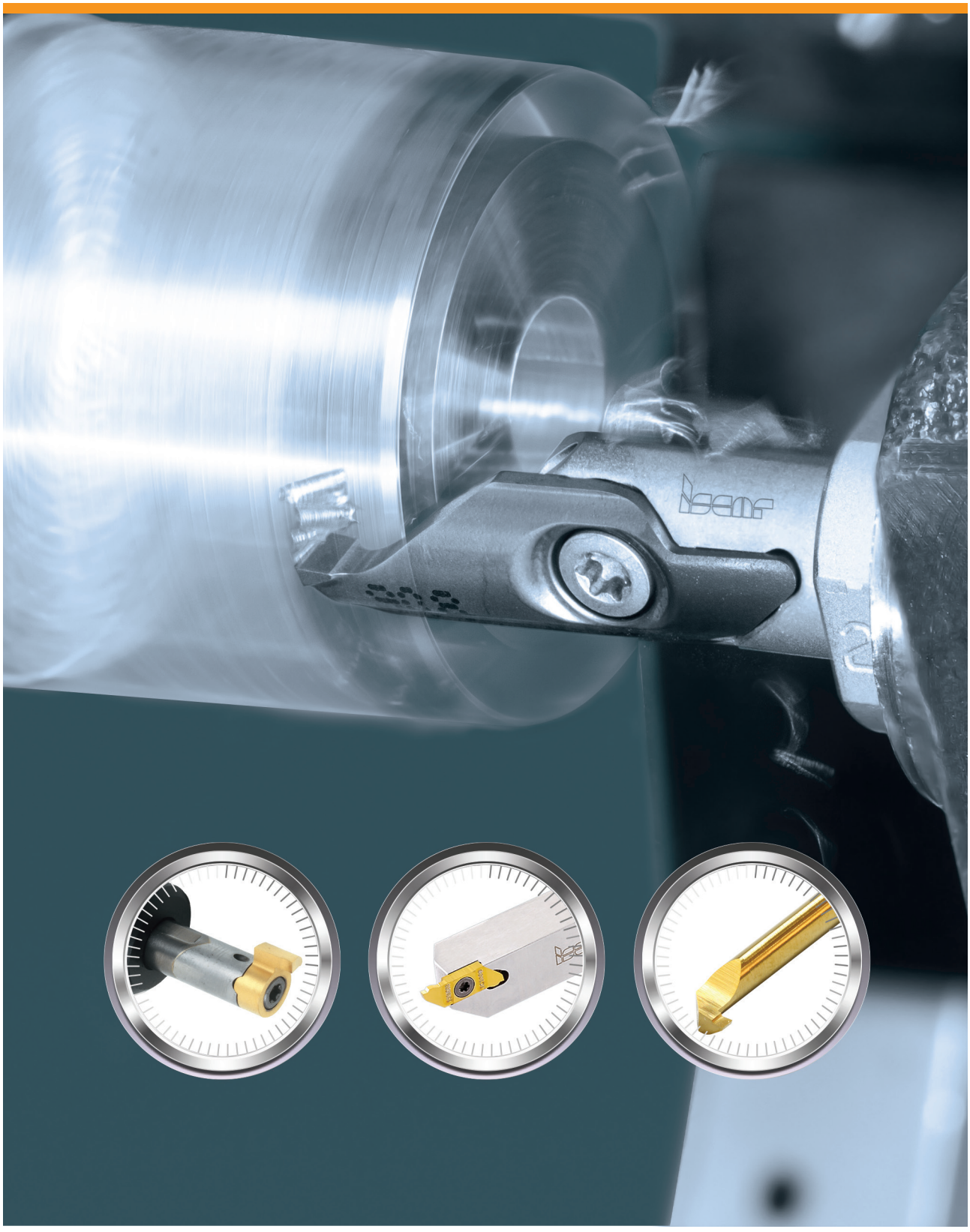
Для глубины T=16 и ширины= 4 в отверстии øD=180 используйте лезвие CGHN-32-4DGM и настройте вылет F1=21 мм.



CGHN 32-...M/DGM



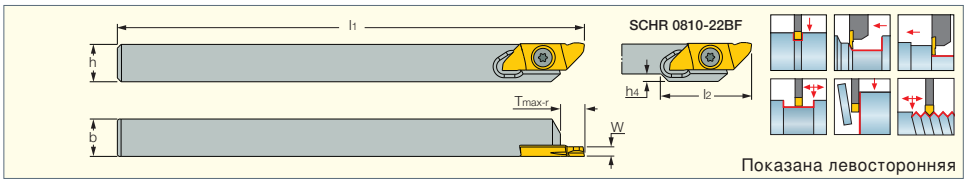
МЕЛКОРАЗМЕРНАЯ ОБРАБОТКА



SWISSCUT INNOVAL LINE

SCHR/L-BF

Державки для прорезки и точения канавок, с передним и задним креплением пластин для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения



Обозначение	h	b	l_1	h_4	l_2	T_{max-r} (1)	W min	W max		
SCHR/L 0810-22BF	8.0	10.0	125.00	2.0	24.0	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 10-22BF	10.0	10.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 12-22BF	12.0	12.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 16-22BF	16.0	16.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5

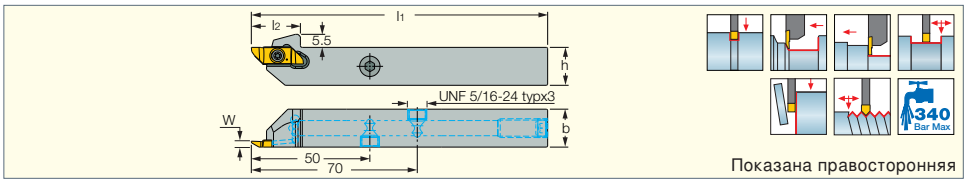
(1) См. размеры пластины

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (310) • SCIR/L-22-AD (309) • SCIR/L-22-AR/AL (309) • SCIR/L-22-BR/BL (307) • SCIR/L-22-ER/EL (308) • SCIR/L-22-MTR/MTL (310) • SCIR/L-22-N/L/R (307) • SCIR/L-22-NP (309) • SCIR/L-22-NX (310)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCHR/L-BF-JHP

Державки для прорезки и точения канавок с подводом охлаждения под высоким давлением, для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения



Обозначение	h	b	l_1	l_2	W min	W max	T_{max-r} (1)				
SCHR/L 10-22BF-JHP	10.0	10.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16XUNF-TL-S	HW 5/32"
SCHR/L 12-22BF-JHP	12.0	12.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
SCHR/L 16-22BF-JHP	16.0	16.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

• Примечание: входы для подвода охлаждения для правосторонних и левосторонних державок располагаются одинаково.

(1) См. размеры пластины

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (310) • SCIR/L-22-AD (309) • SCIR/L-22-AR/AL (309) • SCIR/L-22-BR/BL (307) • SCIR/L-22-ER/EL (308) • SCIR/L-22-MTR/MTL (310) • SCIR/L-22-N/L/R (307) • SCIR/L-22-NP (309) • SCIR/L-22-NX (310)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

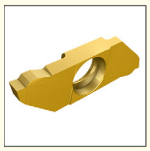
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
SCHR/L 10-22BF-JHP	1-3	2-4	3-5
SCHR/L 12-22BF-JHP	3-5	4-6	5-7
SCHR/L 16-22BF-JHP	6-8	7-9	8-10

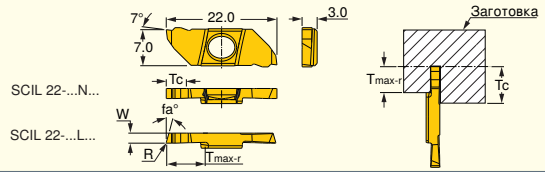


SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-N/L/R

Пластины для прорезки канавок и отрезки



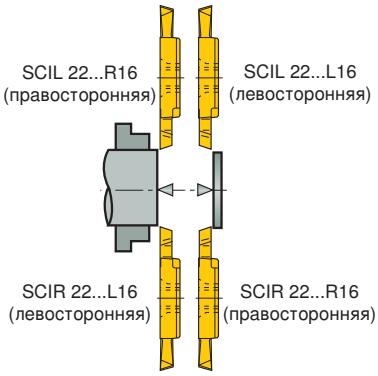


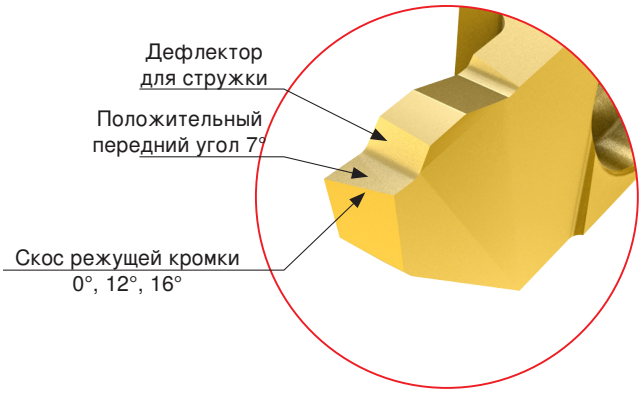
Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	fa°	R	Tmax-r	Tc	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-050N-00	0.50	0.0	0.00	1.80	5.5	•	0.02-0.04
SCIR/L 22-100N-00	1.00	0.0	0.00	4.00	5.5	•	0.03-0.05
SCIR/L 22-150N-00	1.50	0.0	0.00	5.50	8.0	•	0.03-0.07
SCIR/L 22-200N-10	2.00	0.0	0.10	7.00	8.0	•	0.03-0.09
SCIL 22-050R/L12-00	0.50	12.0	0.00	2.00	5.5	•	0.01-0.03
SCIR 22-050R/L12-00	0.50	12.0	0.00	2.00	5.5	•	0.01-0.03
SCIL 22-100R/L16-00	1.00	16.0	0.00	4.00	5.5	•	0.02-0.04
SCIR 22-100R/L16-00	1.00	16.0	0.00	4.00	5.5	•	0.02-0.04
SCIL 22-150R/L16-00	1.50	16.0	0.00	5.50	8.0	•	0.03-0.06
SCIR 22-150R/L16-00	1.50	16.0	0.00	5.50	8.0	•	0.03-0.06
SCIL 22-200R/L16-00	2.00	16.0	0.00	7.00	8.0	•	0.03-0.07
SCIR 22-200R/L16-00	2.00	16.0	0.00	7.00	8.0	•	0.03-0.07

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

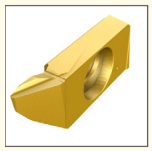


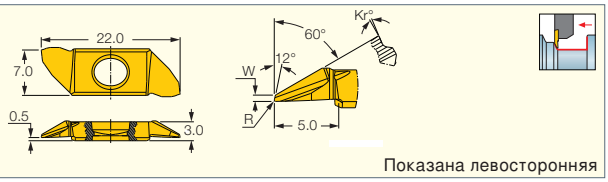


SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-BR/BL

Пластины для обратного точения





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры W	Kr°	R±0.02	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-BL00-05K7	0.50	7.0	0.00	•	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL10-05K7	0.50	7.0	0.10	•	0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR00-05K7	0.50	7.0	0.00	•	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K7	0.50	7.0	0.10	•	0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K15	0.50	15.0	0.10	•	0.12-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL08-10K7	1.00	7.0	0.08	•	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K7	1.00	7.0	0.08	•	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K15	1.00	15.0	0.08	•	0.10-3.00	0.01-0.15

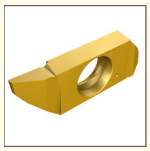
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

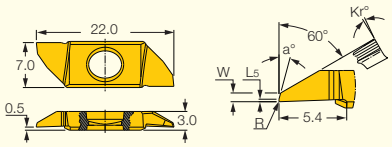
Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-ER/EL

Пластины для обратного точения, для материалов, образующих стружку надлома





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры R±0.02	W	L5	a°	Kr°	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-EL00-03K0	0.00	0.30	0.10	6.0	0.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-03K0	0.00	0.30	0.10	6.0	0.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR/L 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	15.0	0.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K0	0.00	0.70	0.20	15.0	0.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K10	0.00	0.70	0.20	3.0	10.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K10	0.00	0.70	0.20	3.0	10.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

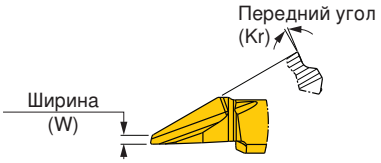
Руководство по выбору переднего угла (Kr°)

	Латунь	Ledloy	Сталь	Нерж. сталь	Титан	Алюминий
0°						
8°						
15°						

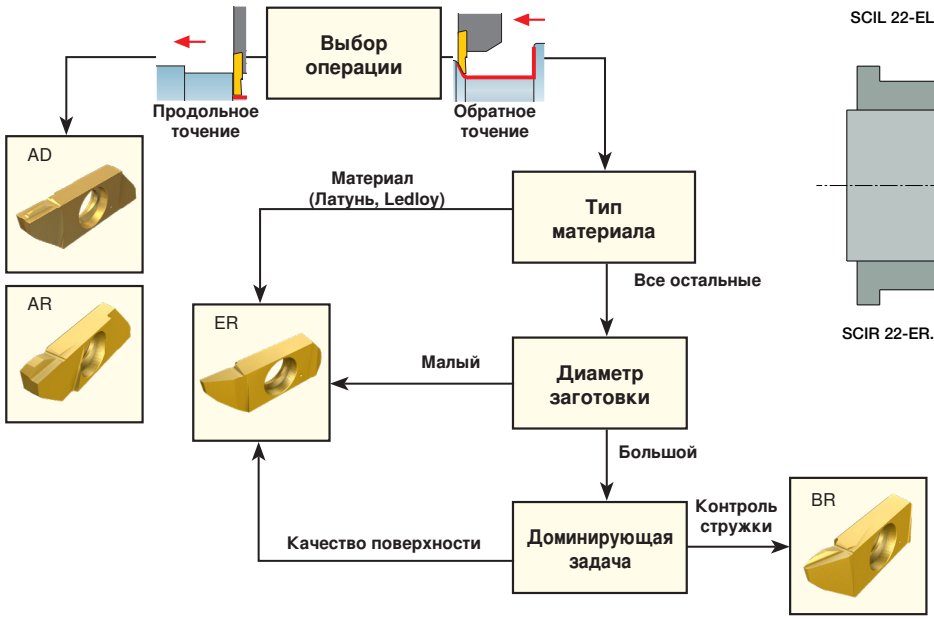
Для хрупких заготовок и заготовок малого диаметра предпочтителен Kr=0°

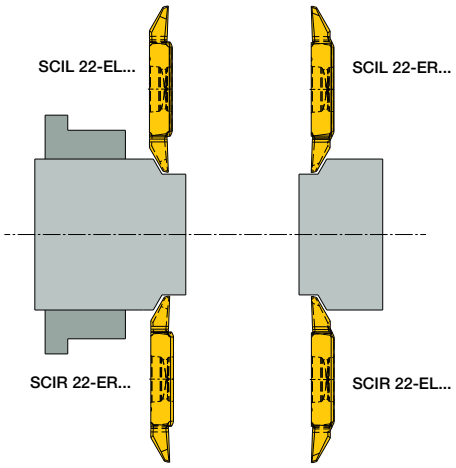
Руководство по выбору ширины кромки

- Хрупкие заготовки и заготовки малого диаметра: маленькая W (малые радиальные силы)
- Большой диаметр: большая W (прочная режущая кромка)



Выбор пластины

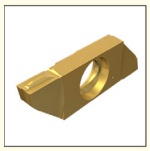




SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-AD

Токарные пластины с вспомогательным задним углом



Обозначение	Размеры W	R±0.02	Tc	Kr°	Tmax-r	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-AD08-24K8	2.40	0.08	8.0	8.0	5.50	•	0.12-3.80	0.01-0.15	0.01-0.06

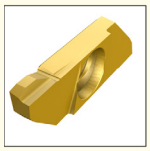
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-AR/AL

Токарные пластины с вспомогательным задним углом



Обозначение	Размеры R±0.02	Tc	fa°	Kr°	Tmax-r	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-AL00-25K16	0.00	8.0	8.0	16.0	3.80	•	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR00-25K16	0.00	8.0	8.0	16.0	3.80	•	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIL 22-AL10-25K8	0.10	8.0	12.0	8.0	3.80	•	0.12-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR10-25K8	0.10	8.0	12.0	8.0	3.80	•	0.12-3.80	0.01-0.15

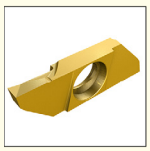
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-NP

Пластины для прорезки канавок, точения и отрезки



Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.02	Tmax-r	Tc	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-080NP00	0.80	0.00	2.50	8.0	•	0.05-0.70	0.02-0.06	0.02-0.05
SCIR/L 22-100NP08	1.00	0.08	3.00	8.0	•	0.05-0.80	0.02-0.08	0.02-0.06
SCIR/L 22-150NP05	1.50	0.05	6.00	8.0	•	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NP05	2.00	0.05	6.00	8.0	•	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NP05	2.50	0.05	6.00	8.0	•	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

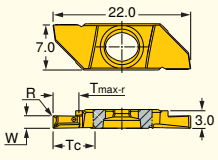
Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

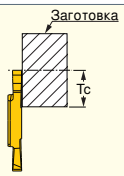
SWISSCUT INNOVAL LINE

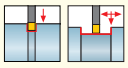
SCIR/L-22-NX

Пластины со стружколомом, для прорезки канавок и точения









Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.02	Tmax-r	Tc(1)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-150NX080	1.50	0.08	4.30	6.8	•	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NX080	2.00	0.08	4.30	6.8	•	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NX080	2.50	0.08	6.30	6.8	•	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Максимальный диаметр для торцевой обработки 32 мм.

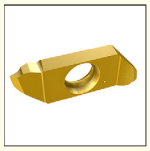
Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

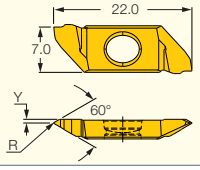
ISCARTHREAD

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-MTR/MTL

Резьбовые пластины с неполным профилем 60°







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры R	Y	Pmin	Pmax	TPI max	TPI min	IC1008
SCIL 22-MTL003	0.03	0.4	0.30	0.90	83	28	•
SCIR 22-MTR003	0.03	0.4	0.30	0.90	83	28	•
SCIL 22-MTR/L007	0.07	0.5	0.70	1.10	36	23	•
SCIR 22-MTR/L007	0.07	0.5	0.70	1.10	36	23	•
SCIL 22-MTL010	0.10	0.8	0.90	1.70	28	15	•
SCIR 22-MTR010	0.10	0.8	0.90	1.70	28	15	•

• Подробная информация о режимах резания см. стр. 340-351

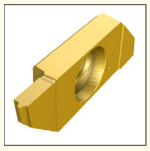
Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

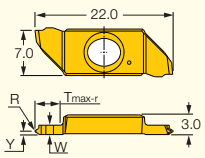
ISCARTHREAD

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR-22-MTR-ISO

Прецизионные шлифованные резьбовые пластины с полным профилем, для метрической резьбы







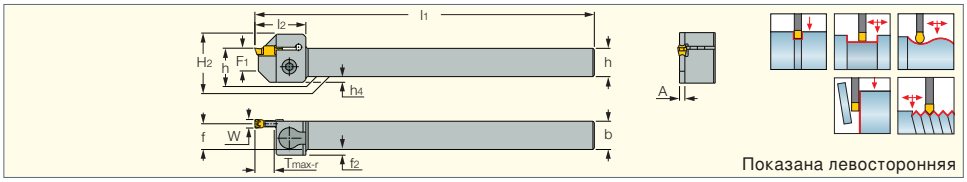
Обозначение	Размеры Шаг	W	Tmax-r	R	Y	IC1008
SCIR 22-MTR-0.3ISO	0.30	1.00	3.00	0.03	0.2	•
SCIR 22-MTR-0.4ISO	0.40	1.00	3.00	0.04	0.2	•
SCIR 22-MTR-0.5ISO	0.50	1.00	3.00	0.06	0.3	•
SCIR 22-MTR-0.75ISO	0.75	1.00	3.00	0.10	0.4	•
SCIR 22-MTR-1.0ISO	1.00	1.50	4.00	0.14	0.6	•
SCIR 22-MTR-1.5ISO	1.50	2.00	4.00	0.20	0.8	•

Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

CUTGRIP

GEHSR/L-SL

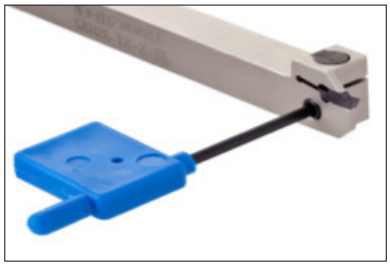
Державки с боковым механизмом зажима пластин, для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения

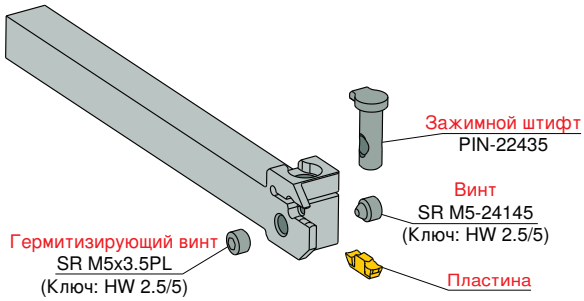


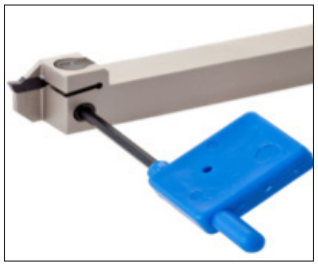
Обозначение	h	W min	W max	Tmax-r	b	l1	f	h4	f2	A	l2	F1	H2
GEHSR/L 10-2-SL	10.0	2.20	3.20	6.80	10.0	120.00	9.1	2.0	2.00	1.80	18.0	8.0	15.0
GEHSR/L 12-2-SL	12.0	2.20	3.20	6.80	12.0	120.00	11.1	-	-	1.80	18.0	8.0	17.0
GEHSR/L 16-2-SL	16.0	2.20	3.20	6.80	16.0	120.00	15.1	-	-	1.80	18.0	8.0	21.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Пластины см. стр.: GEMI (290) • GEMI (полный радиус) (290) • GEPI (291) • GEPI (полный радиус) (291) • GEPI-MT (292) • GEPI-WT (293)







Запасные части

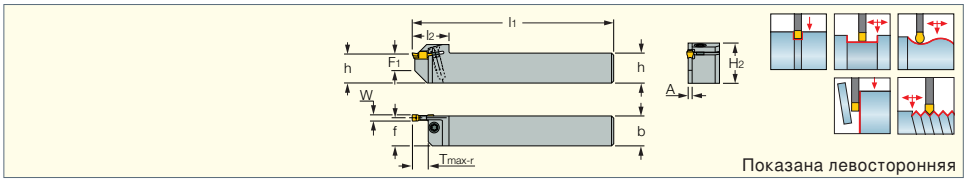
Обозначение				
GEHSR/L-SL	PIN-22435*	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR M5X3.5PL

* Заказывается отдельно

CUTGRIP

GEHSR

Державки для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения



Обозначение	h	W min	W max	Tmax-r	b	l1	f	A	l2	F1	H2		
GEHSR 20-2	20.0	2.20	3.20	6.80	20.0	120.00	19.1	1.80	20.0	-	24.0	SR 16-236 P	T-15/3
GEHSR 25-2	25.0	2.20	3.20	6.80	25.0	120.00	24.1	1.80	20.0	-	29.0	SR 16-236 P	T-15/3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

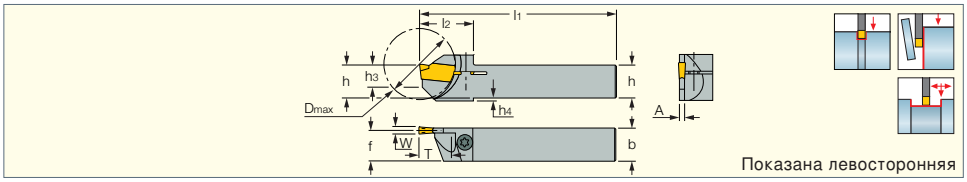
Пластины см. стр.: GEMI (290) • GEMI (полный радиус) (290) • GEPI (291) • GEPI (полный радиус) (291) • GEPI-MT (292) • GEPI-WT (293)



CUTGRIP

PHSR/L

Державки для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения



Показана левосторонняя

Обозначение	W min	W max	D max(1)	h	b	l1	f	h3	l2	h4	A		
PHSR/L 10-2.4	2.40	3.18	20.0	10.0	10.0	150.00	9.0	8.0	18.0	2.0	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 12-2.4	2.40	3.18	25.0	12.0	12.0	150.00	11.1	7.0	20.0	-	1.90	SR 16-236 P	
PHSR/L 16-2.4	2.40	3.18	32.0	16.0	16.0	150.00	15.1	8.0	24.1	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3

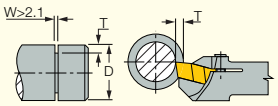
• T=максимальная глубина обработки, см. таблицу ниже • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Ограничен диаметром заготовки

Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (265)

Глубина канавки

Глубина канавки Tmax на диаметр для ширины W > 2.1 мм



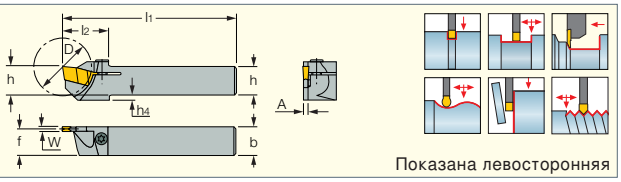
Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Tmax также ограничена конструкцией пластины

CUTGRIP

GHSR/L

Державки для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения



Показана левосторонняя

Обозначение	W min	W max	D max(1)	h	b	l1	f	l2	h4	A		
GHSR/L 10-2	2.20	3.15	20.0	10.0	10.0	120.00	9.1	18.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 12-2	2.20	3.15	25.0	12.0	12.0	120.00	11.1	20.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 14-2	2.20	3.15	26.0	14.0	14.0	120.00	13.1	20.0	-	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 16-2	2.20	3.15	32.0	16.0	16.0	120.00	15.1	26.0	-	1.80	SR 16-212	T-20/3

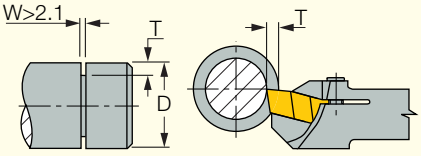
• Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Для W>2.1 мм: глубина канавки зависит от диаметра заготовки

Пластины см. стр.: GIG (252) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус W<M) (251) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-WT (261)

Глубина канавки

Глубина канавки Tmax на диаметр для ширины W > 2.1 мм



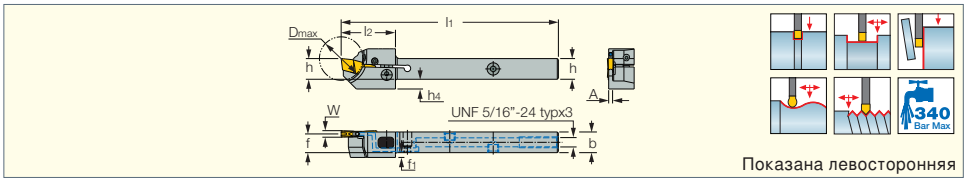
Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Tmax также ограничена конструкцией пластины

CUTGRIP JETCUT

GHSR/L-JHP-SL

Державки с боковым механизмом зажима пластин, с подводом охлаждения под высоким давлением, для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения



Показана левосторонняя

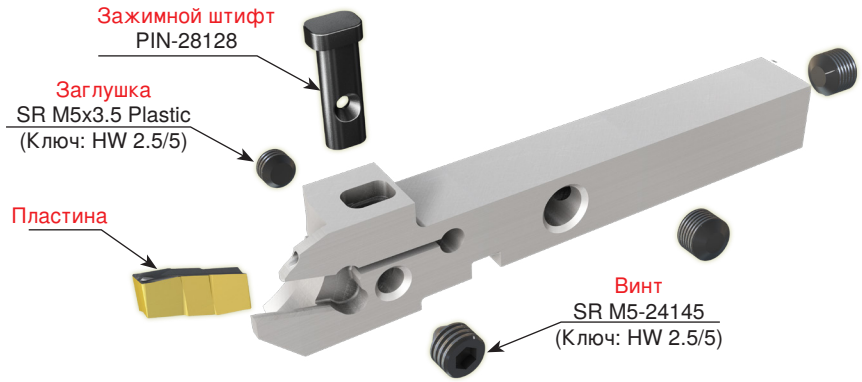
Обозначение	W min	W max	h	b	D max	l_1	l_2	f	f_1	A
GHSR/L 10-2-JHP-SL	2.20	3.00	10.0	10.0	20.0	100.00	25.0	9.1	2.2	1.80
GHSR/L 12-2-JHP-SL	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.1	-	1.80
GHSR/L 16-2-JHP-SL	2.20	3.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	15.1	-	1.80
GHSR/L 12-3-JHP-SL	2.80	4.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	10.8	-	2.40
GHSR/L 16-3-JHP-SL	2.80	4.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	14.8	-	2.40

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 340-355

Пластины см. стр.: GIG (252) • GIM-J (403) • GIM-J-RA/LA (403) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIP (252) • GIP (полный радиус W<M) (251) • GIP (полный радиус) (253) • GIP-E (249) • GIP-E (полный радиус) (250) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA (W=3-6) (256) • GIPM-A46 / GIP-1250 (313) • GIPY (255) • GITM (255) • GITM (полный радиус) (255) • TIP-MT (261) • TIP-P-BSPT (264) • TIP-P-BSW (263) • TIP-P-ISO (262) • TIP-P-NPT (263) • TIP-P-UN (262) • TIP-P-WT (261)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GHSR/L...-JHP-SL	4-6	7-9	9-11



Запасные части

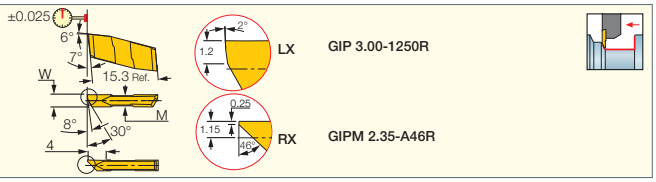
Обозначение					
GHSR/L 10-2-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16XUNF-TL-S	HW 5/32"
GHSR/L 12-2-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 16-2-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 12-3-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 16-3-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

CUTGRIP

GIPM-A46 / GIP-1250

Прецизионные пластины для обратного наружного точения, для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения





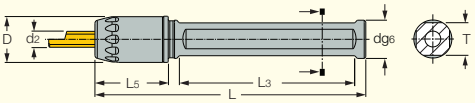
Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.03	M	Прочный ↔ Твердый IC328	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
GIPM 2.35-A46L	2.35	0.05	2.20	•	•		0.10-1.00	0.02-0.15
GIPM 2.35-A46R	2.35	0.05	2.20	•	•		0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250L	3.00	0.00	2.40	•		•	0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250R	3.00	0.00	2.40	•		•	0.10-1.00	0.02-0.15

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Для прорезки канавок уменьшите скорость резания на 30% и подачу на 50%. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

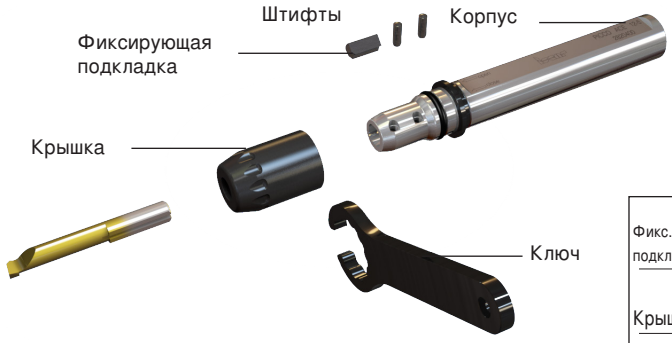
PICCOACE

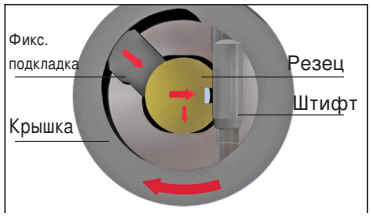
PICCO ACE (метрич.)
Державки для резцов PICCOCUT

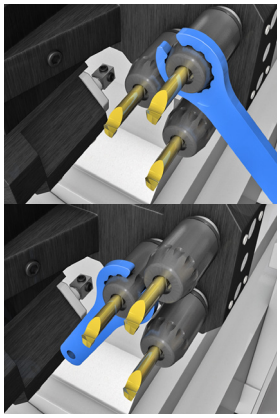


Обозначение	d	d2	D	L	L5	L3	T		
PICCO ACE 12-4	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO

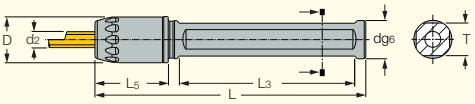






PICCOACE

PICCO ACE (дюйм)
Державки для резцов PICCOCUT



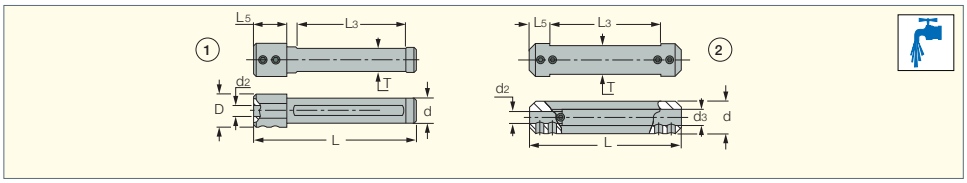
Обозначение	d	d2	D	L	L5	L3	T		
PICCO ACE 12.7-4	.500	.157	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-5	.500	.197	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-4	.625	.157	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-5	.625	.197	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-6	.625	.236	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 15.9-7	.625	.276	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-4	.750	.157	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-5	.750	.197	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-6	.750	.236	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-7	.750	.276	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-4	1.000	.157	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-5	1.000	.197	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-6	1.000	.236	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-7	1.000	.276	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO

PICCOCUT

PICCO/MG PCO (державка) метрическая

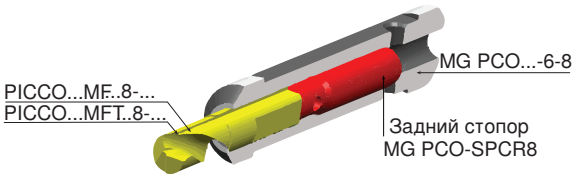
Державки для резцов PICCO и расточных державок малого диаметра



Обозначение	d	d2	d3	L	L5	L3	T	D	Рис.				
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов.

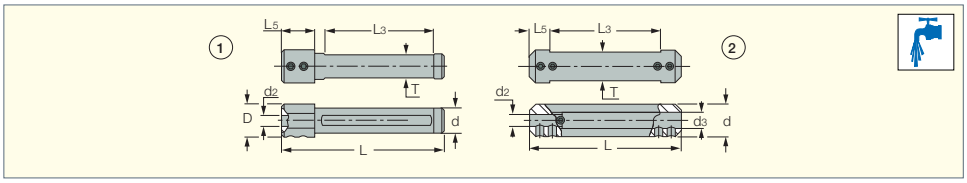
(1) Для станков швейцарского типа



PICCOCUT

PICCO/MG PCO (державка)

Державки для резцов PICCO и расточных державок малого диаметра



Обозначение	d	d2	d3	L	L5	L3	T	D	Рис.				
PICCO 12.7-4-5	.500	.157	.197	2.950	.394	2.170	.410	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-4-5	.625	.157	.197	2.950	.394	2.170	.550	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-4-5	.750	.157	.197	3.540	.394	2.760	.710	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-4-5 (1)	1.000	.157	.197	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-6-7	.625	.236	.276	2.950	.394	2.170	.550	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-6-7	.750	.236	.276	3.540	.394	2.760	.710	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-6-7 (1)	1.000	.236	.276	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12.7-6	.500	.236	-	3.000	.590	2.090	.460	.709	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-15.9-6-8	.625	.236	.315	3.000	.390	2.170	.551	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-19-6-8	.750	.236	.315	3.500	.390	2.760	.709	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25.4-6-8 (1)	1.000	.236	.315	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	.630	.354	-	2.953	.591	2.087	.591	.787	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

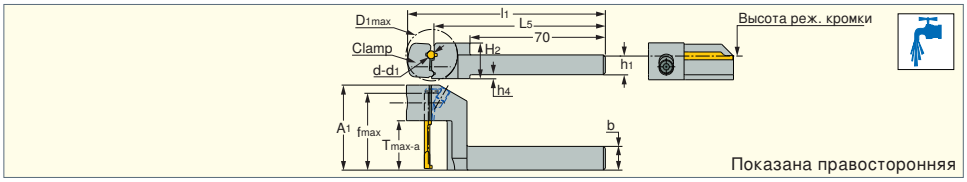
• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов.

(1) Для станков швейцарского типа

PICCOCUT

GHPCOR

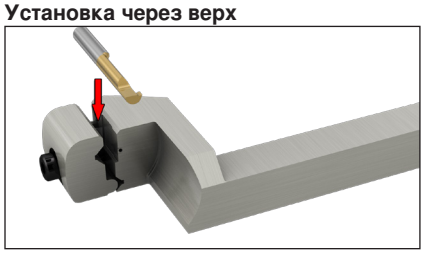
Перпендикулярные державки с квадратным сечением для установки в крестовой суппорт станков швейцарского типа и автоматов продольного точения



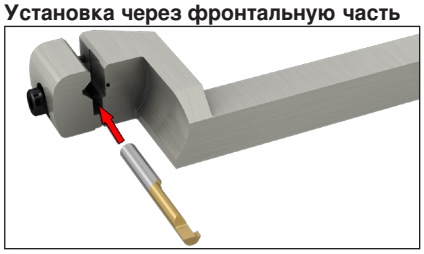
Обозначение	h	b	l_1	L_5	h_4	H_2	A_1	$D_{1\ max}$	T_{max-a}	f_{max}	d	d_1
GHPCOR 08-16-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 10-16-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 12-16-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	6.00
GHPCOR 12-25-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	43.00	26.0	25.00	39.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-16-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	35.00	36.0	16.00	31.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-25-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	44.00	36.0	25.00	40.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-30-7-8	16.0	16.0	116.00	98.00	-	22.0	49.00	36.0	30.00	45.0	7.00	8.00

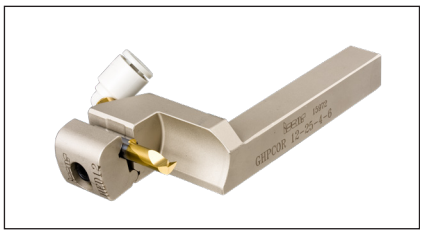
• Резец PICCOCUT не должен быть длиннее A1. • Левосторонние державки по запросу. • Адаптер для трубки охлаждения: KQ2L06-M5 (для трубки 6 мм).

Установка через верх



Установка через фронтальную часть





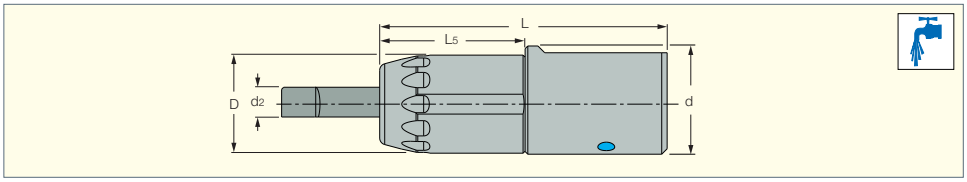
Запасные части

Обозначение				
GHPCOR 08-16-4-5	HED 08	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 10-16-4-5	HED 10	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-16-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-25-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-16-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-25-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-30-7-8	HED 16-7-8	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	

PICCOACE ITSBORE

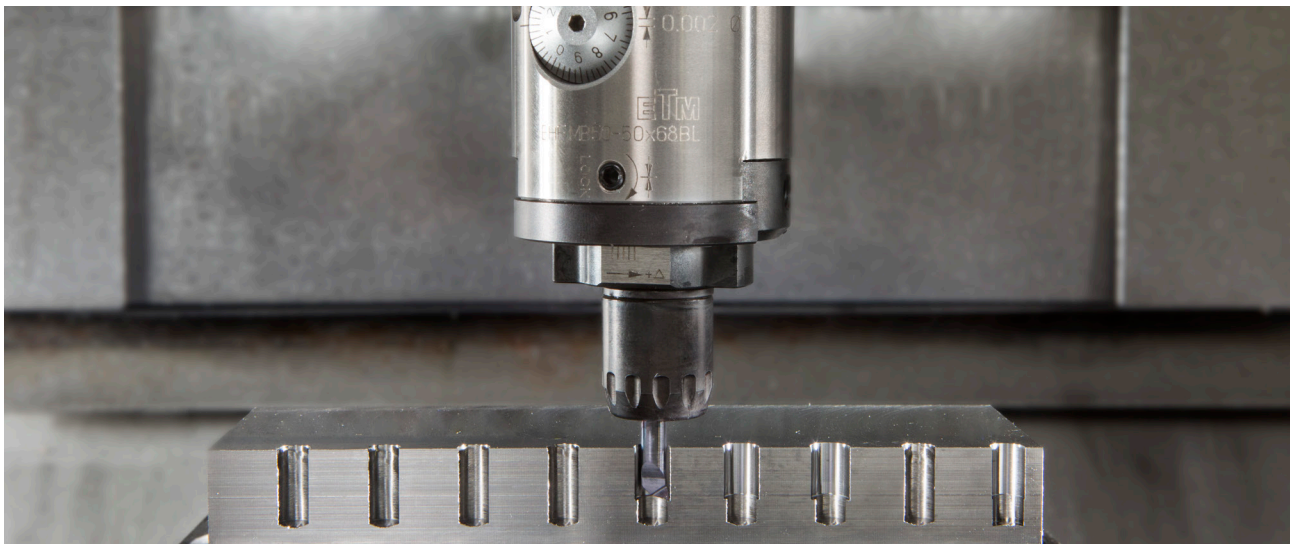
PICCO ACE-BH

Державки с коротким хвостовиком для резцов PICCOCUT, система ITSBORE



Обозначение	d	d_2	D	L	L_5	
PICCO ACE-BH 16-4	16.00	4.00	14.50	42.50	21.50	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE-BH 16-5	16.00	5.00	14.50	42.50	21.50	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE-BH 16-6	16.00	6.00	19.90	43.50	21.50	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE-BH 16-7	16.00	7.00	19.90	43.50	21.50	WRENCH ACE 6-7

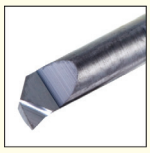
• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO

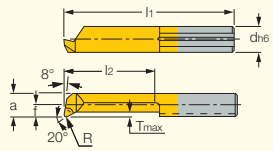


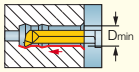
PICCOCUT

PICCO R/L 050, 053, 055

Резцы для растачивания
и снятия фасок









Показана правосторонняя

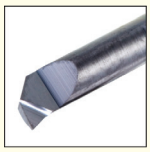
Обозначение	Размеры d	f	a	l_1	l_2	$R^{\pm 0.05}$	Tmax	D min	Прочный ↔ Твердый IC228	IC908	IC902
PICCO R 050.06-2 (1)	4.00	-	0.50	20.00	2.0	0.04	0.08	0.60	•	•	
PICCO R 050.06-3 (1)	4.00	-	0.50	20.00	3.0	0.04	0.08	0.60	•	•	
PICCO R 050.08-4	4.00	-	0.70	20.00	4.0	0.04	0.08	0.80		•	
PICCO R/L 050.1-5	4.00	-	0.90	20.00	4.5	0.05	0.10	1.00	•	•	
PICCO R/L 050.1-7	4.00	-	0.90	22.00	6.5	0.05	0.10	1.00	•	•	
PICCO R 050.15-5	4.00	-	1.30	19.00	5.0	0.05	0.10	1.50		•	
PICCO R 050.15-10	4.00	-	1.30	24.00	10.0	0.05	0.10	1.50		•	
PICCO R/L 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	•	•	
PICCO R 055.2-5	4.00	-	1.70	19.00	5.0	0.05	0.10	2.00		•	
PICCO R/L 050.2-10	4.00	-	1.70	24.00	9.0	0.05	0.10	2.00	•	•	
PICCO R 055.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00		•	
PICCO R/L 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	14.0	0.05	0.10	2.00	•	•	
PICCO R 055.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00		•	
PICCO R 050.25-5	4.00	0.2	2.20	19.00	5.0	0.05	0.15	2.50		•	
PICCO R 050.25-10	4.00	0.2	2.20	24.00	10.0	0.05	0.15	2.50		•	
PICCO R 050.25-16	4.00	0.2	2.20	30.00	16.0	0.05	0.15	2.50		•	
PICCO R 053.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	9.0	0.03	0.20	2.80		•	
PICCO R 055.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	10.0	0.05	0.20	2.80		•	
PICCO R/L 050.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	•	•	
PICCO LHD 050.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80			•
PICCO R 053.3-16	4.00	0.6	2.60	30.00	15.0	0.03	0.20	2.80		•	
PICCO R 055.3-16	4.00	0.6	2.60	30.00	16.0	0.05	0.20	2.80		•	
PICCO R/L 050.3-16	4.00	0.6	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	•	•	
PICCO LHD 050.3-16	4.00	0.6	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80			•
PICCO R 053.3-20	4.00	0.6	2.60	34.00	19.0	0.03	0.20	2.80		•	
PICCO R/L 050.3-20	4.00	0.6	2.60	34.00	19.0	0.10	0.20	2.80	•	•	
PICCO R 050.35-10	4.00	1.1	3.10	24.00	10.0	0.10	0.25	3.50		•	
PICCO R 050.35-16	4.00	1.1	3.10	30.00	16.0	0.10	0.25	3.50		•	
PICCO R 050.35-20	4.00	1.1	3.10	34.00	20.0	0.10	0.25	3.50		•	
PICCO R 050.35-24	4.00	1.1	3.10	38.00	24.0	0.10	0.25	3.50		•	
PICCO R 053.4-10	4.00	1.5	3.50	24.00	9.0	0.03	0.30	4.00		•	
PICCO R 055.4-10	4.00	1.5	3.50	24.00	10.0	0.05	0.30	4.00		•	
PICCO R/L 050.4-10	4.00	1.5	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	•	•	
PICCO LHD 050.4-10	4.00	1.5	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00			•
PICCO R 053.4-16	4.00	1.5	3.50	30.00	15.0	0.03	0.30	4.00		•	
PICCO R 055.4-16	4.00	1.5	3.50	30.00	16.0	0.05	0.30	4.00		•	
PICCO R/L 050.4-16	4.00	1.5	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	•	•	
PICCO R 053.4-20	4.00	1.5	3.50	34.00	19.0	0.03	0.30	4.00		•	
PICCO R 055.4-20	4.00	1.5	3.50	34.00	20.0	0.05	0.30	4.00		•	
PICCO R/L 050.4-20	4.00	1.5	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	•	•	
PICCO LHD 050.4-20	4.00	1.5	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00			•
PICCO R/L 050.4-24	4.00	1.5	3.50	38.00	23.0	0.10	0.30	4.00	•	•	
PICCO R/L 050.4-28	4.00	1.5	3.50	42.00	27.0	0.10	0.30	4.00	•	•	
PICCO R 055.4-28	4.00	1.5	3.50	42.00	28.0	0.05	0.50	4.00		•	
PICCO R 055.5-10	5.00	1.9	4.40	25.00	9.0	0.05	0.50	5.00		•	
PICCO R/L 050.5-10	5.00	1.9	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	•	•	
PICCO LHD 050.5-10	5.00	1.9	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00			•
PICCO R 055.5-15	5.00	1.9	4.40	30.00	14.0	0.05	0.50	5.00		•	
PICCO R/L 050.5-15	5.00	1.9	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	•	•	
PICCO LHD 050.5-15	5.00	1.9	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00			•
PICCO R 055.5-20	5.00	1.9	4.40	35.00	19.0	0.05	0.50	5.00		•	
PICCO R/L 050.5-20	5.00	1.9	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	•	•	
PICCO R 055.5-25	5.00	1.9	4.40	40.00	24.0	0.05	0.50	5.00		•	
PICCO R/L 050.5-25	5.00	1.9	4.40	40.00	24.0	0.15	0.50	5.00	•	•	
PICCO R 055.5-30	5.00	1.9	4.40	45.00	29.0	0.05	0.50	5.00		•	
PICCO R/L 050.5-30	5.00	1.9	4.40	45.00	29.0	0.15	0.50	5.00	•	•	
PICCO R/L 050.5-35	5.00	1.9	4.40	50.00	34.0	0.15	0.50	5.00	•	•	
PICCO R 055.6-15	6.00	2.3	5.30	30.00	14.0	0.05	0.50	6.00		•	

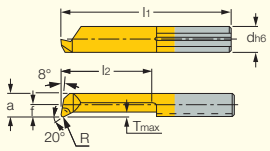
• При заказе укажите правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

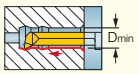
(1) Максимальная глубина резания=0.01-0.03 мм, максимальная подача=0.01 мм/об.

PICCOCUT

PICCO R/L 050, 053, 055 (продолжение)
Резцы для растачивания и снятия фасок







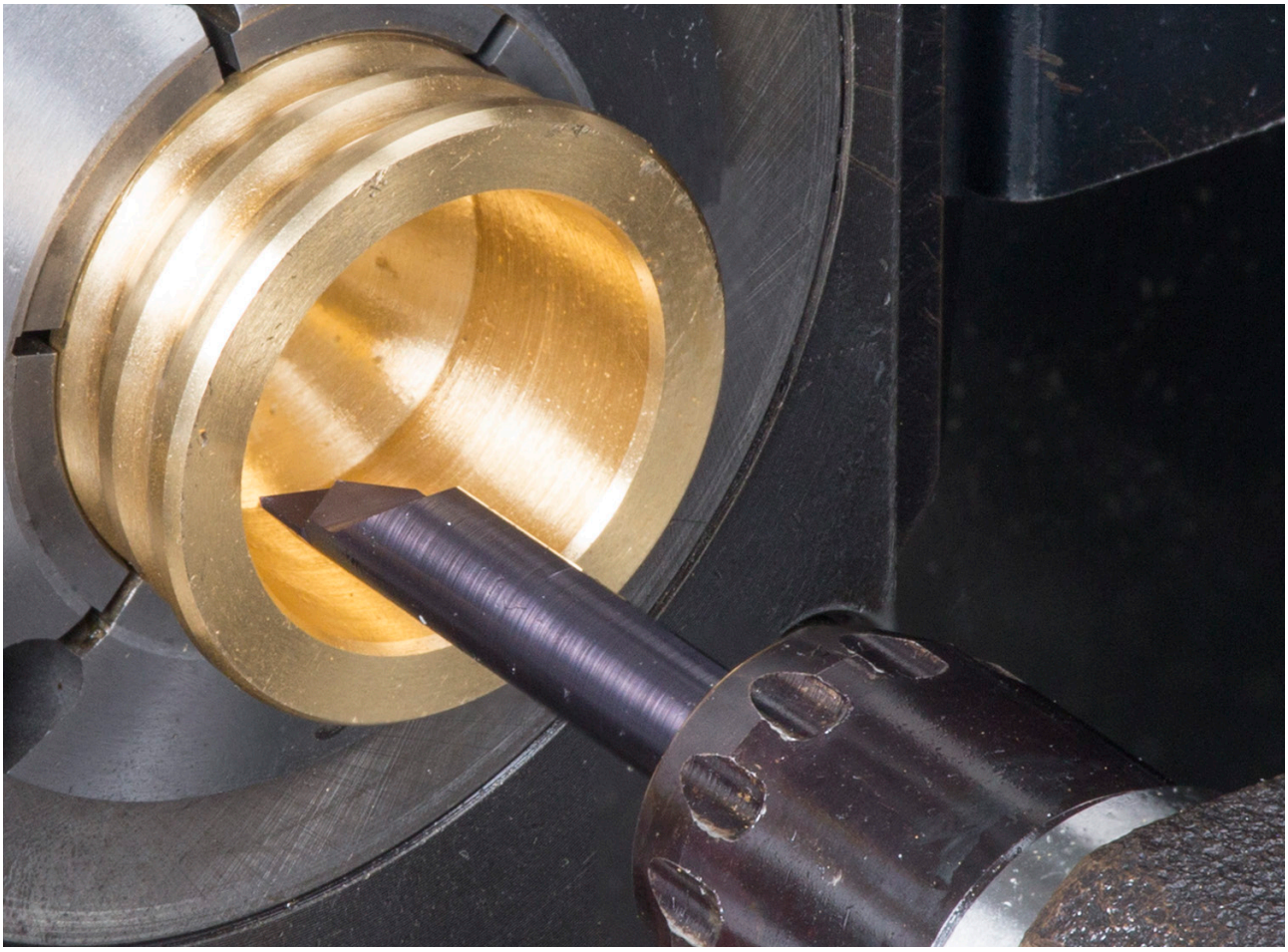


Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры								Прочный ↔ Твердый		
	d	f	a	l_1	l_2	$R^{\pm 0.05}$	T_{max}	D_{min}	IC228	IC908	IC902
PICCO R/L 050.6-15	6.00	2.3	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	•	•	
PICCO R 055.6-22	6.00	2.3	5.30	37.00	21.0	0.05	0.50	6.00		•	
PICCO R/L 050.6-22	6.00	2.3	5.30	37.00	21.0	0.15	0.50	6.00	•	•	
PICCO R 055.6-25	6.00	2.3	5.30	40.00	24.0	0.05	0.50	6.00		•	
PICCO R/L 050.6-25	6.00	2.3	5.30	40.00	24.0	0.15	0.50	6.00	•	•	
PICCO R 055.6-30	6.00	2.3	5.30	45.00	29.0	0.05	0.50	6.00		•	
PICCO R/L 050.6-30	6.00	2.3	5.30	45.00	29.0	0.15	0.50	6.00	•	•	
PICCO R/L 050.6-35	6.00	2.3	5.30	50.00	34.0	0.15	0.50	6.00	•	•	
PICCO R/L 050.6-42	6.00	2.3	5.30	57.00	41.0	0.15	0.50	6.00	•	•	
PICCO R/L 050.7-20	7.00	2.8	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	•	•	
PICCO LHD 050.7-20	7.00	2.8	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80			•
PICCO R/L 050.7-25	7.00	2.8	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	•	•	
PICCO LHD 050.7-25	7.00	2.8	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80			•
PICCO R/L 050.7-30	7.00	2.8	6.30	45.00	29.0	0.15	0.60	6.80	•	•	
PICCO R/L 050.7-35	7.00	2.8	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	•	•	
PICCO LHD 050.7-35	7.00	2.8	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80			•
PICCO R/L 050.7-40	7.00	2.8	6.30	55.00	39.0	0.15	0.60	6.80	•	•	
PICCO R/L 050.7-45	7.00	2.8	6.30	60.00	44.0	0.15	0.60	6.80	•	•	
PICCO R/L 050.7-50	7.00	2.8	6.30	65.00	49.0	0.15	0.60	6.80	•	•	

• При заказе укажите правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

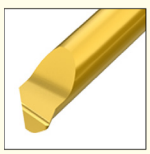
(1) Максимальная глубина резания=0.01-0.03 мм, максимальная подача=0.01 мм/об.

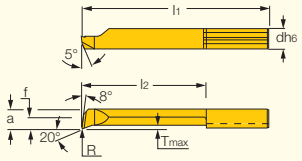


PICCOCUT

PICCO R/L 050-C

Резцы со стружколомом, для растачивания и внутренней фасонной обработки







Показана правосторонняя

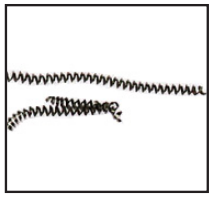
Обозначение	Размеры d	f	a	l_1	l_2	T_{max}	D min	$R^{\pm 0.05}$	IC908
PICCO R/L 050.4-10C	4.00	1.5	3.50	24.00	10.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R/L 050.4-20C	4.00	1.5	3.50	34.00	20.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R/L 050.4-24C	4.00	1.5	3.50	38.00	24.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R/L 050.4-28C	4.00	1.5	3.50	42.00	28.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R 050.4-16C	4.00	1.5	3.50	30.00	16.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-10C	5.00	1.9	4.40	25.00	10.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-15C	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-20C	5.00	1.9	4.40	35.00	20.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-25C	5.00	1.9	4.40	40.00	25.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-30C	5.00	1.9	4.40	45.00	30.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-35C	5.00	1.9	4.40	50.00	35.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-15C	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-22C	6.00	2.3	5.30	37.00	22.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-25C	6.00	2.3	5.30	40.00	25.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-30C	6.00	2.3	5.30	45.00	30.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-35C	6.00	2.3	5.30	50.00	35.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-42C	6.00	2.3	5.30	57.00	42.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.7-20C	7.00	2.8	6.30	35.00	20.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO R/L 050.7-25C	7.00	2.8	6.30	40.00	25.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO R/L 050.7-30C	7.00	2.8	6.30	45.00	30.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO R/L 050.7-35C	7.00	2.8	6.30	50.00	35.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO R/L 050.7-40C	7.00	2.8	6.30	55.00	40.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO L 050.7-50C	7.00	2.8	6.30	65.00	50.0	0.60	6.80	0.20	•

• Левосторонние резцы по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

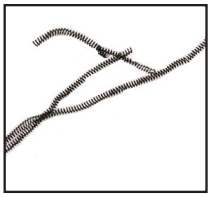
Нержавеющая сталь 316L

PICCO R 050.6-35C со стружколомом

f= 0.03 мм/об

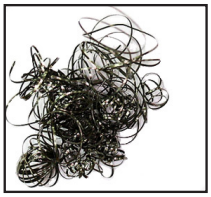


f= 0.05 мм/об



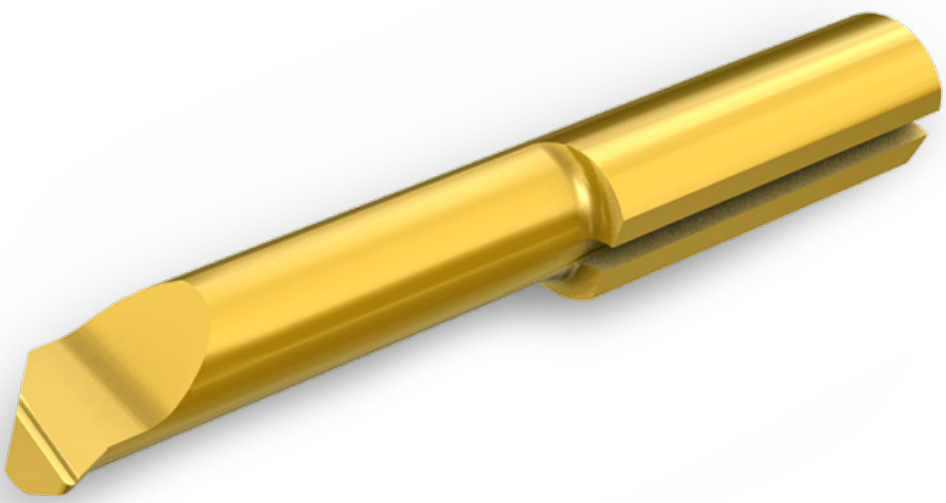
PICCO R 050.6-35 (стандарт)

f= 0.03 мм/об



f= 0.05 мм/об

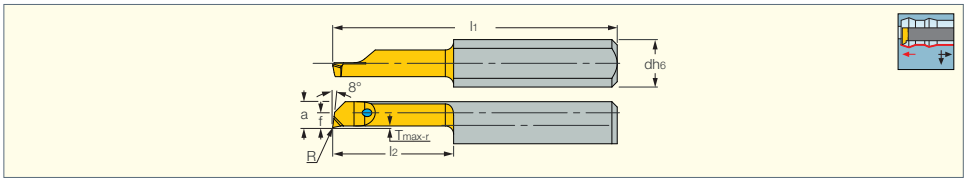




PICCOCUT

PICCO R/LM

Резцы для внутренней фасонной обработки, с каналами подвода охлаждающей жидкости, для обработки медицинских деталей



Обозначение	Размеры D min	l2	d	f	a	Tmax-r	R±0.05	l1	IC909
PICCO R/LM050.05-2	0.50	2.0	4.00	0.2	0.40	0.02	0.02	20.00	•
PICCO R/LM050.08-4	0.80	4.0	4.00	0.2	0.70	0.03	0.02	20.00	•
PICCO R/LM050.1-5	1.00	5.0	4.00	0.4	0.90	0.05	0.02	20.00	•
PICCO R/LM050.1-7	1.00	7.0	4.00	0.4	0.90	0.05	0.02	22.00	•
PICCO R/LM050.15-5	1.50	5.0	4.00	0.6	1.15	0.08	0.02	19.00	•
PICCO R/LM050.15-10	1.50	10.0	4.00	0.6	1.15	0.08	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.2-5	2.00	5.0	4.00	0.8	1.70	0.08	0.02	19.00	•
PICCO R/LM050.2-10	2.00	10.0	4.00	0.8	1.70	0.08	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.25-5	2.50	5.0	4.00	0.2	2.20	0.10	0.02	19.00	•
PICCO R/LM050.25-10	2.50	10.0	4.00	0.2	2.20	0.10	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.3-10	3.00	10.0	4.00	0.6	2.60	0.15	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.3-16	3.00	16.0	4.00	0.6	2.60	0.15	0.02	30.00	•
PICCO R/LM050.35-10	3.50	10.0	4.00	1.1	3.40	0.17	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.35-16	3.50	16.0	4.00	1.1	3.10	0.17	0.02	30.00	•
PICCO R/LM050.35-20	3.50	20.0	4.00	1.1	3.10	0.17	0.02	34.00	•
PICCO R/LM050.4-10	4.00	10.0	4.00	1.5	3.50	0.20	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.4-16	4.00	16.0	4.00	1.5	3.50	0.20	0.02	30.00	•
PICCO R/LM050.4-20	4.00	20.0	4.00	1.5	3.50	0.20	0.02	34.00	•
PICCO R/LM050.4-24	4.00	24.0	4.00	1.5	3.50	0.20	0.02	38.00	•

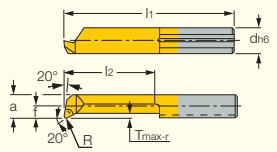
• Оптимизированная геометрия и твердый сплав для производства медицинских деталей, изготовленных из титана, медицинской нержавеющей стали и других труднообрабатываемых материалов.

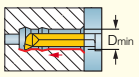
PICCOCUT

PICCO R 050.20

Резцы для растачивания и снятия фасок у дна глухого отверстия





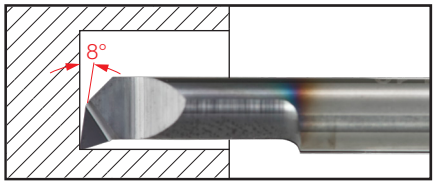


Показана правосторонняя

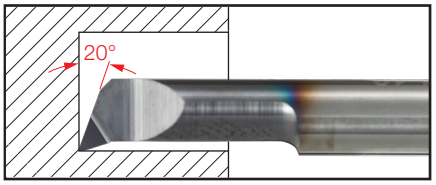
Обозначение	Размеры d	f	a	l1	l2	R±0.05	Tmax-r	D min	IC908
PICCO R 050.20.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00	•
PICCO R 050.20.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	10.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R 050.20.4-16	4.00	1.5	3.50	30.00	16.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R 050.20.5-20	5.00	1.9	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	•

• При заказе укажите правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

PICCO 050...



PICCO 050.20...

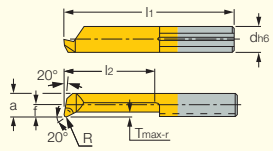


PICCOCUT

PICCO R/LHD 050

Резцы для растачивания и снятия фасок, для закаленной стали - до 65 HRC





Обозначение	Размеры d	f	a	l1	l2	R±0.05	Tmax	D min	IC902
PICCO R/LHD 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	•
PICCO RHD 050.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO RHD 050.3-16	4.00	0.6	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO RHD 050.4-10	4.00	1.5	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO RHD 050.4-20	4.00	1.5	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO RHD 050.5-10	5.00	1.9	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO RHD 050.5-15	5.00	1.9	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R/LHD 050.6-15	6.00	2.3	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	•
PICCO RHD 050.7-20	7.00	2.8	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO RHD 050.7-25	7.00	2.8	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO RHD 050.7-35	7.00	2.8	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	•

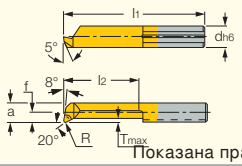
• При заказе укажите правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

PICCOCUT

PICCO R 050 (CBN)

Пластины с режущей кромкой CBN для растачивания, внутренней фасонной обработки и снятия фасок, для закаленной стали





Показана правосторонняя • **ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Обозначение	Размеры d	f	a	l1	l2	Tmax	D min	R±0.05	IB55
PICCO R 050.3-10B	4.00	0.6	2.60	25.50	10.0	0.20	2.80	0.10	•
PICCO R 050.4-10B	4.00	1.5	3.50	25.50	10.0	0.30	4.00	0.10	•
PICCO R 050.5-15B	5.00	1.9	4.40	31.50	15.0	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R 050.6-15B	6.00	2.3	5.30	31.50	15.0	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R 050.7-20B	7.00	2.8	6.30	36.50	20.0	0.60	6.80	0.15	•

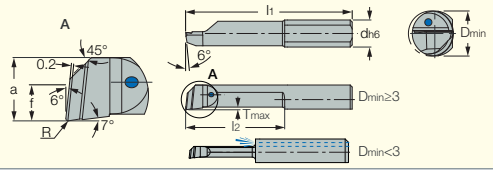
• Не рекомендуется применять охлаждение при использовании CBN • Доступны только по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

PICCOCUT

PICCO R/LX050

Усиленные расточные резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости





Обозначение	Размеры d	f	a	R±0.05	l1	l2	Tmax	D min	IC908
PICCO R/LX050.2-5R15	4.00	-	1.80	0.15	19.00	5.0	0.10	2.00	•
PICCO R/LX050.2-10R05	4.00	-	1.80	0.05	24.00	10.0	0.10	2.00	•
PICCO R/LX050.2-10R15	4.00	-	1.80	0.15	24.00	10.0	0.10	2.00	•
PICCO R/LX050.3-16R10	4.00	0.7	2.70	0.10	30.00	16.0	0.15	3.00	•
PICCO R/LX050.3-16R20	4.00	0.7	2.70	0.20	30.00	16.0	0.15	3.00	•
PICCO R/LX050.4-10R10	4.00	1.6	3.60	0.10	24.00	10.0	0.20	4.00	•
PICCO R/LX050.4-10R20	4.00	1.6	3.60	0.20	24.00	10.0	0.20	4.00	•
PICCO R/LX050.4-16R10	4.00	1.6	3.60	0.10	30.00	16.0	0.20	4.00	•
PICCO R/LX050.4-16R20	4.00	1.6	3.60	0.20	30.00	16.0	0.20	4.00	•
PICCO R/LX050.5-15R10	5.00	2.1	4.60	0.10	30.00	15.0	0.30	5.00	•
PICCO R/LX050.5-15R20	5.00	2.1	4.60	0.20	30.00	15.0	0.30	5.00	•
PICCO R/LX050.5-25R10	5.00	2.1	4.60	0.10	40.00	25.0	0.30	5.00	•
PICCO R/LX050.5-25R20	5.00	2.1	4.60	0.20	40.00	25.0	0.30	5.00	•
PICCO R/LX050.6-15R10	6.00	2.5	5.50	0.10	30.00	15.0	0.40	6.00	•
PICCO R/LX050.6-15R20	6.00	2.5	5.50	0.20	30.00	15.0	0.40	6.00	•
PICCO R/LX050.6-22R20	6.00	2.5	5.50	0.20	37.00	22.0	0.40	6.00	•
PICCO R/LX050.6-35R20	6.00	2.5	5.50	0.20	50.00	35.0	0.40	6.00	•

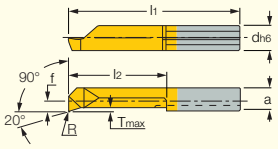
• Левосторонние резцы по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

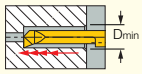
PICCOCUT

PICCO R/L 090

Резцы для растачивания и внутренней фасонной обработки









Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры d	f	a	l1	l2	R±0.05	Tmax	D min	IC228
PICCO R/L 090.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R/L 090.3-16	4.00	0.6	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R/L 090.4-10	4.00	1.5	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R/L 090.4-16	4.00	1.5	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R/L 090.5-10	5.00	1.9	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R/L 090.5-15	5.00	1.9	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R/L 090.5-20	5.00	1.9	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	•

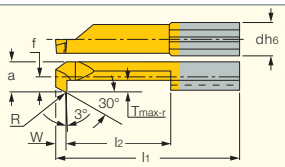
• При заказе укажите правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

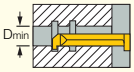
PICCOCUT

PICCO R/L 080

Резцы для обратного растачивания





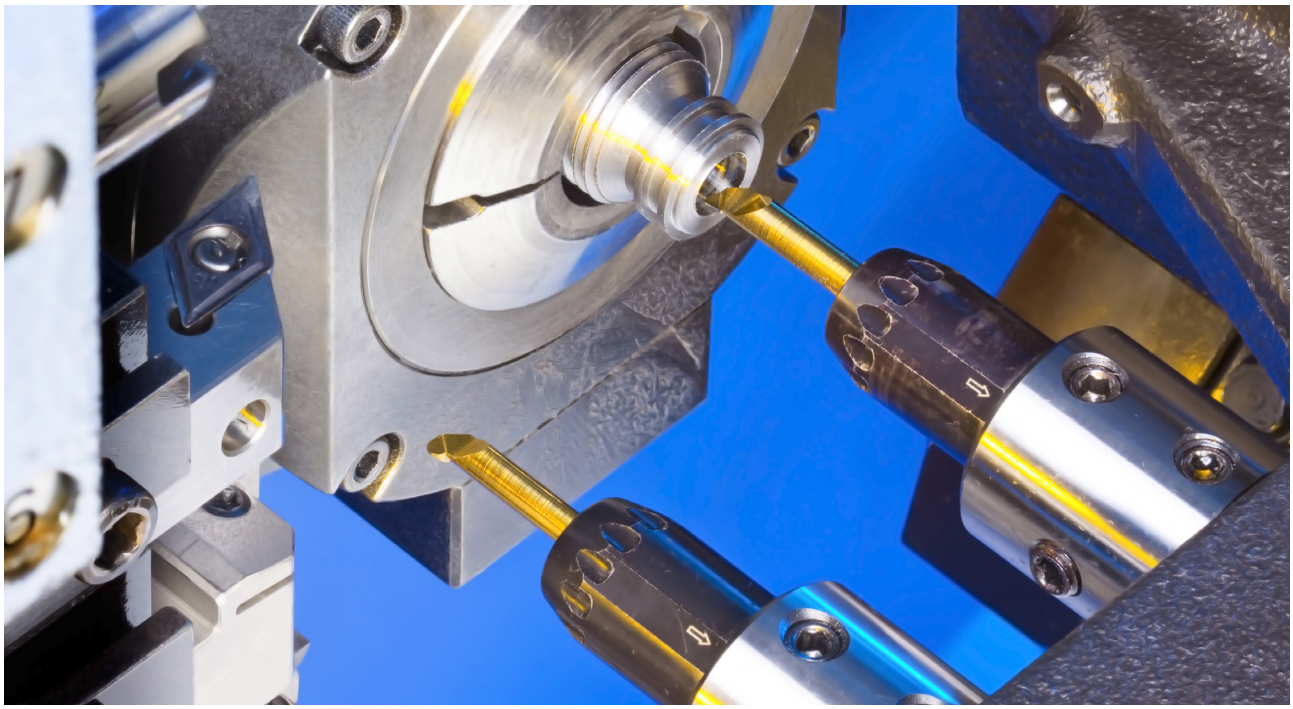




Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры d	f	a	W	l1	l2	R±0.05	Tmax-r	D min	IC228
PICCO R/L 080.0003-15	4.00	0.6	2.60	1.50	29.00	14.0	0.10	0.50	3.00	•
PICCO R/L 080.0003-20	4.00	0.6	2.60	1.50	34.00	19.0	0.10	0.50	3.00	•
PICCO R/L 080.0004-15	4.00	1.5	3.50	1.50	29.00	14.0	0.15	0.80	4.00	•
PICCO R/L 080.0004-25	4.00	1.5	3.50	1.50	39.00	24.0	0.15	0.80	4.00	•
PICCO R/L 080.0005-20	5.00	1.9	4.40	1.50	35.00	19.0	0.20	1.00	5.00	•
PICCO R/L 080.0005-30	5.00	1.9	4.40	1.50	45.00	29.0	0.20	1.00	5.00	•
PICCO R/L 080.0006-20	6.00	2.3	5.30	1.50	35.00	19.0	0.20	1.80	6.00	•
PICCO R/L 080.0006-30	6.00	2.3	5.30	1.50	45.00	29.0	0.20	1.80	6.00	•
PICCO R/L 080.0007-20	7.00	2.8	6.30	1.50	35.00	19.0	0.20	2.50	7.00	•
PICCO R/L 080.0007-30	7.00	2.8	6.30	1.50	45.00	29.0	0.20	2.50	7.00	•

• При заказе укажите правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

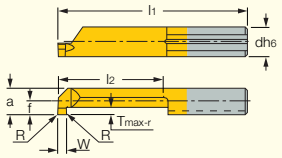


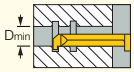
PICCOCUT

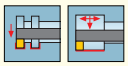
PICCO R/L 002-007

Резцы для прорезки и точения внутренних канавок









Показана правосторонняя

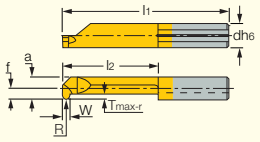
Обозначение	Размеры									Прочный ↔ Твердый	
	d	W±0.05	f	a	R±0.05	l1	l2	Tmax-r	D min	IC228	IC908
PICCO R 002.0050-5	4.00	0.50	0.2	1.80	0.00	19.00	5.0	0.40	2.00		•
PICCO R 002.0050-10	4.00	0.50	0.2	1.80	0.00	24.00	10.0	0.40	2.00		•
PICCO R/L 002.0050-15	4.00	0.50	0.2	1.80	0.00	29.00	15.0	0.40	2.00		•
PICCO R 003.0070-5	4.00	0.70	0.7	2.70	0.00	19.00	5.0	0.60	3.00		•
PICCO R 003.0070-10	4.00	0.70	0.7	2.70	0.00	24.00	10.0	0.60	3.00		•
PICCO R 003.0070-16	4.00	0.70	0.7	2.70	0.00	29.00	15.0	0.60	3.00		•
PICCO R/L 004.0100-10	4.00	1.00	1.5	3.50	0.00	24.00	9.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 004.0100-16	4.00	1.00	1.5	3.50	0.00	30.00	15.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 004.0100-20	4.00	1.00	1.5	3.50	0.00	34.00	19.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 005.0100-10	5.00	1.00	1.9	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-15	5.00	1.00	1.9	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-20	5.00	1.00	1.9	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-25	5.00	1.00	1.9	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-30	5.00	1.00	1.9	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-10	5.00	1.50	1.9	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-15	5.00	1.50	1.9	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R 005M0150-15	5.00	1.50	1.9	4.00	0.10	30.00	14.0	1.00	5.00		•
PICCO R/L 005.0150-20	5.00	1.50	1.9	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-25	5.00	1.50	1.9	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-30	5.00	1.50	1.9	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-10	5.00	2.00	1.9	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-15	5.00	2.00	1.9	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-20	5.00	2.00	1.9	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-25	5.00	2.00	1.9	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-30	5.00	2.00	1.9	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 006.0100-10	6.00	1.00	2.3	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-15	6.00	1.00	2.3	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-22	6.00	1.00	2.3	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-25	6.00	1.00	2.3	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-30	6.00	1.00	2.3	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-10	6.00	1.50	2.3	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-15	6.00	1.50	2.3	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-22	6.00	1.50	2.3	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-25	6.00	1.50	2.3	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-30	6.00	1.50	2.3	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-10	6.00	2.00	2.3	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-15	6.00	2.00	2.3	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R 006M0200-15	6.00	2.00	2.3	5.30	0.10	30.00	14.0	1.80	6.00		•
PICCO R/L 006.0200-22	6.00	2.00	2.3	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-25	6.00	2.00	2.3	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-30	6.00	2.00	2.3	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 007.0100-10	7.00	1.00	2.8	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-15	7.00	1.00	2.8	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-22	7.00	1.00	2.8	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-25	7.00	1.00	2.8	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-30	7.00	1.00	2.8	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-10	7.00	1.50	2.8	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-15	7.00	1.50	2.8	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-22	7.00	1.50	2.8	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-25	7.00	1.50	2.8	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-30	7.00	1.50	2.8	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-10	7.00	2.00	2.8	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-15	7.00	2.00	2.8	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R 007M0200-15	7.00	2.00	2.8	6.30	0.10	30.00	14.0	2.50	6.80		•
PICCO R/L 007.0200-22	7.00	2.00	2.8	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-25	7.00	2.00	2.8	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-30	7.00	2.00	2.8	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	

• Все твердосплавные резцы с острой режущей кромкой • При заказе укажите правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

PICCOCUT

PICCO R/L 004-007 (полный радиус)
Резцы (полный радиус) для внутренней фасонной обработки





Показана правосторонняя

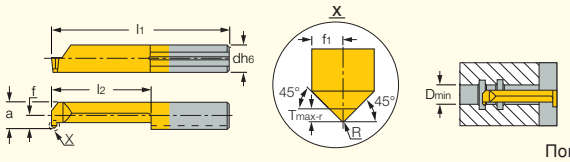
Обозначение	Размеры d	W±0.05	f	a	R	l1	l2	Tmax-r	D min	IC228
PICCO R/L 004.0.50-16	4.00	1.00	1.5	3.50	0.50	30.00	15.0	0.80	4.00	•
PICCO R/L 005.0.50-20	5.00	1.00	1.9	4.40	0.50	35.00	19.0	1.00	5.00	•
PICCO R/L 005.0.75-20	5.00	1.50	1.9	4.40	0.75	35.00	19.0	1.00	5.00	•
PICCO R/L 005.1.00-20	5.00	2.00	1.9	4.40	1.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•
PICCO R/L 006.0.50-25	6.00	1.00	2.3	5.30	0.50	40.00	24.0	1.80	6.00	•
PICCO R/L 006.0.75-25	6.00	1.50	2.3	5.30	0.75	40.00	24.0	1.80	6.00	•
PICCO R/L 006.1.00-25	6.00	2.00	2.3	5.30	1.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•
PICCO R/L 007.0.50-30	7.00	1.00	2.8	6.30	0.50	45.00	29.0	2.50	6.80	•
PICCO R/L 007.0.75-30	7.00	1.50	2.8	6.30	0.75	45.00	29.0	2.50	6.80	•
PICCO R/L 007.1.00-30	7.00	2.00	2.8	6.30	1.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•

• При заказе укажите правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

PICCOCUT

PICCO R/L 060
Резцы для растачивания и снятия фасок 45°





Показана правосторонняя

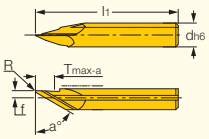
Обозначение	Размеры d	R±0.04	f1	f	a	l2	l1	Tmax-r	D min	Прочный ↔ Твердый IC228	IC908
PICCO R/L 060.5-15	5.00	0.20	1.0	1.9	4.40	14.0	30.00	0.70	5.00	•	
PICCO R/L 060.5-20	5.00	0.20	1.0	1.9	4.40	19.0	35.00	0.70	5.00	•	
PICCO R 060.6-20	6.00	0.20	1.0	2.3	5.30	20.0	35.00	0.70	6.00		•
PICCO R 060.6-25	6.00	0.20	1.0	2.3	5.30	25.0	40.00	0.70	6.00		•
PICCO R/L 060.7-20	7.00	0.20	1.0	2.8	6.30	19.0	35.00	0.70	6.80	•	
PICCO R 060.7-40	7.00	0.20	1.0	2.8	6.30	40.0	55.00	0.70	6.80		•

• При заказе укажите правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

PICCOCUT

PICCO R/L 520
Резцы для снятия внутренних фасок





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры d	f	a°	l1	R±0.05	Tmax-a	D min	IC908
PICCO R/L 520.0045-15	5.00	1.5	45	30.00	0.20	3.50	1.00	•
PICCO R/L 520.0060-15	5.00	1.5	60	30.00	0.20	4.00	1.00	•

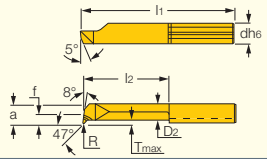
• Левосторонние резцы по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

PICCOCUT

PICCO R/L 047

Резцы для глубокой внутренней фасонной обработки







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры d	f	a	l1	l2	D2	Tmax	D min	R±0.05	IC908
PICCO R/L 047.4-20	4.00	1.5	3.50	34.00	20.0	3.00	0.30	4.00	0.15	•
PICCO R/L 047.5-25	5.00	1.9	4.40	40.00	25.0	3.80	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R/L 047.6-30	6.00	2.3	5.30	45.00	30.0	4.50	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R 047.T6-22	6.00	2.3	5.30	37.00	22.0	3.40	1.80	6.00	0.15	•
PICCO R 047.T6-30	6.00	2.3	5.30	45.00	30.0	3.40	1.80	6.00	0.15	•

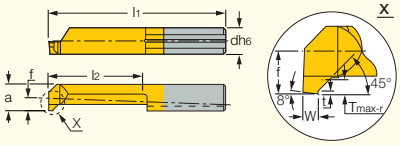
• Левосторонние резцы по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

PICCOCUT

PICCO R/L 070

Резцы для снятия обратных фасок (перед отрезкой)







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры d	W	f	a	l2	l1	t	Tmax-r	D min	IC228
PICCO R/L 070.5-15	5.00	1.00	1.9	4.40	15.0	30.00	0.20	1.00	5.00	•
PICCO R/L 070.5-20	5.00	1.00	1.9	4.40	20.0	35.00	0.20	1.00	5.00	•

• Все твердосплавные резцы с острой режущей кромкой • При заказе укажите правый или левый резец

PICCOCUT

KIT PICCO SET

Комплект из 2 державок и набора твердосплавных резцов для обработки канавок и точения



Рис. A

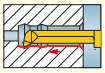


Рис. B

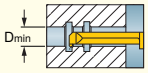
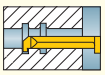
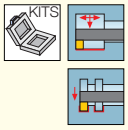


Рис. C





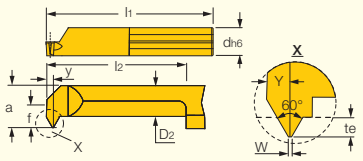
Обозначение	D min	Количество
KIT PICCO SET-1R	3.00	12

Обозначение	Min D отв.	L1	t max	W	Шт.	Рис.	Описание
PICCO 16-4-5					1x		Державка
PICCO 16-6-7					1x		Державка
PICCO R 050.3-16	3.0	15	—	—	1x	A	Резец
PICCO R 050.4-16	4.0	15	—	—	1x	A	Резец
PICCO R 050.5-20	5.0	19	—	—	1x	A	Резец
PICCO R 050.6-22	6.0	21	—	—	1x	A	Резец
PICCO R 060.5-20	5.0	19	—	—	1x	B	Резец
PICCO R 004.0100-16	4.0	15	0.8	1.0	1x	C	Резец
PICCO R 005.0150-20	5.0	19	1.0	1.5	1x	C	Резец
PICCO R 005.0200-20	5.0	19	1.0	2.0	1x	C	Резец
PICCO R 006.0150-22	6.0	21	1.8	1.5	1x	C	Резец
PICCO R 006.0200-22	6.0	21	1.8	2.0	1x	C	Резец

PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль)
Резьбовые резцы с полным профилем, для метрической резьбы ISO





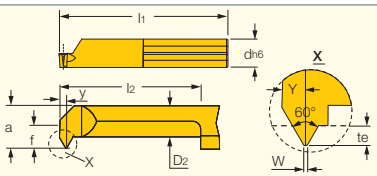
Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры Шаг	d	f	a	l1	l2	D2	Y	te	w	D min	IC908
PICCO R/L 105.0510-15	1.00	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	•
PICCO R/L 106.0612-15	1.25	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	•
PICCO R/L 106.0815-15	1.50	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	•
PICCO R/L 107.0815-15	1.50	7.00	2.8	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	•

PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль, мелкий шаг)
Резьбовые резцы с полным профилем, для метрической резьбы ISO с мелким шагом





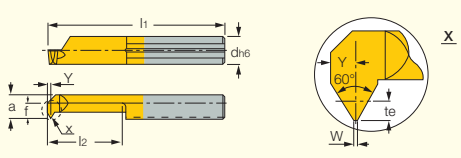
Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры Шаг	d	f	a	l1	l2	D2	Y	te	w	D min	IC908
PICCO R/L 104.0205-15	0.50	5.00	1.5	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	•
PICCO R/L 105.0205-15	0.50	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	•
PICCO R/L 105.0407-15	0.75	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	•
PICCO R/L 106.0510-15	1.00	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	•

ISCARTHREAD
PICCOCUT

PICCO R/L-60°-Thread
Твердосплавные резцы для внутренней резьбы 60°, Dmin 2.4 мм





Показана правосторонняя

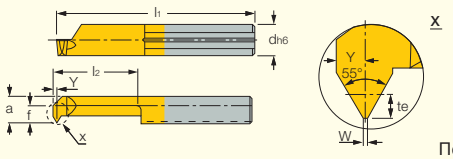
Обозначение	Размеры d	Шаг	te	w	Y	f	a	l2	l1	D min	Прочный ↔ Твердый IC228	IC908
PICCO R 003.0105-8	4.00	0.50	0.27	0.04	0.3	0.3	2.30	8.0	22.00	2.40		•
PICCO R 004.0105-10	4.00	0.50	0.27	0.09	0.4	1.0	3.00	10.0	24.00	3.20		•
PICCO R/L 004.0205-15	4.00	0.50	0.27	0.06	0.4	1.5	3.50	15.0	30.00	4.00	•	
PICCO R/L 005.0205-15	5.00	0.50	0.27	0.06	0.4	1.9	4.40	15.0	30.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0407-15	5.00	0.75	0.40	0.09	0.5	1.9	4.40	15.0	30.00	5.00	•	•
PICCO R 005.0407-20	5.00	0.75	0.40	0.09	0.5	1.9	4.40	20.0	35.00	5.00		•
PICCO R/L 005.0510-15	5.00	1.00	0.55	0.12	0.6	1.9	4.40	15.0	30.00	4.80	•	
PICCO R 005.0510-20	5.00	1.00	0.55	0.12	0.6	1.9	4.40	20.0	35.00	4.80		•
PICCO R/L 006.0510-15	6.00	1.00	0.55	0.12	0.6	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•	
PICCO R 006.0510-22	6.00	1.00	0.55	0.12	0.6	2.3	5.30	22.0	37.00	6.00		•
PICCO R/L 006.0612-15	6.00	1.25	0.68	0.15	0.7	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•	
PICCO R 006.0612-22	6.00	1.25	0.68	0.15	0.7	2.3	5.30	22.0	37.00	6.00		•
PICCO R/L 006.0815-15	6.00	1.50	0.81	0.18	0.8	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•	
PICCO R 006.0815-22	6.00	1.50	0.81	0.18	0.8	2.3	5.30	22.0	37.00	6.00		•
PICCO R/L 007.0815-15	7.00	1.50	0.81	0.18	0.8	2.7	6.30	15.0	30.00	7.00	•	

ISCARTHREAD

PICCOCUT

PICCO-55°-Thread
Твердосплавные резцы для внутренней резьбы 55°





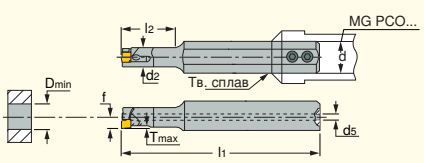
Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры d	TPI max	TPI min	te	w	Y	f	a	l2	l1	D min	IC228
PICCO R 005.5548-15	5.00	48	24	0.40	0.06	0.5	1.9	4.40	15.0	30.00	4.80	•
PICCO R 006.5548-15	6.00	48	24	0.40	0.06	0.5	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•
PICCO R 006.5524-15	6.00	24	16	0.81	0.12	0.8	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•
PICCO R 007.5524-15	7.00	24	16	0.81	0.12	0.8	2.8	6.30	15.0	30.00	7.00	•

• Все твердосплавные резцы с острой режущей кромкой

MINICHAM

MGUHR
Твердосплавные державки для растачивания и нарезания внутренней резьбы, минимальный диаметр отверстия 4 мм



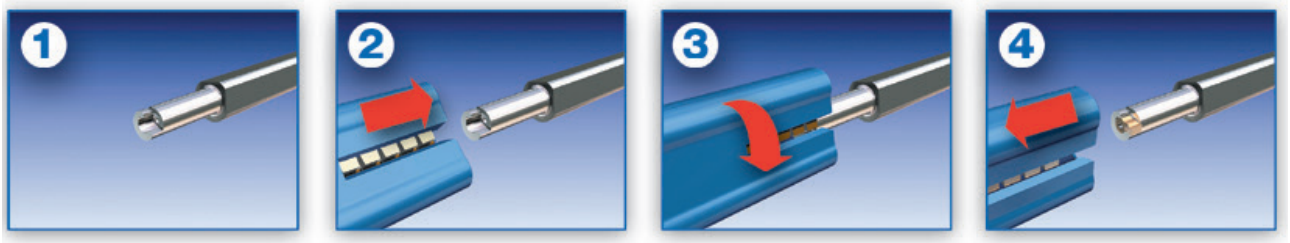
Показана правосторонняя

Обозначение	D min	Tmax	f(2)	d	l1	l2	d2	d5
MGUHR 06-04L10 (1)	4.00	0.50	2.2	6.00	62.00	10.0	3.45	1.3
MGUHR 06-04L20	4.00	0.50	2.2	6.00	62.00	20.0	3.45	1.3

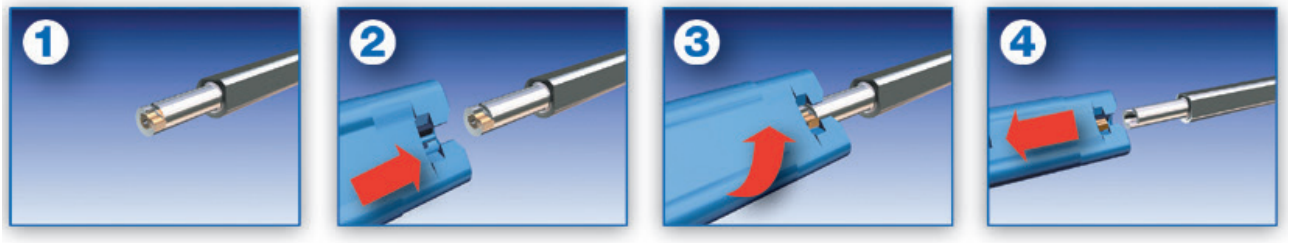
(1) Dmin для точения 4.0 мм и Tmax 0.43 мм; Dmin для нарезания резьбы 5.0 мм и Tmax 1.00 мм
(2) f=2.17 для точения, f=2.7 для нарезания резьбы

Пластины см. стр.: UMGR (328) • UMGR-A55 (328) • UMGR-A60 (328)
Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (holder) (315) • SBB (100)

Процесс установки пластины



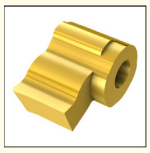
Процесс снятия пластины

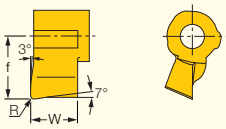


MINICHAM

UMGR

Миниатюрные пластины для растачивания







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.02	f	D min	IC508
UMGR 4.0-0.0	1.63	0.00	2.2	4.00	•
UMGR 4.0-0.1	1.63	0.10	1.6	0.10	•

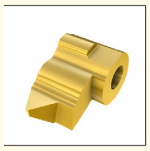
Державки см. стр.: MGUHR (327)

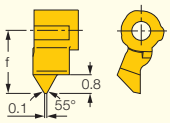
ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A55

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы Вивторта, неполный профиль, Dmin 5.2 мм







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры f	TPI max	TPI min	Pmin	Pmax	D min	IC508
UMGR 4.0-A55	2.7	48	18	0.50	1.40	5.20	•

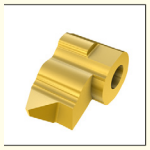
Державки см. стр.: MGUHR (327)

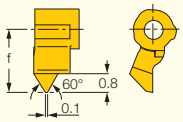
ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A60

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы 60°, неполный профиль, Dmin 5.2 мм







Показана правосторонняя

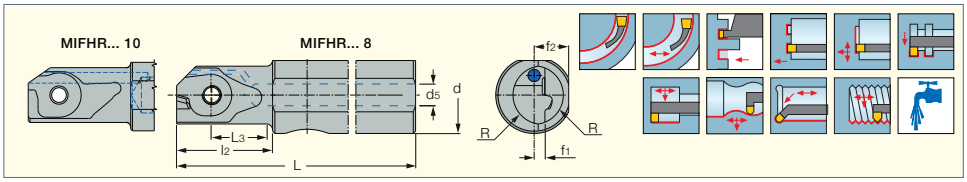
Обозначение	Размеры f	D min	Pmin	Pmax	IC508
UMGR 4.0-A60	2.7	5.20	0.50	1.25	•

Державки см. стр.: MGUHR (327)

MINI FACE LINE

MIFHR

Расточные державки для обработки поднутрений, торцевых и внутренних канавок и нарезания резьбы



Обозначение	d	d5	f1	f2	L	L3	l2	R	Пластина		
MIFHR 8SC-8-SRK (1)	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5
MIFHR 10C-8	10.00	4.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5
MIFHR 12C-10 (2)	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5
MIFHR 16C-10 (2)	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5

(1) Твердосплавная

(2) Для данных державок доступны пластины только для обработки торцевых канавок

Пластины см. стр.: MEFL (435) • MIFR (434) • MIGR 8 (329) • MITR 8-MT (330) • MIUR 8 (329)

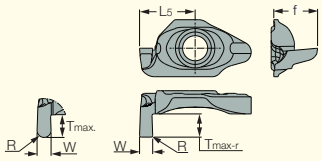
Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (315)

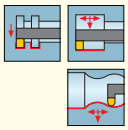
MINI FACE LINE

MIGR 8

Пластины для обработки внутренних неглубоких канавок







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.02	D min	Tmax-r	L5	f	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
MIGR 8-0.50-0.00	0.50	-	8.50	1.40	6.30	4.0	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.00-0.05	1.00	0.05	8.50	1.40	6.80	4.0	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.05	1.20	0.05	9.20	2.10	6.80	4.7	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.60	1.20	0.60	9.20	2.10	6.80	4.7	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.50-0.05	1.50	0.05	9.20	2.10	6.80	4.7	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.60-0.80	1.60	0.80	9.20	2.10	6.80	4.7	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-0.10	2.00	0.10	8.90	1.80	6.80	4.4	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	9.20	2.10	6.80	4.7	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

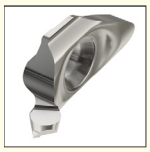
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

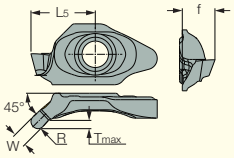
Державки см. стр.: MIFHR (329)

MINI FACE LINE

MIUR 8

Пластины (полный радиус) для обработки поднутрений 45°







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.02	D min	Tmax-r	L5	f	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
MIUR 8-1.00-0.50	1.00	0.50	8.00	1.10	6.70	3.6	•	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-1.5-0.75	1.50	0.75	8.10	1.20	6.70	3.6	•	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	8.30	1.36	6.70	3.6	•	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

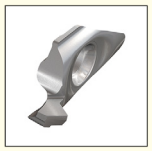
Державки см. стр.: MIFHR (329)

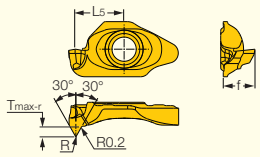
ISCARTHREAD

MINICUT MINI FACE LINE

MITR 8-MT

Пластины с неполным профилем, для метрической резьбы ISO





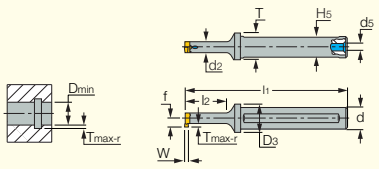
Обозначение	Размеры						IC908
	Tmax-r	R±0.02	l	D min	Pmin	Pmax	
MITR 8-MT2-0.1	1.17	0.10	5.75	10.00	1.50	2.00	•
MITR 8-MT1-0.05	1.23	0.05	5.75	10.00	0.75	1.25	•

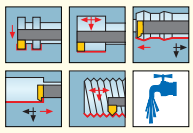
Державки см. стр.: MIFHR (329)

CHAMGROOVE

MG

Расточные державки для обработки внутренних канавок, растачивания и нарезания резьбы





Обозначение	d	D min(1)	Tmax-r(1)	d2	l1	l2	f(2)	H5	W min	W max	T	D3	d5	Пластина		
MG 12-08C16	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	16.0	4.8	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-08C23	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	23.0	4.8	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-11C25	12.00	11.00	2.30	8.00	92.50	25.0	6.7	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 11	SR M3.5-08134	T-9/5

• Одна державка для правого и левого направления обработки

(1) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

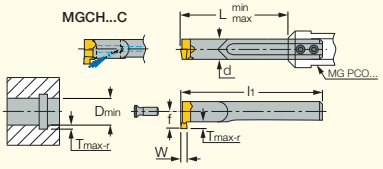
(2) Радиус режущей кромки на вращающемся инструменте

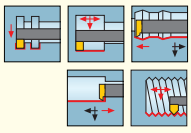
Пластины см. стр.: GIQR/L 8 (331) • GIQR/L 8-R (331) • GIQR/L 11 (332) • GIQR/L 11-R (332) • GIQR/L 11-15 (333) • GIQR/L 11-15-R (333) • GIQR/L-A18 (333) • GIQR/L-B18 (334) • GIQR/L-MT (334) • GIQR/L-WT (334)

CHAMGROOVE

MGCH

Твердосплавные державки для прорезки внутренних канавок, точения и нарезания резьбы, Dmin 8 мм





Обозначение	D min(1)	Tmax-r(1)	d	l1	L min	L max	f	W min	W max		Пластина		
MGCH 06	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.8	0.50	4.00	N	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06C	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.8	0.50	4.00	Y	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06-L100	8.00	1.50	6.00	100.00	16.0	80.0	4.8	0.50	4.00	N	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 08	- (2)	- (3)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (4)	0.50	5.00	N	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08C	- (2)	- (3)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (4)	0.50	5.00	Y	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08-L125	- (2)	- (3)	8.00	125.00	70.0	105.0	- (4)	0.50	5.00	N	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5

• Одна державка для правого и левого направления обработки

(1) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

(2) Dmin=11 мм для GIQR 11, Dmin=15 мм для GIQR 11-15

(3) Tmax-r=2.30 для GIQR 11, Tmax-r=6.3 для GIQR 11-15

(4) f=6.70 мм для GIQR 11, f=10.6 мм для GIQR 11-15

Пластины см. стр.: GIQR/L 8 (331) • GIQR/L 8-R (331) • GIQR/L 11 (332) • GIQR/L 11-R (332) • GIQR/L 11-15 (333) • GIQR/L 11-15-R (333) • GIQR/L-A18 (333) • GIQR/L-B18 (334) • GIQR/L-MT (334) • GIQR/L-WT (334)

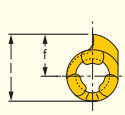
Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (holder) (315) • SBB (100)

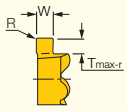
CHAMGROOVE

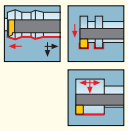
GIQR/L 8

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок









Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	D min	f	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-0.50-0.00 (1)	0.50	0.00	0.70	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.75-0.00 (1)	0.75	0.00	1.20	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.85-0.00 (1)	0.85	0.00	1.20	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.95-0.00 (1)	0.95	0.00	1.50	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.00-0.00 (1)	1.00	0.00	1.50	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.04-0.05 (1)	1.04	0.05	1.50	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.20-0.05 (1)	1.20	0.05	1.50	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.40-0.05 (1)	1.40	0.05	1.50	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.47-0.05 (1)	1.47	0.05	1.50	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.50-0.05 (1)	1.50	0.05	1.50	8.00	4.8	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.70-0.10	1.70	0.10	1.50	8.00	4.8	•	0.12-0.68	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.96-0.10	1.96	0.10	1.50	8.00	4.8	•	0.12-0.78	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-0.10	2.00	0.10	1.50	8.00	4.8	•	0.12-0.80	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.22-0.10	2.22	0.10	1.50	8.00	4.8	•	0.12-0.88	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.50-0.20	2.50	0.20	1.50	8.00	4.8	•	0.24-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-3.00-0.20	3.00	0.20	1.50	8.00	4.8	•	0.24-1.20	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.18-0.20	3.18	0.20	1.50	8.00	4.8	•	0.24-1.27	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.50-0.20	3.50	0.20	1.50	8.00	4.8	•	0.24-1.40	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-4.00-0.20	4.00	0.20	1.50	8.00	4.8	•	0.24-1.60	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец. • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции.

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

(1) Только для прорезки канавок

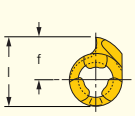
Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

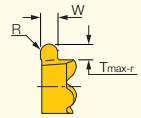
CHAMGROOVE

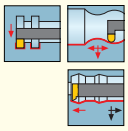
GIQR/L 8-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних канавок и фасонной обработки









Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	D min	f	l	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-1.20-R060	1.20	0.60	1.50	8.00	4.8	7.78	•	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-R100	2.00	1.00	1.50	8.00	4.8	7.78	•	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.00-R150	3.00	1.50	1.50	8.00	4.8	7.78	•	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03

• Подходит для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции. • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

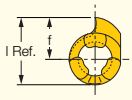


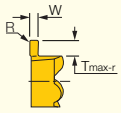
CHAMGROOVE

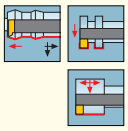
GIQR/L 11

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin 11 мм









Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	D min	l	f	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-0.50-0.00 (1)	0.50	0.00	1.50	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.75-0.00 (1)	0.75	0.00	1.50	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.85-0.00 (1)	0.85	0.00	1.50	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.95-0.00 (1)	0.95	0.00	1.80	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.04-0.05 (1)	1.04	0.05	2.00	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.20-0.05 (1)	1.20	0.05	2.30	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.40-0.05 (1)	1.40	0.05	2.30	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.50-0.05 (1)	1.50	0.05	2.30	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.70-0.05 (1)	1.70	0.05	2.30	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.96-0.10 (1)	1.96	0.10	2.30	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-0.10 (1)	2.00	0.10	2.30	11.00	10.68	6.7	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.22-0.10	2.22	0.10	2.30	11.00	10.68	6.7	•	0.12-0.88	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.39-0.15	2.39	0.15	2.30	11.00	10.68	6.7	•	0.18-0.95	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.47-0.20	2.47	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	•	0.24-0.98	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.50-0.20	2.50	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	•	0.24-1.00	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.70-0.20	2.70	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	•	0.24-1.08	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-3.00-0.20	3.00	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	•	0.24-1.20	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-3.18-0.20	3.18	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	•	0.24-1.27	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-4.00-0.20	4.00	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	•	0.24-1.60	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-5.00-0.20	5.00	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	•	0.24-2.00	0.03-0.07	0.02-0.05

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец. • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции. • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

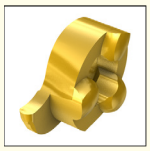
(1) Только для прорезки канавок

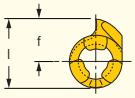
Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

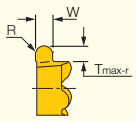
CHAMGROOVE

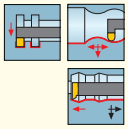
GIQR/L 11-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних канавок и фасонной обработки









Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	D min	f	l	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-1.20-R060	1.20	0.60	2.30	11.00	6.7	10.68	•	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.80-R090	1.80	0.90	2.30	11.00	6.7	10.68	•	0.40-0.90	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-R100	2.00	1.00	2.30	11.00	6.7	10.68	•	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-3.00-R150	3.00	1.50	2.30	11.00	6.7	10.68	•	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 11-4.00-R200	4.00	2.00	2.30	11.00	6.7	10.68	•	1.00-2.00	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец. • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции. • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

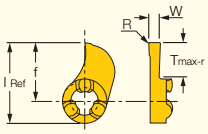


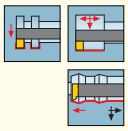
CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки внутренних глубоких канавок и растачивания







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	D min	l	f		IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-15-1.50-0.05	1.50	0.05	6.30	15.00	14.60	10.6	SR M3.5-08134	•	0.10-0.40	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.00-0.10	2.00	0.10	6.30	15.00	14.60	10.6	SR M3.5-08134	•	0.15-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-0.20	2.50	0.20	6.30	15.00	14.60	10.6	SR M3.5-08134	•	0.25-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-0.20	3.00	0.20	6.30	15.00	14.60	10.6	SR M3.5-08134	•	0.25-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

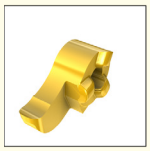
• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец. • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции. • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

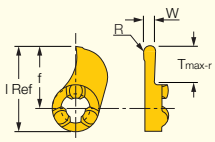
Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

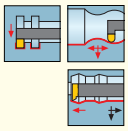
CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних глубоких канавок и фасонной обработки







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.03	Tmax-r	D min	f	l		IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-15-2.00-R100	2.00	1.00	6.30	15.00	10.6	14.60	SR M3.5-08134	•	0.00-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-R125	2.50	1.25	6.30	15.00	10.6	14.60	SR M3.5-08134	•	0.00-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-R150	3.00	1.50	6.30	15.00	10.6	14.60	SR M3.5-08134	•	0.00-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец. • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции. • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

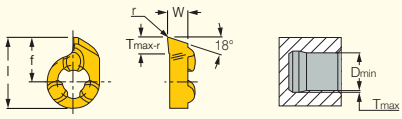
Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

CHAMGROOVE

GIQR/L-A18

Пластины для растачивания и внутренней фасонной обработки







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры D min	W	r	Tmax	l	f	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-A18-0.15	7.80	3.00	0.15	1.60	7.60	4.6	•	0.02-1.30	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-A18-0.15	11.00	3.00	0.15	2.50	10.70	6.7	•	0.02-2.20	0.02-0.05	0.01-0.03

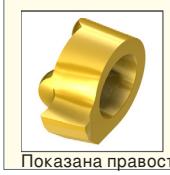
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

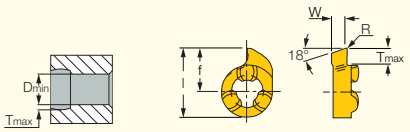
CHAMGROOVE

GIQR/L-B18

Пластины для обратного растачивания и внутренней фасонной обработки



Показана правосторонняя





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры D min	W	R±0.03	Tmax	f	l	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
GIQR/L 8-B18-0.15	7.80	2.50	0.15	1.30	4.6	7.60	•	0.02-1.00	0.02-0.05
GIQR/L 11-B18-0.15	11.00	2.50	0.15	2.30	6.7	10.70	•	0.02-2.00	0.02-0.05

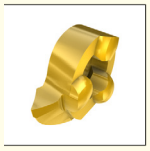
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

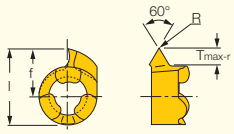
Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

ISCARTHREAD CHAMGROOVE

GIQR/L-MT

Пластины с неполным профилем, для резьбы с углом профиля 60°, для отверстий диаметром от 8 мм







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры l	R±0.03	Tmax-r	f	D min	Pmin	TPI max	IC528
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	1.50	4.8	8.00	0.90	28	•
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	2.00	6.7	11.00	0.90	28	•

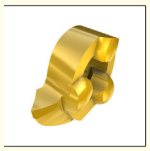
• Может использоваться для резьбофрезерования канавок по методу круговой интерполяции. • Шаг max 0.19xD. • D-диаметр резьбы • Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

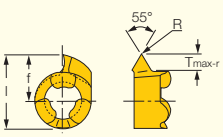
Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

ISCARTHREAD CHAMGROOVE

GIQR/L-WT

Пластины с неполным профилем, для резьбы Витворта, для отверстий диаметром от 8 мм







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры l	R±0.03	Tmax-r	f	D min	Pmin	TPI max	IC528
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	1.50	4.8	8.00	0.50	50	•
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	2.00	6.7	11.00	0.50	50	•

• Может использоваться для резьбофрезерования канавок по методу круговой интерполяции. • TPI min D/5.9 • D-диаметр резьбы (шаг max<=W)

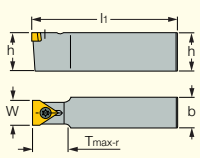
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

V-LOCK

SXCNN

Державки для специальных широких пластин для прорезки наружных канавок





Обозначение	W	Tmax-r	h	b	l1	Пластина		
SXCNN 1212 K10-06	10.40	17.00	12.0	12.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K10-06	10.40	17.00	16.0	16.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P10-06	10.40	17.00	20.0	20.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P10-06	10.40	17.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1212 K13-05	13.00	20.00	12.0	12.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1414 K13-05	13.00	23.00	14.0	14.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1616 K13-05	13.00	23.00	16.0	16.0	125.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P13-05	13.00	23.00	20.0	20.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P13-05	13.00	23.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 1212 K14-03	14.50	-	12.0	12.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K14-03	14.50	17.00	16.0	16.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P14-03	14.50	17.00	20.0	20.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P14-03	14.50	17.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K20-05	20.50	-	16.0	16.0	125.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P20-05	20.50	24.00	20.0	20.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P20-05	20.50	24.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P20-05	20.50	24.00	32.0	32.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P24-05	24.50	28.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 24	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P36-10	36.50	-	32.0	32.0	170.00	XNUW 36	SR 14-519	T-20/5

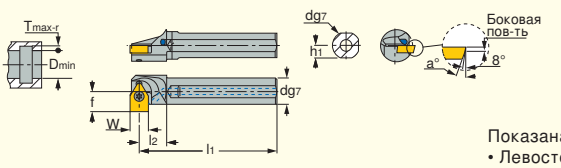
• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

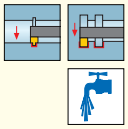
Пластины см. стр.: XNUW (336)

V-LOCK

SXCIR

Расточные державки для канавочных пластин специального профиля





Показана правосторонняя
• Левосторонние по запросу

Обозначение	W	d	l1	l2	f	D min	Tmax-r	h1	a°(2)	Боковая пов-ть(2)			
SXCIR 16-10 (1)	10.40	16.00	125.00	20.0	11.5	25.00	3.00	7.5	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 16
SXCIR 20-10 (1)	10.40	20.00	150.00	25.0	13.0	25.00	3.00	9.0	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 20
SXCIR 16-13	13.00	16.00	125.00	20.0	13.0	30.00	4.00	7.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 16
SXCIR 20-13	13.00	20.00	150.00	25.0	14.5	30.00	4.00	9.0	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 20
SXCIR 25-13	13.00	25.00	170.00	30.0	17.0	30.50	4.00	11.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-13	13.00	32.00	200.00	35.0	20.0	37.00	4.00	14.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-14 (1)	14.50	25.00	170.00	30.0	15.5	30.00	3.00	11.5	15.0	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 25
SXCIR 20-20	20.50	20.00	150.00	25.0	15.0	40.00	4.00	9.0	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 20
SXCIR 32-20	20.50	32.00	200.00	35.0	20.5	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-24	24.50	25.00	170.00	30.0	17.5	40.00	4.00	11.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-24	24.50	32.00	200.00	35.0	20.5	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32

(1) По запросу.

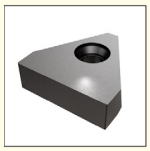
(2) Размеры заготовок пластин

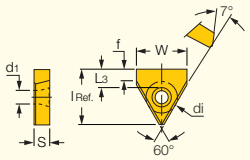
Пластины см. стр.: XNUW (336)

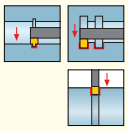


V-LOCK

XNUW
Заготовки пластин для обработки широких канавок различного профиля





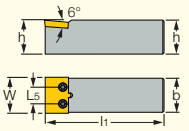


Обозначение	Размеры W	f	L3	di	S	d1	l	Прочный ↔ Твердый IC28	IC08	IC20	IC07
XNUW 1003-06	10.40	6.0	10.50	6.35	3.18	4.53	17.00	•	•		
XNUW 1305-05	13.00	5.0	11.40	12.70	5.35	5.50	20.60	•	•	•	
XNUW 14T3-03	14.50	3.0	3.70	9.52	3.97	4.40	14.00	•	•	•	
XNUW 2006-05	20.50	4.8	5.00	12.70	6.35	5.50	20.30	•		•	•
XNUW 2406-05	24.50	5.0	6.00	15.87	6.35	5.50	25.00	•	•	•	•
XNUW 3606-10	36.50	5.4	10.00	19.05	6.35	6.50	34.60	•	•	•	

Державки см. стр.: SXCIR (335) • SXCNN (335)

FORMTOOL

FTHN
Державки с квадратным сечением для пластин FTB





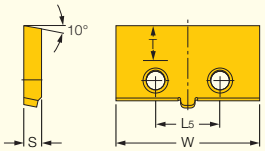
Обозначение	W	h	b	l1	L5		
FTHN 2525M-3010	30.40	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 2525M-3510	35.40	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-3510	35.40	32.0	32.0	170.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-4510	45.40	32.0	32.0	170.00	18.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-5107	51.40	32.0	32.0	170.00	21.90	SR 14-591	T-20/5

Пластины см. стр.: FTB (336)

FORMTOOL

FTB
Заготовки пластин для прорезки широких канавок различного профиля







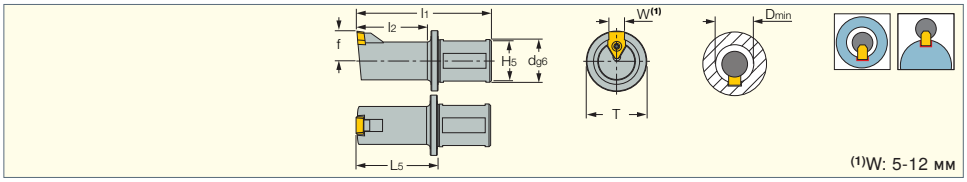
Обозначение	Размеры W	T канавки	S	L5	IC08
FTB 3010	30.40	10.0	5.00	14.00	•
FTB 3510	35.40	10.0	5.00	14.00	•
FTB 4010	40.40	10.0	5.00	18.00	•
FTB 4510	45.40	10.0	5.00	18.00	•
FTB 5107	51.40	7.0	5.00	21.90	•

Державки см. стр.: FTHN (336)

ISCARBROACH

SXCIB

Строгальные державки для токарных и фрезерных станков



(1)W: 5-12 мм

Обозначение	d	l_1	l_2	L_5	f	D min	H_5	T	Пластина		
SXCIB 25-22-50	25.00	100.00	50.0	60.00	12.0	22.00	23.0	33.0	Группа #1	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-50	32.00	100.00	50.0	60.00	16.5	30.00	30.0	45.0	Группа #2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-50	32.00	100.00	50.0	60.00	22.0	38.00	30.0	45.0	Группа #3	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-75	32.00	125.00	75.0	85.00	16.5	30.00	30.0	45.0	Группа #2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-75	32.00	125.00	75.0	85.00	22.0	38.00	30.0	45.0	Группа #3	SR M5X13 T20	T-20/5

Пластины см. стр.: XNUWB (337) • XNUWB (глухая посадка) (338) • XNUWB (тугая посадка) (338)

Группа пластин #1	Группа пластин #2	Группа пластин #3
XNUWB 13-4.98-0.2	XNUWB 13-7.98-0.2	XNUWB 13-10.13-1.05
XNUWB 13-5.01-0.2	XNUWB 13-8.13-1.05	XNUWB 13-11.98-0.3
XNUWB 13-5.98-0.2	XNUWB 13-9.98-0.3	XNUWB 13-12.02-0.3
XNUWB 13-6.01-0.2	XNUWB 13-10.01-0.3	XNUWB 13-12.02-0.5
XNUWB 13-6.12-0.85		XNUWB 13-12.15-1.35
XNUWB 13-7.13-0.85		XNUWB 13-12.15-1.75
XNUWB 13-7.98-0.2		XNUWB 13-12.15-2.25
XNUWB 13-8.01-0.2		
XNUWB 13-8.13-1.05		

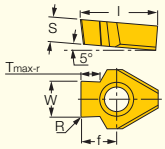
Крепежный винт: SR M5X13 T20 Ключ: T-20/5

ISCARBROACH

XNUWB

Пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN138 (класс точности C11)

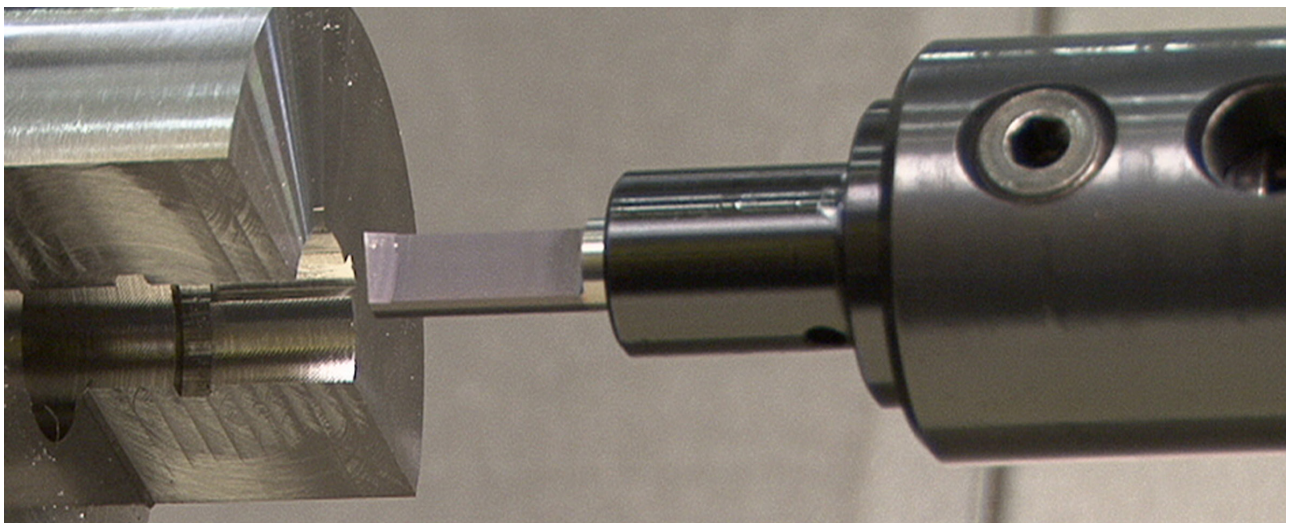




Обозначение	Размеры						IC908
	$W^{\pm 0.02}$	$R^{\pm 0.05}$	f	l	T_{max-r}	S	
XNUWB 13-6.12-0.85	6.12	0.85	8.0	17.30	2.60	5.30	•
XNUWB 13-7.13-0.85	7.13	0.85	8.0	17.30	3.30	5.30	•
XNUWB 13-8.13-1.05	8.13	1.05	8.0	17.30	3.40	5.30	•
XNUWB 13-10.13-1.05	10.13	1.05	10.9	20.20	4.20	5.30	•
XNUWB 13-12.15-1.35	12.15	1.35	10.9	20.20	5.10	5.30	•
XNUWB 13-12.15-1.75	12.15	1.75	10.9	20.20	6.60	5.30	•
XNUWB 13-12.15-2.25	12.15	2.25	10.9	20.20	8.50	5.30	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

Державки см. стр.: SXCIB (337)

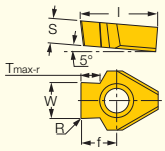


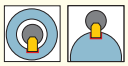
ISCARBROACH

XNUWB (глухая посадка)

Пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, глухая посадка (JS9)







Обозначение	Размеры W(1)	R	R±допуск	f	l	Tmax-r	S	IC908
XNUWB 13-5.01-0.2	5.01	0.20	0.030	8.0	17.30	2.70	5.30	•
XNUWB 13-6.01-0.2	6.01	0.20	0.030	8.0	17.30	3.40	5.30	•
XNUWB 13-8.01-0.2	8.01	0.20	0.030	8.0	17.30	4.10	5.30	•
XNUWB 13-10.01-0.3	10.01	0.30	0.030	8.0	17.30	4.20	5.30	•
XNUWB 13-12.02-0.3	12.02	0.30	0.030	10.9	20.20	5.70	5.30	•
XNUWB 13-12.02-0.5	12.02	0.50	0.050	10.9	20.20	8.50	5.30	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

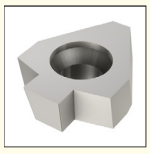
(1) Допуск: +0 -0.03

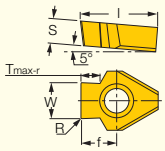
Державки см. стр.: SXCIB (337)

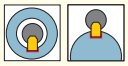
ISCARBROACH

XNUWB (тугая посадка)

Пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, глухая посадка (P9)







Обозначение	Размеры W(1)	R±0.03	f	l	Tmax-r	S	IC908
XNUWB 13-4.98-0.2	4.98	0.20	8.0	17.30	2.70	5.30	•
XNUWB 13-5.98-0.2	5.98	0.20	8.0	17.30	3.40	5.30	•
XNUWB 13-7.98-0.2	7.98	0.20	8.0	17.30	4.10	5.30	•
XNUWB 13-9.98-0.3	9.98	0.30	8.0	17.30	4.20	5.30	•
XNUWB 13-11.98-0.3	11.98	0.30	10.9	20.20	5.70	5.30	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

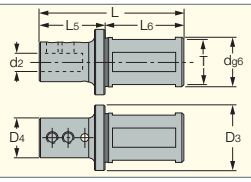
(1) Допуск: +0 -0.03

Державки см. стр.: SXCIB (337)

ISCARBROACH

BHDN

Строгальные державки для токарных и фрезерных станков



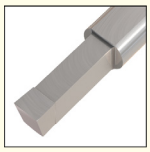
Обозначение	d2	d	D4	D3	L5	L	L6	T	Резец		
BHDN 25-10-33	10.00	25.00	20.00	33.00	33.00	73.00	40.00	23.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5
BHDN 32-10-33	10.00	32.00	20.00	40.00	33.00	73.00	40.00	30.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5

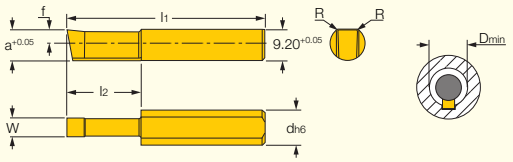
• Державки подходят для лево- и правосторонних миниатюрных резцов.

ISCARBROACH

SCB

Строгальные монолитные резцы для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN138 (класс точности C11)





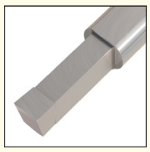
Обозначение	Размеры								IC908
	W±0.02	R±0.05	d	f	a	l1	l2	D min	
SCB 010.410.050-25	4.10	0.50	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.410.050-41	4.10	0.50	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	•
SCB 010.510.050-25	5.10	0.50	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.510.050-41	5.10	0.50	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	•

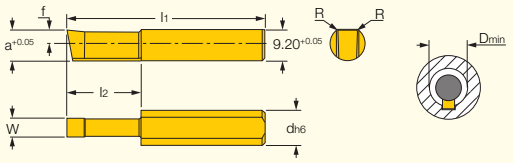
• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

ISCARBROACH

SCB (глухая посадка)

Строгальные монолитные резцы для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, глухая посадка (JS9)





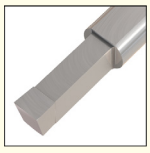
Обозначение	Размеры								IC908
	W±0.015	R±0.03	d	f	a	l1	l2	D min	
SCB 010.400.020-25	4.00	0.20	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.400.020-41	4.00	0.20	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	•
SCB 010.500.020-25	5.00	0.20	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.500.020-41	5.00	0.20	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	•

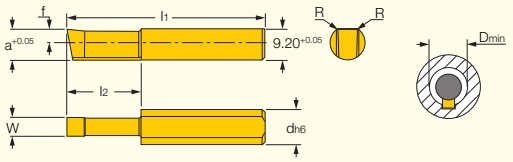
• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

ISCARBROACH

SCB (тугая посадка)

Строгальные монолитные резцы для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, тугая посадка (P9)





Обозначение	Размеры								IC908
	W(1)	R±0.03	d	f	a	l1	l2	D min	
SCB 010.398.020-25	3.98	0.20	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.398.020-41	3.98	0.20	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	•
SCB 010.498.020-25	4.98	0.20	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.498.020-41	4.98	0.20	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

(1) Допуск: +0.01 -0.02

Рекомендации по скорости резания для прорезки и точения канавок

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм2=МПа]	Твердость HB	Номер мат-ла (1)
P	Нелегированная и литая сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
		>= 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
P	Нержавеющая и литая сталь		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	180	14
K	Чугун (GG)		Перлитный/ферритный		180	15
			Перлитный/мартенситный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Кованые алюминивые сплавы		Неструктурированые		60	21
			Структурированные		100	22
	Литые алюминивые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированые		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролит. медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокнит			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Alpha+beta структур. сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRc	38
			Закаленная		60 HRc	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRc	41

(1) Группы материалов см. стр. H8-60

Номер мат-ла	IC20N	IC8250	IC807	IC808	IC908	IC354	IC830	IC228/328/528		
1	225 - 335	210 - 315	160 - 240	145 - 220	140-210	110 - 170	105 - 155	100 - 145		
2	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
3	160 - 240	150 - 225	115 - 170	105 - 155	100-150	80 - 120	75 - 110	70 - 105		
4	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
5	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
6	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
7	145 - 240	135 - 225	105 - 170	95 - 155	90-150	70 - 120	65 - 110	65 - 105		
8	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
9	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		
10	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
11	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
12	180 - 320	130 - 240	125 - 230	120 - 220	115 - 210	110-200	100 - 180	80 - 150	90 - 160	
13	160 - 300	120 - 230	115 - 220	110 - 210	105 - 200	100-190	90 - 170	75 - 140	80 - 150	

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
14	140 - 270	110 - 205	105 - 195	100 - 185	95 - 180	90-170	80 - 155	65 - 125	70 - 135	

	IC5010	IC418	IC428	IC8250	IC907/807	IC908/808				
15	165 - 295	140 - 255	150-270	135 - 245	105 - 190	95 - 175				
16	145 - 210	125 - 180	130-190	115 - 170	90 - 135	85 - 125				
17	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				
18	120 - 200	105 - 170	110-180	100 - 160	75 - 125	70 - 115				
19	185 - 310	160 - 265	170-280	155 - 250	120 - 195	110 - 180				
20	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				

	ID5	IC04	IC807	IC20	IC04	IC07	IC08			
21	400-2500	460 - 1380	440 - 1320	400-1200	460 - 1380	440 - 1320	320 - 960			
22	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
23	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
24	400-2500	230 - 690	220 - 660	200-600	230 - 690	220 - 660	160 - 480			
25	300-1500	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
26	300-1000	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
27	300-800	170 - 345	165 - 330	150-300	170 - 345	165 - 330	120 - 240			
28	300-800	115 - 230	110 - 220	100-200	115 - 230	110 - 220	80 - 160			
29	150-600	55 - 230	55 - 220	50-200	55 - 230	55 - 220	40 - 160			
30										

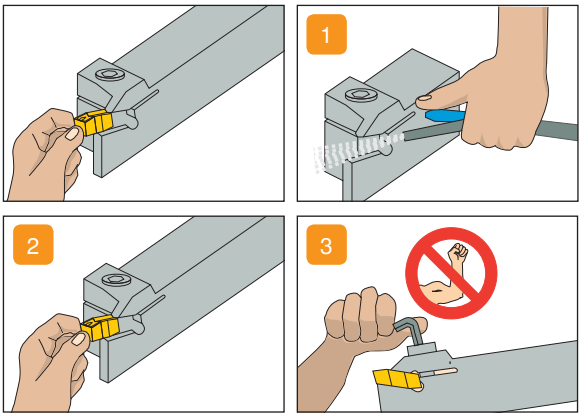
No.	IC804	IC806	IC807	IC907	IC908	IC808	IC04	IC07	IC20	IC08
31	60 - 95	50 - 80	50 - 80	45 - 75	40-65	40 - 70	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40
32	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
33	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
34	35 - 60	30 - 50	30 - 50	30 - 45	25-40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	15 - 25	15 - 25
35	30 - 45	25 - 35	25 - 35	25 - 35	20-30	20 - 30	15 - 25	15 - 20	15 - 20	10 - 20
36	150 - 255	125 - 210	120 - 205	115 - 195	100-170	105 - 180	80 - 135	70 - 120	65 - 110	60 - 100
37	50 - 65	45 - 60	40 - 50	40 - 50	35-45	35 - 45	50 - 65	40 - 55	40 - 50	35 - 45

No.	IB10H	IB50	IB20H	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	100-155	90-140	80-125	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	90-135	80-120	75-110	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	110-175	100-160	90-145	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	100-135	90-120	80-110	40-50	35-45	35-45	30-40			

Что такое пластина GRIP?

Grip - это канавочная, канавочно-токарная или отрезная пластина, которая крепится в державке меджу двух призматических поверхностей.
Для стабильной обработки необходима правильная установка пластины.

1 Убедитесь, что посадочное гнездо очищено от грязи и стружки.
2 Легко вставьте пластину в посадочное гнездо. Убедитесь, что призматические поверхности совпадают.
3 Всегда используйте ключ, поставляемый с державкой.
Используйте умеренную силу до точки сопротивлеия для окончательного закрепления пластины.
Максимальный момент затяжки
1.5xd Нм или 15xd кгф x см.
d=диаметр зажимного винта в мм.

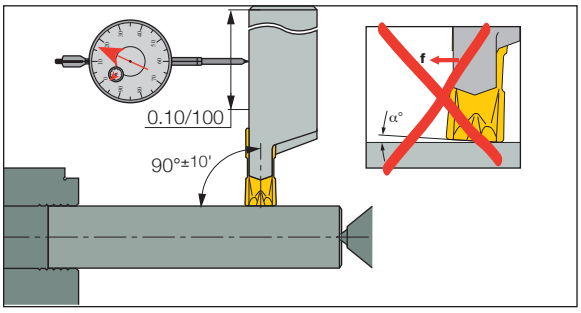


Очень важно не превышать момент затяжки пластины, даже если вам кажется, что это сделает закрепление более надежным. Перетягивание приводит к ухудшению стабильности.

Позиционирование инструмента

Успешная обработка достигается только при правильном позиционировании державки.
Необходимо соблюдать следующие условия:

- Державка перпендикулярна заготовке; отклонение 0.10/100 мм вдоль державки
- Фронтальная режущая кромка параллельна заготовке

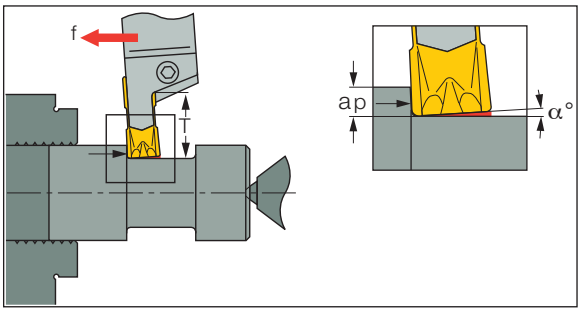


Если режущая кромка не параллельна заготовке или расположена как на рисунке, отклонение в ходе обработки (в указанном направлении) будет слишком маленьким и могут возникнуть вибрации.

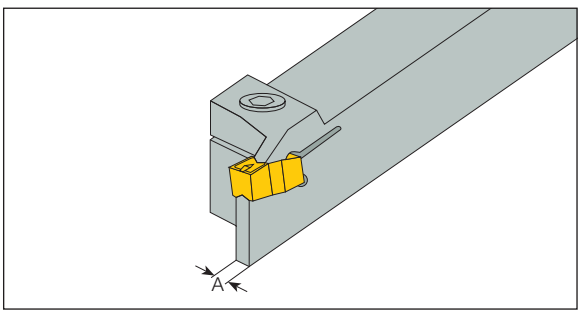
Особенности точения канавочным инструментом

Основная особенность точения канавочным инструментом - это отгиб державки, который приводит к возникновению фронтального зазора с углом α^{o} между пластиной и заготовкой.
Угол α^{o} является функцией от боковой силы резания и не является постоянным, как в случае с пластинами ISO.
На отгиб влияют следующие факторы:

Подача **f**
Глубина резания **ap**
Выступ суппорта пластины **T**
Ширина суппорта пластины **A**
Скорость резания **Vc**
Материал заготовки



Если все эти факторы неизменны, при обработке может быть достигнута очень высокая точность до ±0.01 мм.

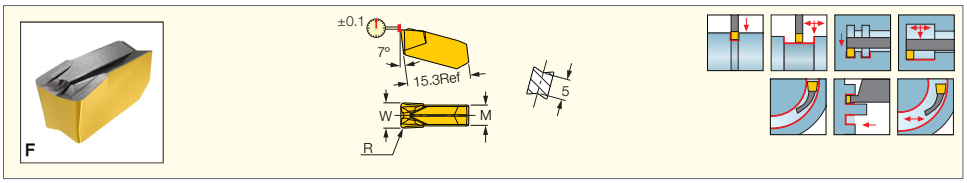


Если условия обработки легкие (чистовая обработка), отгиб может не происходить, а угол будет небольшим. Это может привести к вибрациям.

Режимы резания

Выбор правильных режимов резания
Конкретные режимы резания указаны
в каталоге для каждой пластины:

Пример: GIMF 608 прессованные
пластины для прорезки и точения канавок



Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC428	IC5010	IC907	IC806	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMF 608	6.00	0.80	5.0	•	•	•		•		•		•	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
													Глубина резания	Подача для точения	Подача для канавки

Марки твердых сплавов

• Твердые сплавы и скорости резания:
- Рекомендации по скорости резания основаны на материале заготовки и выборе марки твердого сплава.
- Выбирайте марку сплава в соответствии с таблицей.

Специфические материалы и рекомендации по скорости резания см. стр. 340-341

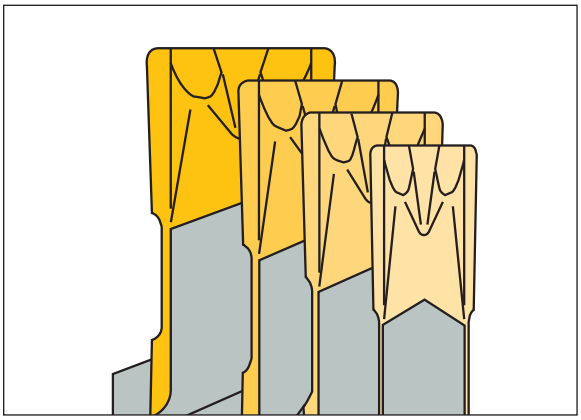
Группы материалов		ISO P 1-11 Сталь	ISO P 12-13 Нержав. сталь Ферритная и мартенситная	ISO M 14 Нержав. сталь Аустенитн. и дюплексная (ферритно-аустенитная)	ISO K 15-20 Чугун	ISO N 21-28 Цветные металлы	ISO S 31-37 Жаропрочн. сплавы	ISO H 38-41 Закаленная сталь и чугун
Точение канавок	Твердый	IC20N	IC807	IC807	IC5010	ID5	IC804	IB50
		IC807					IC806	
		IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC428		IC907	
		IC8250					IC807	IC807
					IC8250	IC20	IC07	
							IC20	IC808
							IC908	
	Прочный	IC830	IC830	IC830			IC08	

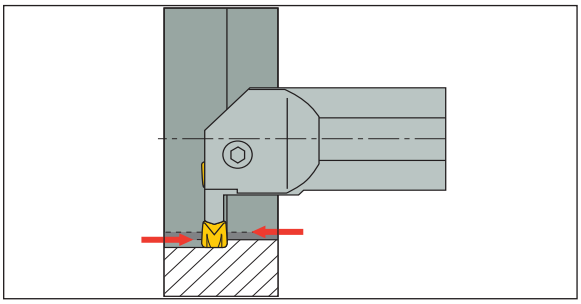
Первый выбор

Рекомендации по обработке

Ширина пластины
Как правило, ширина пластины должна быть как можно больше, поскольку это напрямую влияет на ее прочность. Однако, существуют дополнительные условия, которые нужно учитывать при выборе необходимой ширины:

- Размер заготовки и жесткость закрепления: Чем больше ширина, тем выше силы резания при обработке. Слишком большая ширина может привести к деформации заготовки и к вибрациями.
- Убедитесь, что мощность станка достаточна (см. стр. 349)
- Стратегия обработки: Прорезка канавки в правильной последовательности должна повлиять на ваш выбор. (см. стр. 345)
- Требуемый вылет: Большой вылет инструмента требует увеличения ширины пластины для повышения стабильности обработки.
- Чем шире пластина, тем шире верхний и нижний прижимы, поэтому требуется болшее усилие для создания нужного бокового отгиба.
- Если глубина резания небольшая, ширина пластины должна быть соразмерно уменьшена для обеспечения нужного бокового отгиба.

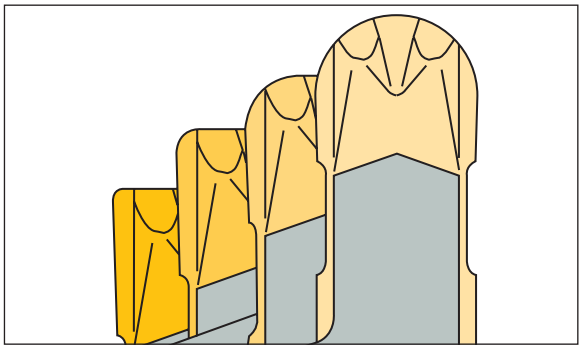




Эффективное использование кромок:
Всегда старайтесь распределить обработку между двумя углами пластины. Это приведет к повышению стойкости пластины.

Радиус пластины
На выбор радиуса пластины влияет множество факторов. Радиус влияет на форму детали и срок службы пластины.

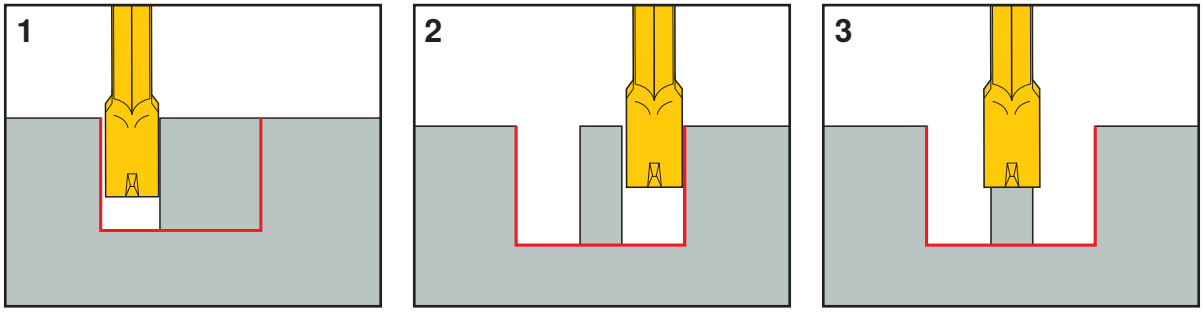
- При точении больший радиус приводит к улучшению качества поверхности.
- Пластина с большим радиусом лучше распределяет силы резания и выделяемое тепло. Она прочнее, а стойкость выше.
- Малый радиус канавочной пластины приводит к увеличению боковых сил резания и большему боковому отгибу, положительно влияя на стабильность, особенно при небольшой глубине резания и подаче.
- Лучший радиус обычно определяется геометрией и размерами заготовки. Чем надежнее заготовка закреплена в станке, тем больший радиус может быть использован.
- Когда соотношение длина / диаметр заготовки большое, уменьшение радиуса пластины способствует предотвращению вибрации.
- Увеличенный радиус позволяет работать с большей подачей.
- Для фасонной обработки подходят пластины с наибольшим или полным радиусом.



Рекомендации по обработке

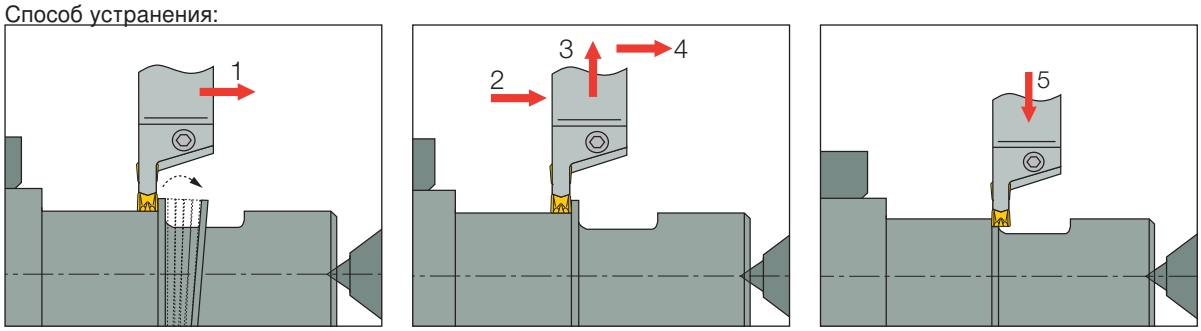
Правильная последовательность обработки канавки

Если ширина пластины и канавки не совпадают, рекомендуется выбирать такую пластину, которая позволит симметрично прорезать канавку так, чтобы материал всегда находился по ее центру. Такая практика улучшает дробление стружки и распределение сил резания.



Устранение “висячего кольца”

При точении к концу прутка или к углублению между двумя стенками может образоваться нежелательное “висячее кольцо”.
Способ устранения:



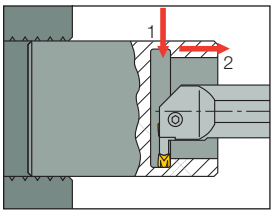
1. Точите в направлении углубления и остановитесь на небольшом расстоянии до него.
2. Отведите резец назад и повторно позиционируйте его.
3. Выполните обработку как показано на эскизе. Эта операция обеспечит нужный размер и плоскостность боковой стенки.

Внутренняя обработка

Повышение показателей внутренней обработки в глухом отверстии
Основная проблема такой обработки - отвод стружки. Когда инструмент достигает задней стенки стружку может заклинить меджу стенкой и пластиной, что может привести к поломке пластины.
Два решения данной проблемы:

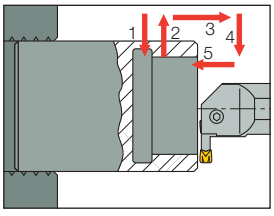
Первое решение

1. Начинайте обработку от задней стенки.
2. Продолжайте точение наружу.



Второе решение

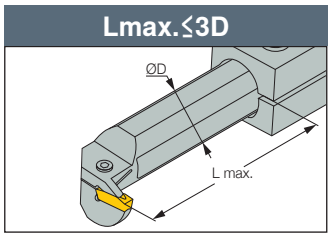
Начинайте обработку от задней стенки. Отведите инструмент и выведите его. Точите до окончательного диаметра снаружи, по направлению к канавке.



Оптимизация обработки

Вылет державки

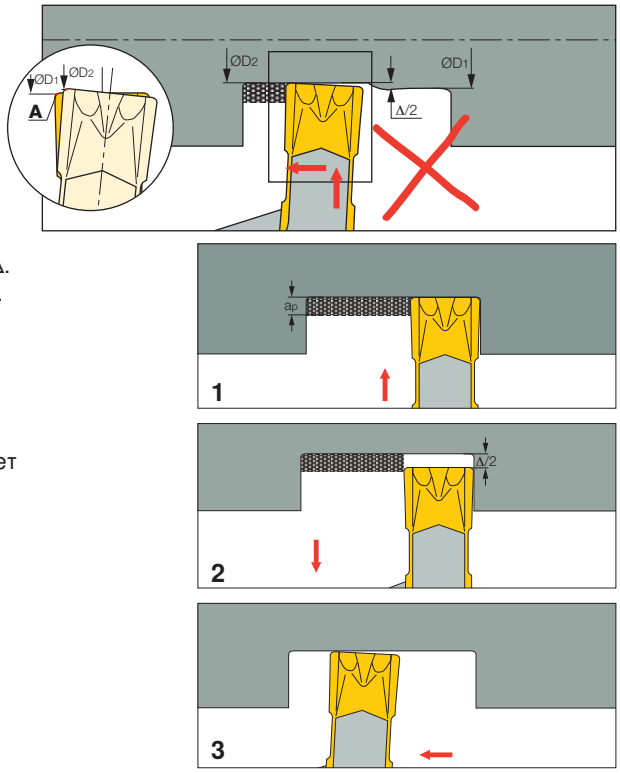
Рекомендуется всегда работать с минимально возможным вылетом, чтобы сохранить максимальную жесткость державки. Основное правило: максимальный вылет не должен превышать трехкратного диаметра расточной державки.



Чистовая обработка: компенсация диаметра

Коэффициент компенсации для конечного диаметра должен использоваться на чистовой операции.
После начального врезания до требуемого конечного диаметра направление обработки обычно меняется на продольное. В этой точке происходит отгиб.
Если обработка продолжается без коррекции, угол пластины A будет врезаться в материал.
В результате получается два разных диаметра:
øD1 при прорезании канавки и øD2 при точении.
Разница между øD1 и øD2 определяется величиной Δ.
Коэффициент компенсации - Δ/2, как показано ниже.

$$\frac{\Delta}{2} = \frac{øD^1 - øD^2}{2}$$



Использование коэффициента компенсации устраняет образование малой переходной поверхности.
Соблюдайте это простое условие при обработке:

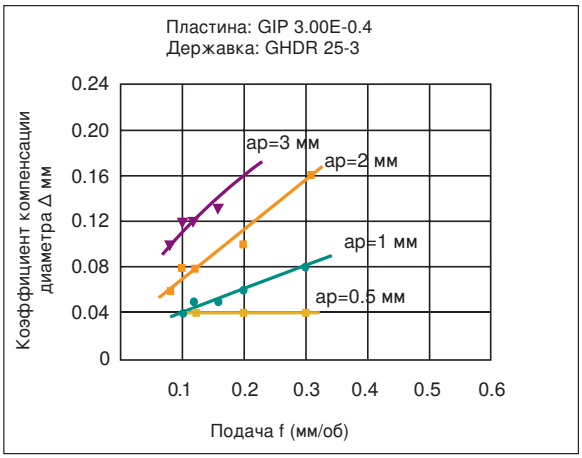
1. Прорежьте канавку до окончательного диаметра
2. Отведите инструмент назад на расстояние, равное значению Δ/2
3. Продолжайте чистовое точение

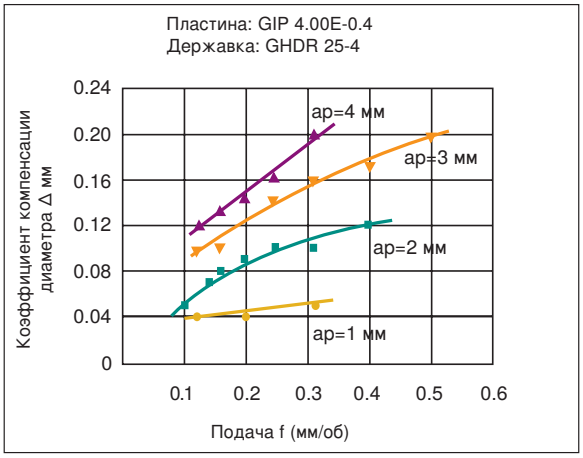
Характерные значения Δ показаны на диаграммах.

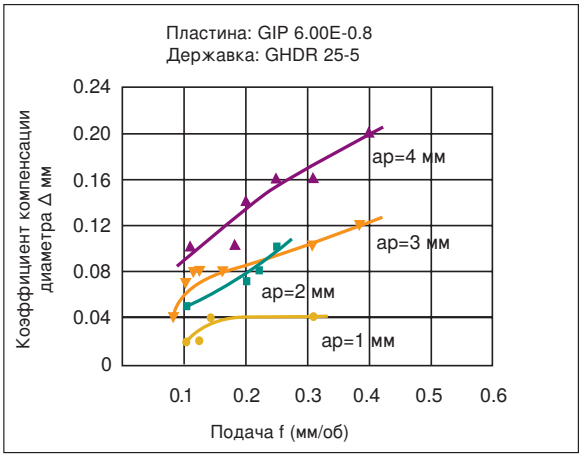
Характерные значения Δ

Диаграммы отображают результаты для определенных условий обработки. Это выборочные значения, которые меняются в зависимости от материала заготовки и типа державки.

Измерьте значение Δ для вашей чистовой операции в предварительном коротком испытании с выбранными параметрами обработки.
Не проводите испытание на окончательном диаметре.





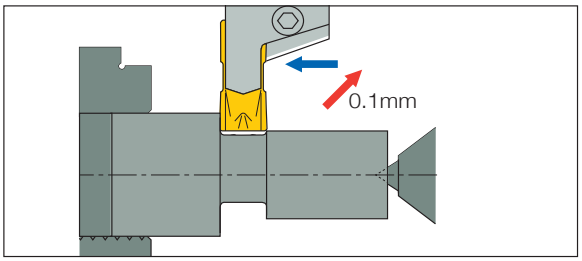


Многофункциональные операции

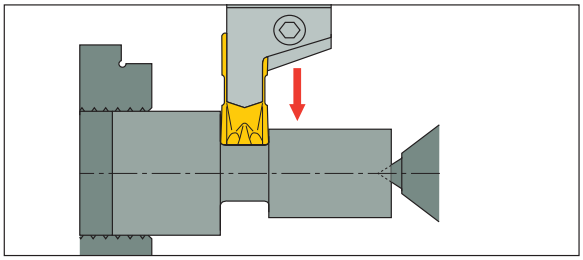
GROOVE-TURN – многофункциональный инструмент, способный работать в двух режимах: прорезка канавки и точение. Переход от операции точения к прорезанию канавки требует соблюдения основного принципа Grip, исключающего возможность поломки пластины. Необходимо устранить боковой отгиб державки, который требуется для точения, но не рекомендуется для прорезания канавки.



Предлагается следующая последовательность обработки: после завершения продольного точения, но перед началом прорезания канавки необходимо устранить боковой отгиб. Переместите инструмент в противоположном подаче направлении примерно на 0.1 мм и верните обратно в исходную позицию без боковой нагрузки.



Теперь, когда отгиб устранен и державка перпендикулярна заготовке, можно переходить к обработке канавки.



Основное движение

Фактическое движение

Обработка между стенок

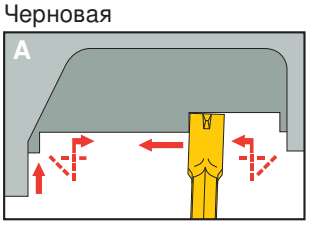
Одно из важнейших преимуществ системы GROOVE-TURN – это возможность обработки между стенок. Для получения лучшего результата рекомендуется такая последовательность:

Черновая обработка
Произведите врезание на величину глубины резания. Сместите инструмент назад радиально на 0.2 мм. Осуществите продольное точение и снова сместите инструмент назад одновременно в радиальном и осевом направлении на 0.2 мм.

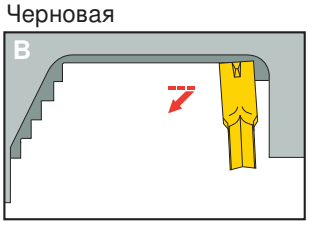
Снова произведите врезание на глубину резания и повторите цикл со смещением от стенок на 0.2 мм. Минимальная глубина резания должна быть ap≥Rx1.2 (радиус пластины).

Чистовая обработка
Произведите врезание с правой стороны до начала радиуса. Отведите инструмент и проточите до сопряжения с другой стороны. Сделайте обратный ход и обработайте весь контур, с отводом назад вдоль дна с учетом величины компенсации (см.стр. 346).

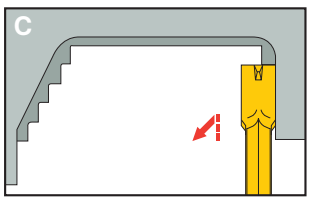
Черновая



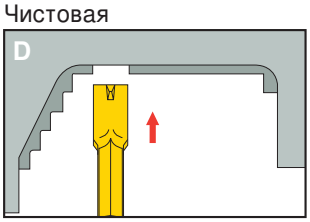
Черновая



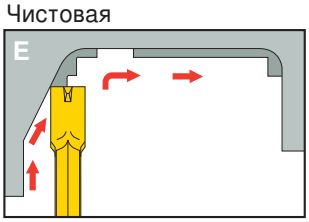
Чистовая



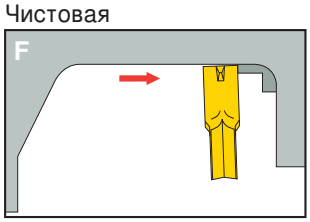
Чистовая



Чистовая



Чистовая

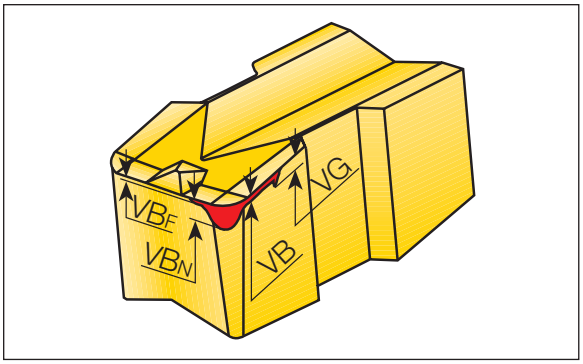


Видео с этой инструкцией можно посмотреть по ссылке:
http://www.youtube.com/watch?v=HXhEtc1zl4w

Рекомендованные критерии замены режущей кромки

Режущая кромка должна быть заменена вовремя, чтобы исключить вознкновение простоев. Рекомендуемая величина износа для замены определяется величиной ленточки износа. Пластину необходимо заменить, когда размер ленточки износа таков, что увеличение боковых сил невелико и не приводит к поломке пластины, необходимый допуск при этом также выдерживается.

Износ как функция от времени обработки. Режущая кромка обычно подлежит замене после 15 минут работы.



Износ пластины - срок службы

Износ по задней поверхности

Ленточка износа обычно образуется на вершине задней поверхности **VBN**, на боковой поверхности у вершины **VB**, на фронтальной режущей кромке **VBF** и на конце режущей стороны **VG**. Эффективный срок службы режущей кромки заканчивается тогда, когда любая из величин - **VB**, **VB**, **VBF** или **VG** - превышает указанные максимальные значения.

Максимальная рекомендованная величина ленточки износа в зависимости от ширины пластины

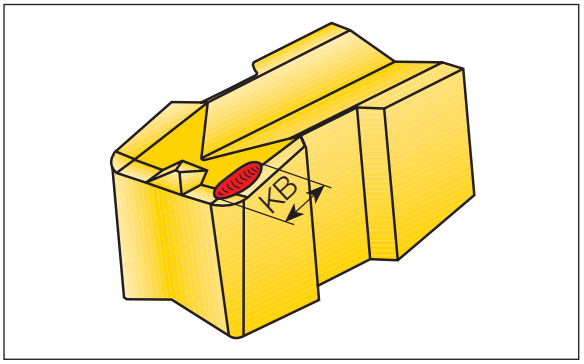
W Ширина пластины (мм)	Максимальная ленточка износа (мм)
≤3	0.20
4	0.22
5	**0.25**
6	**0.27**
8	**0.27**
≥10	**0.30**

Самая большая ленточка износа обычно наблюдается у вершины задней поверхности **VBN**. Она оказывает значительное влияние на размер и допуск конечной заготовки. Форма ленточки износа у пластин GRIP и ISO немного отличается. Несмотря на то, что фронтальная режущая поверхность пластины GRIP нагревается и изнашивается сильнее, износ **VBF** при точении незначителен по сравнению с **VB** и **VBN**. Износ может иногда возникать на конце вспомогательной режущей кромки **VG**.

Лункообразование

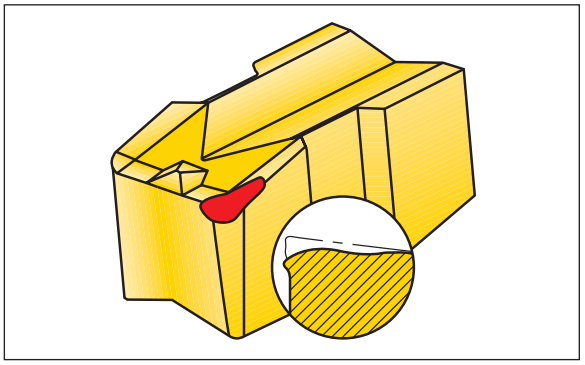
Лункообразование **KB** возникает на передней поверхности и зависит в основном от подачи и скорости резания. Со временем износ распространяется к фронтальной режущей кромке.

Как только износ достигает фронтальной кромки, качество обрабатываемой поверхности незамедлительно ухудшается.



Пластическая деформация

Пластическая деформация возникает в случае, когда твердость режущей кромки снижается вследствие нагрева и двления. Так называемая “твердость в горячем состоянии” ограничивает подачу и скорость резания. Пластическая деформация влияет на окончательные размеры и точность готовой детали. Она обычно происходит, когда радиус пластины небольшой, а скорость резания и подача высокие. Использование подходящей геометрии пластины и скорости устраняет данную проблему.



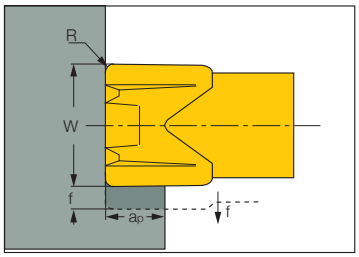
Расчет потребляемой мощности

Расчет необходимой мощности станка

Воспользуйтесь формулами ниже или онлайн-калькулятором:
http://mpwr.iscar.com/machinimgpwr

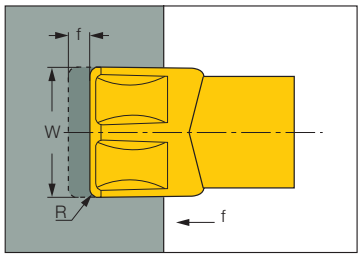
Точение

$$P = \frac{K_c \cdot a_p \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [кВт]}$$



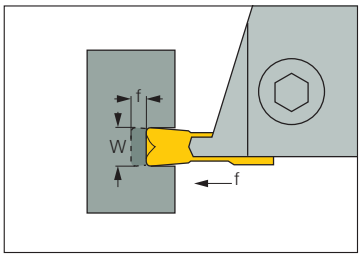
Канавка/отрезка

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [кВт]}$$



Торцевая канавка

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [кВт]}$$



Где:

K_c - силы резания (Н/мм^2), могут быть использованы значения для точения

h - КПД ($h \approx 0.8$)

Величины Kc

Группа материала	Kc [Н/мм2]	Группа материала	Kc [Н/мм2]
1	2000	21	500
2	2100	22	800
3	2150	23	800
4	2200	26	700
5	2100	27	700
6	2100	28	1700
7	2100	31	3000
8	2100	32	3100
9	2100	33	3300
10	2500	34	3300
11	3250	35	3200
12	2300	36	1700
13	2800	37	1700
14	2600	38	4600
15	1100	39	4700
16	1300	40	4600
17	1100	41	4500
18	1800		
19	900		
20	1000		

Группы материалов см. стр. 340

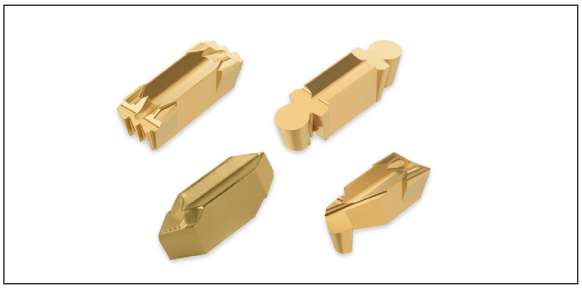
Державки M-типа

- Державки M-типа имеют короткую опорную поверхность под пластину
- Для пластин шириной менее 2.2 мм стандартные державки отсутствуют.
  Существует 2 варианта использования этих узких пластин:

1. Модифицировать существующую державку, уменьшив опорную поверхность пластины
2. Использовать стандартную державку M-типа с короткой опорной поверхностью

- Бывают случаи, когда опорная поверхность державки мешает обработке (резьбонарезные, V-образные и специальные пластины). В таких случаях учитываются рекомендации, указанные выше
- Можно использовать пластины различной ширины на одной державке (до 6.4 мм)
- **Обработка не должна быть нагруженной ввиду небольшой опорной поверхности и ограничений по силе зажима пластины**





Рекомендуемые моменты затяжки, сменные лезвия и рукоятки с регулируемым моментом для системы GROOVE-TURN



TOP-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка	Лезвие
TGDR/L			
TGDR/L 1616-3M	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
TGDR/L 1616-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-4M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-5M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-6M	8-9		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-5M	7-8		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-6M	12-13		BLD 6 HEX5

CUT-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка	Лезвие
GHDR/L (короткое посадочное гнездо)			
GHDR/L 12-3	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHDR/L 16-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-3 ST	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 16-4 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-6	9-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-3	6-7		BLD 6 HEX4
GHDR/L 32-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8	13-14		BLD 6 HEX6
GHDR/L 32-P8	10-12		BLD 6 HEX6

GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо)			
GHDR/L 20-3-JHP	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4-JHP	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3-JHP	7-8		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4-JHP	10-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5-JHP	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8-JHP	10-11		BLD 6 HEX5

HELI-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка	Лезвие
HELIR/L			
HELIR/L 1212-3T12	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T12	7-8		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T20	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 1616-4T12	5-6		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-4T20	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-3T20	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-4T25	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T12	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T25	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-3T20	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-4T25	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T12	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T25	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T12	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T30	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-3T20	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-4T25	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-5T25	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-6T30	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 4032-4T25	9-10		BLD 6 HEX5
C#-HELIR/L			
C4 HELIR/L 3T20	9-10	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
C4 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 5T25	11-12		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 4T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 5T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 6T30	13-14		BLD 6 HEX5

CUT-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка	Лезвие
GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо)			
GHDR/L 32-8-JHP	15-17	Недоступн.	Недоступно
GHDR/L-8A			
GHDR/L 25-8A	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8A	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L (длинное посадочное гнездо)			
GHDR/L 25-8	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-812	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 3225-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-812	11-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-10	15-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L 32-836	16-17		
GHDR/L 32-10	15-17		
GHDR/L 40-10	16-17		
C#-GHDR/L			
C4 GHDR/L-3	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
C4 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C5 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C6 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L/N 12/14			
GHDR/L 2525-14T12	16-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L 32-12	15-16		
GHDR/L 3232-14T12	16-17		
GHDR/L 3232-14T38	18-20		
GHDN 3232-14T38	18-20		
GHDR/L 4040-14T38	18-20		
GHDN 4040-14T38	18-20		
GHGR/L			
GHGR/L 16-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 16-3 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-2	4-6	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 20-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-2	4-5	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка	Лезвие
GHGR/L 25-3	6-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-425	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-630	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-5	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-632	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L			
GHMR/L 12	8-9	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHMR/L 16	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 16-3 ST	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 20	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 25	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 32	10-12		BLD 6 HEX5
GHMPR/L			
GHMPR/L 16	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMPR/L 20	5-6		BLD 6 HEX5
GHMPR/L 25	8-9		BLD 6 HEX5
GHMUR/L			
GHMUR/L 16	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMUR/L 20	8-10		BLD 6 HEX5
GHMUR/L 25	10-11		BLD 6 HEX5
GHSR/L			
GHSR/L 10-2	2-3	HSA 4 1-5	BLD 4 T15
GHSR/L 12-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 14-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 16-2	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
CGHN-P8			
CGHN 52-P8	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-P8	6-7		BLD 6 HEX4
CGHN-8-10D			
CGHN 52-8D	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-8D	7-8		BLD 6 HEX4
CGHN 52-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHN 53-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHR/L-12-14D			
CGHR/L 53-12D	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
CGHR/L 53-14D	10-12		BLD 6 HEX5

Преимущества JETCUT при работе с малым давлением

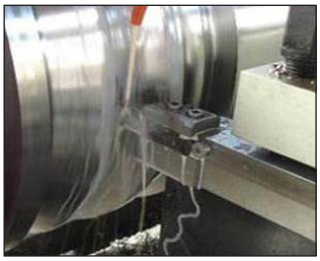
Инструмент **JETCUT** показывает превосходные результаты даже при стандартном давлении (10-20 бар) на различных материалах. Повышается срок службы инструмента и контроль стружкодробления.

Основные причины применения высокого и низкого давления:

- Система **JETCUT** направляет охлаждающую жидкость точно на режущую кромку.



- Поток охлаждения постоянный, он не зависит от оператора и не прерывается сходящей стружкой.



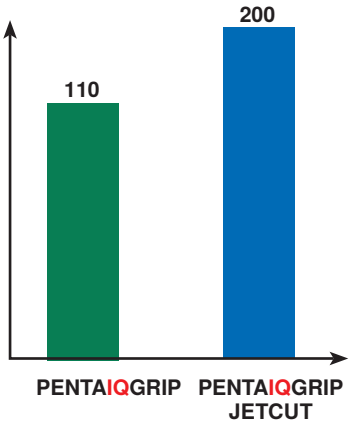
- При отрезке или обработке глубоких канавок наружное охлаждение теряет свою эффективность. Державки и лезвия **JETCUT** поводят охлаждающую жидкость независимо от глубины обработки.



Эти преимущества отмечены многими заказчиками и подтверждены результатами испытаний.

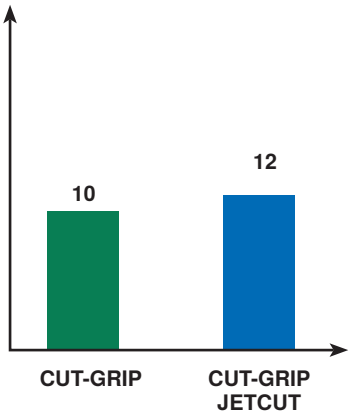
	PENTAIQGRIP	PENTAIQGRIP JETCUT
Материал	Нержавеющая сталь AISI 316	
Операция	Прорезка канавки	
Давление (бар)	10 (наружное охл.)	10 (внутреннее охл.)
Державка	PCHR 25-D40-3	PCHR 25-D40-3-JHP
Пластина	PENTA D40N300C020 IC808G	
Vc (мм/мин)	180	
f (мм/об)	0.2	
Стойкость (к-во канавок)	110	**200**

Стойкость увеличилась на 82%



	CUT-GRIP	CUT-GRIP JETCUT
Материал	Нержавеющая сталь 1.4301 (AISI 304)	
Операция	Прорезка наружной канавки	
Давление (бар)	20 (наружное охл.)	20 (внутреннее охл.)
Державка	GHDR 20-4	GHDR 20-4-JHP
Пластина	GIP 4.00E-0.4 IC808	GIP 4.00E-0.4 IC808
Vc (мм/мин)	120	**140**
f (мм/об)	0.12	**0.2**
Время (мин)	128.5	**67.4**
Дет./кромка	10	**12**

Стойкость выше на 20%
Время обработки сократилось на 52%



Инструмент JETCUT с функцией подвода охлаждения под высоким давлением (до 340 бар)

Подвод охлаждения под высоким давлением уже давно существует в металлообработке и сегодня играет в ней большую роль. **ISCAR** одним из первых представил на рынке инструмент с подводом охлаждающей жидкости под высоким и сверхвысоким давлением.

Изначально такая система применялась в основном на труднообрабатываемых материалах, таких как титан, инконель и другие жаропрочные сплавы. Позднее было обнаружено, что стойкость, производительность и стружкодробление улучшаются и при обработке нержавеющей и легированной стали.

Инструмент **JETCUT** незаменим для авиационной, аэрокосмической и медицинской промышленности.

Как это работает?

Скорость потока охлаждающей жидкости, создаваемая насосом, увеличивается по мере сужения выпускного отверстия. Жидкость выходит из сопла с очень высокой скоростью и действует с большой силой на стружку, снижая ее температуру, и предохраняет режущую кромку от термического удара. Жаропрочные сплавы выделяют очень много тепла в процессе обработки. Эффективное охлаждение делает стружку более твердой, она легче ломается. Короткая стружка легче удаляется из зоны резания, она не наматывается на заготовку или узлы станка, необходимость часто прерывать обработку пропадает. При обычном охлаждении стружка мешает потоку жидкости достичь передней поверхности пластины. В инструментах **JETCUT** поток направлен непосредственно между передней поверхностью и сходящей стружкой. Благодаря этому повышается стабильность обработки и увеличивается срок службы инструмента.

Каналы подвода охлаждения в инструментах **JETCUT** располагаются очень близко к режущей кромке. Преимущества такого расположения следующие:

- Сокращение времени обработки – скорость резания может быть увеличена до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов
- Увеличение стойкости – срок службы увеличивается до 100% не только при обработке титана и жаропрочных сплавов, но и нержавеющей и легированной стали
- Улучшенный отвод стружки – мелкая стружка получается даже на вязких и проблемных материалах.
- Эффективное охлаждение снижает чувствительность к тепловым колебаниям
- Надежная и стабильная обработка

JETCUT дает преимущества даже при обычном давлении.

Общая информация

Диапазоны давления

До 30 бар – низкое давление, может обеспечить некоторое увеличение стойкости. Не влияет на стружколомание.
30 – 120 бар – высокое давление, самый распространенный диапазон. Увеличенный срок службы и скорость резания, улучшенный отвод стружки.
120 – 400 бар – сверхвысокое давление, требуется специальная конструкция инструмента. Незначительное увеличение срока службы по сравнению с высоким давлением. Сверхвысокое давление обычно применяется при обработке титана и жаропрочных сплавов, когда требуется образование маленькой стружки и повышенные режимы резания.
С 2000 года ISCAR выпустил сотни специальных конструкций с подводом охлаждающей жидкости под сверхвысоким давлением для различных областей применения.

Давление и расход охлаждающей жидкости

Каждый инструмент **JETCUT** работает с определенным расходом охлаждающей жидкости, который зависит от давления. Расход указан для каждого инструмента в каталоге. Перед использованием инструмента необходимо удостовериться, что насос обеспечивает нужный расход. В спецификации к насосу обычно указан максимальный расход для каждого диапазона давления.

Стружка и давление

Поток охлаждающей жидкости начинает ломать стружку при определенном давлении, в зависимости от инструмента и материала заготовки. Если стружка не ломается, давление необходимо увеличивать до момента, пока она не начнет ломаться. После этой точки, при дальнейшем увеличении давления стружка будет становиться все меньше и меньше и ее размер можно контролировать.

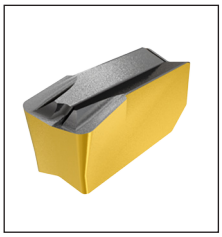
Отрезные и канавочно-токарные державки с системой JHP

При обработке канавок и отрезке охлаждающая жидкость под высоким давлением превосходно ломает стружку на всех материалах.
При обработке жаропрочных сплавов и титана со стандартным давлением обычно невозможно полностью сломать стружку. Применение высокого давления позволяет добиться превосходных результатов и решить проблему стружколомания, особенно при обработке с малой подачей.

Высокое давление сокращает и устраняет образование наростов на режущей кромке.

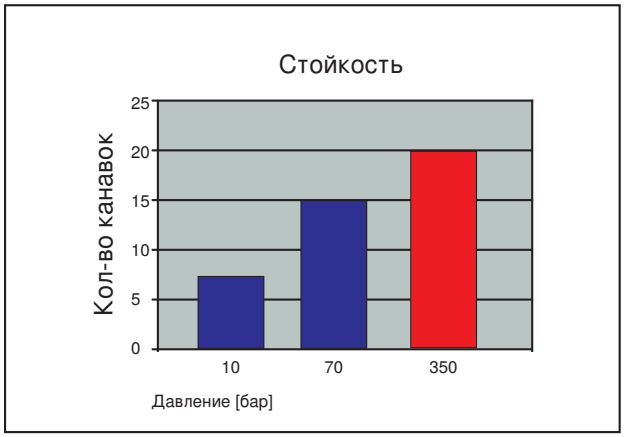
При точении такое охлаждение менее эффективно, так как поток направлен на фронтальную режущую кромку.

Испытания - прорезка канавки



Материал: Титан (Ti6Al4v)
Операция: прорезка канавки
Державка: GHDL 25-6-JHP
Пластина: GIMF 608 IC07
Vc: 50 мм/мин
f: 0.15 мм/об

Давление [бар]		
10 (наружн. охл.)	70	350
		

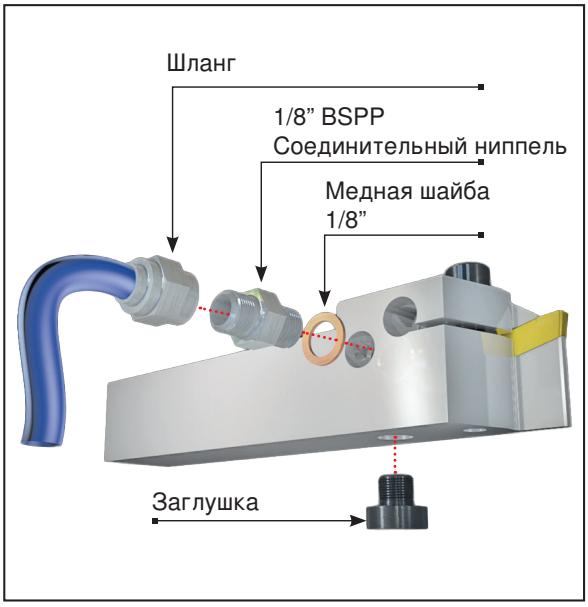


ВАЖНО
Не превышайте максимальное рабочее давление **340 бар для канавочно-токарных державок** и **300 бар для отрезных державок**.

Инструкция по сборке и техника безопасности при использовании инструмента JET HP

Перед использованием убедитесь в следующем:

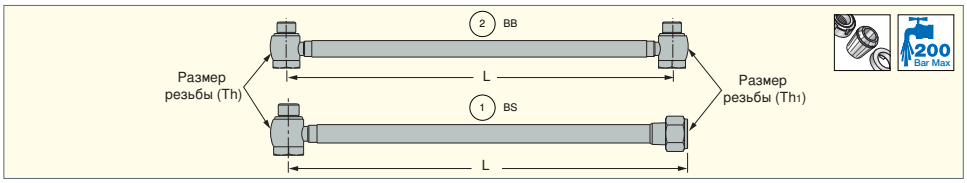
- Дверца станка в закрытом положении
- Шланг в нужном положении и полностью затянут, все уплотнители на месте
- Заглушка установлена в неиспользуемый канал охлаждения
- Все уплотнительные кольца и шайбы на месте
- Шланг надежно присоединен к инструментальному блоку





Accessories

JHP HOSE
Шланг подвода охлаждения
под высоким давлением



Обозначение	L	Рис.	Th	Th1
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

Запасные части

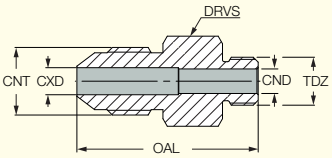
Обозначение			
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	JHP BANJO BOLT G1/8"	JHP COPPER SEAL 1/8"*
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS		JHP BANJO BOLT 5/16" UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	JHP BANJO BOLT 5/16" UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB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

* Заказывается отдельно

Accessories

JHP NIPPLE
Соединительный ниппель





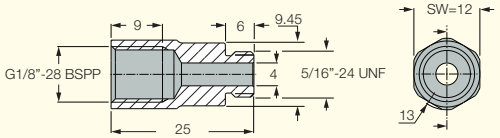


Обозначение	OAL	TDZ	CNT	CND	CXD	DRVS	
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	28.80	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	4.00	4.00	14.3	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	31.00	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	4.80	4.40	12.7	JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	36.00	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	4.40	4.40	14.3	
JHP NIPPL 5/16UNF-7/16UNF	29.50	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	4.00	4.40	12.7	JHP COPPER SEAL 5/16"

Accessories

JHP CONNECTOR
Коннектор





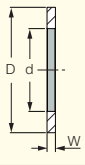


Обозначение	L	
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5

Accessories

JHP COPPER SEAL
Медная шайба





Обозначение	D	d	W	
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	9.40	8.00	2.50	JHP COPPER SEAL 1/8"
JHP COPPER SEAL 5/16"	11.00	8.00	1.00	JHP COPPER SEAL 1/8"
JHP COPPER SEAL 1/8"	15.00	10.00	1.00	JHP COPPER SEAL 1/8"

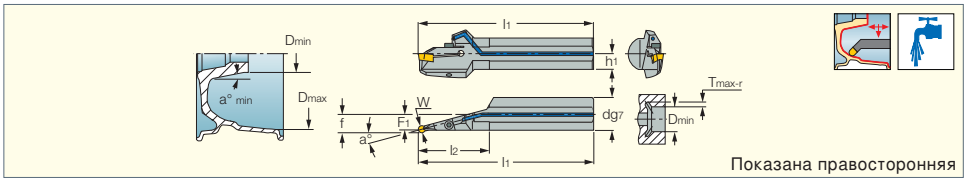
Инструмент для обработки алюминиевых колес



CUTGRIP

GHIUR/L-C-A(15° & 27.5°)Bars

Расточные державки для обработки алюминиевых колес



Обозначение	W	d	D min	Tmax-r(1)	l1	l2	f	F1	h1	a°			
GHIUR/L 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	-	320.00	83.0	21.2	19.0	18.0	15.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIUR/L 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	0.00 (2)	320.00	83.0	21.0	18.0	18.0	15.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50C-15A-8	8.00	50.00	100.00	0.00 (3)	350.00	83.0	26.0	23.0	23.0	15.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40C-27.5A-6	6.00	40.00	90.00	0.60 (4)	320.00	80.0	25.1	23.5	18.0	27.5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50C-27.5A-8	8.00	50.00	120.00	1.80 (4)	350.00	82.0	30.2	28.0	23.0	27.5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

(1) Размер для минимального диаметра отверстия

(2) Для отверстия D>200, Tmax 0.5 мм

(3) Для отверстия D>200, Tmax 1.4 мм

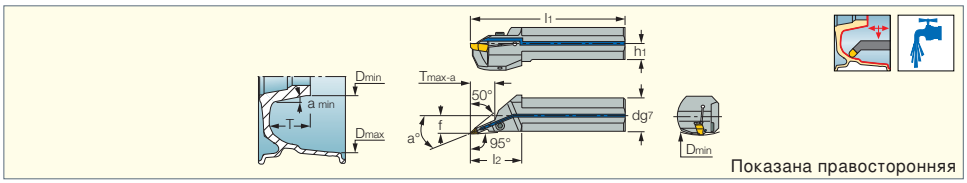
(4) Для отверстия D>200, Tmax 4.0 мм

Пластины см. стр.: GDMA (256) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA 8-35V (V-shape) (360) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

CUTGRIP

GHIUR/L-C-22.5A-8V

Расточные державки с углом в плане 22.5° для торцевой и внутренней обработки



Обозначение	W	d	D min	Tmax-a(1)	l1	l2	h1	f	a°			
GHIUR/L 40C-22.5A-8V	8.00	40.00	300.00	28.50	250.00	60.0	18.0	21.0	22.5	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

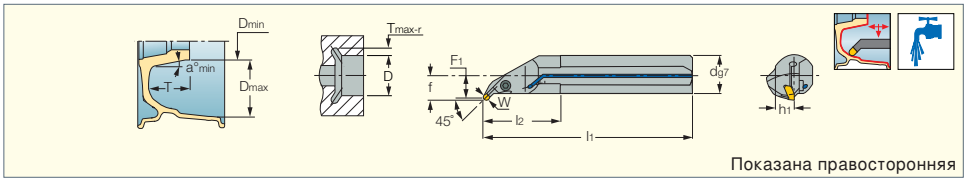
(1) Размер для минимального диаметра отверстия и до 200 мм

Пластины см. стр.: GIPA 8-35V (V-shape) (360)

CUTGRIP

GHIUR/L-UC

Подрезные расточные державки с углом в плане 45° для обработки алюминиевых колес



Обозначение	W	d	D min	Tmax-r	l1	l2	f	F1	h1			
GHIUR/L 40UC-6	6.00	40.00	70.00	0.00 (1)	350.00	75.0	23.8	24.7	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-6	6.00	50.00	78.00	0.00 (2)	350.00	75.0	28.8	29.7	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40UC-8	8.00	40.00	68.00	0.00 (3)	350.00	79.0	28.8	26.0	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-8	8.00	50.00	58.00	0.00 (4)	350.00	80.0	30.2	31.4	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

(1) Для отверстия D>200, Tmax 2.0 мм

(2) Для отверстия D>200, Tmax 1.3 мм

(3) Для отверстия D>200, Tmax 2.8 мм

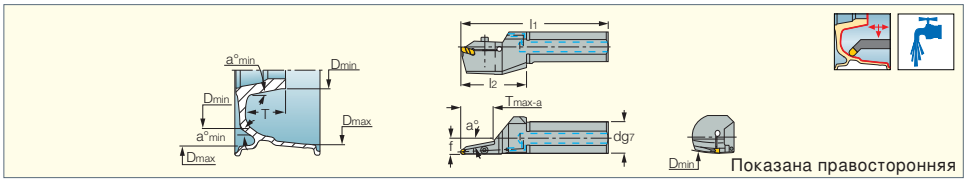
(4) Для отверстия D>200, Tmax 6.0 мм

Пластины см. стр.: GDMA (256) • GIPA 8-35V (V-shape) (360) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

CUTGRIP

GHIFR/L-A

Расточные державки с углом в плане 8° / 10° для торцевой и внутренней обработки



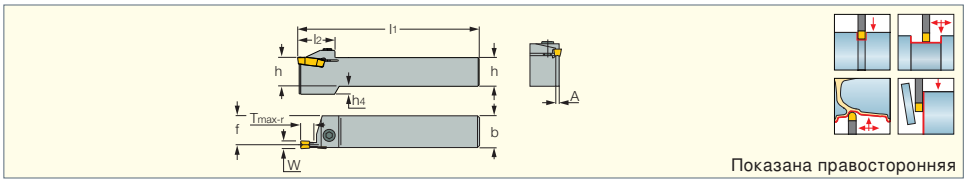
Обозначение	W	D min	D max	l1	l2	Tmax-a	f	a°	d			
GHIFR/L 40C-10A-6	6.00	300.00	360.0	300.00	80.0	40.00	19.3	10	40.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIFR/L 40C-8A-8	8.00	300.00	360.0	320.00	100.0	70.00	19.5	8	40.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

Пластины см. стр.: GDMA (256) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

CUTGRIP

GHDR/L-8A
Державки для прорезки, точения канавок и отрезки; верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки



Показана правосторонняя

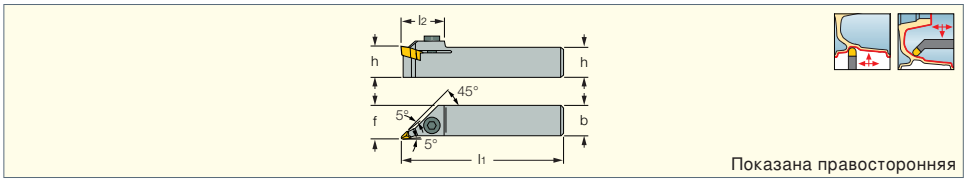
Обозначение	h	W min	W max	Tmax-r	b	l1	f	A	l2	h4		
GHDR/L 25-8A	25.0	8.00	8.00	25.00	25.0	150.00	22.0	6.00	40.0	7.6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-8A	32.0	8.00	8.00	25.00	32.0	170.00	29.0	6.00	40.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки • Руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Пластины см. стр.: GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

CUTGRIP

GHVR/L
Державки для внутренней и наружной фасонной обработки алюминиевых колес



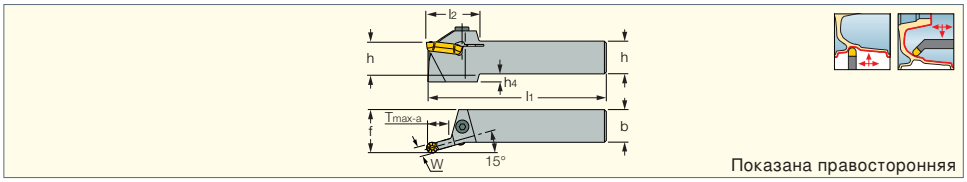
Показана правосторонняя

Обозначение	W	h	b	l1	f	l2		
GHVR/L 25-8	8.00	25.0	25.0	150.00	29.0	41.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

Пластины см. стр.: GIPA 8-35V (V-shape) (360)

CUTGRIP

GHDKR/L
Державки для внутренней и наружной фасонной обработки алюминиевых колес



Показана правосторонняя

Обозначение	W	h	b	l1	l2	f	h4		
GHDKR/L 25-6 (1)	6.00	25.0	25.0	150.00	40.0	32.2	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 25-8	8.00	25.0	25.0	150.00	44.0	33.0	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 32-8	8.00	32.0	32.0	170.00	44.0	40.0	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

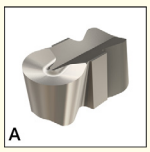
(1) Для этой державки подходят только пластины GIPA 6.00-3.00.

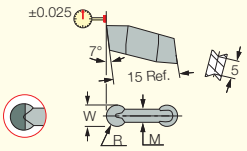
Пластины см. стр.: GDMA (256) • GDMY (полный радиус) (247) • GIPA (полный радиус W=3-6) (257) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

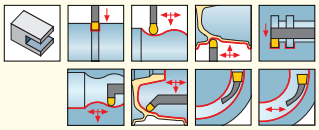
CUTGRIP

GIPA (полный радиус W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC20	IC806	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	2.40	•				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D (1)	3.00	1.50	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 3.00-1.50YZ-D (2)	3.00	1.50	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	3.20	•	•			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D (1)	4.00	2.00	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D (2)	4.00	2.00	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	3.90	•	•			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D (1)	5.00	2.50	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D (2)	5.00	2.50	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	4.80	•		•		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D (1)	6.00	3.00	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	4.80	•				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D (2)	6.00	3.00	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB (3)	6.00	3.00	4.80				•	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

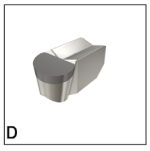
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

(1) Односторонняя пластина PCD

(2) Односторонняя формованная пластина PCD со стружколомом

(3) Односторонняя плоская пластина PCD с дефлектором стружки

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDKR/L (358) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHIFR/L-A (357) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Bars (357) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)





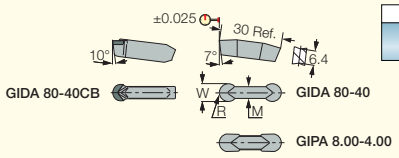


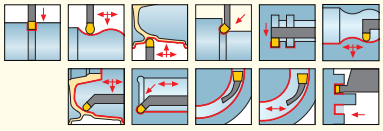
CUTGRIP

GIPA/GIDA 8 (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC20	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIDA 80-40	8.00	4.00	5.60	•	•		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	5.60			•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D (1)	8.00	4.00	5.60			•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	5.60	•	•		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	5.60			•	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	6.00	•			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• ID5 – односторонняя пластина PCD • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

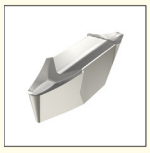
(1) Не устанавливать на державки с суффиксом “A”

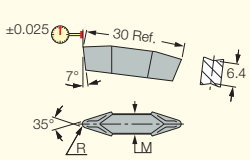
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDKR/L (358) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-8A (358) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFGR/L-8 (450) • GHIFR/L-A (357) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Bars (357) • GHIUR/L-UC (357)

CUTGRIP

GIPA 8-35V (V-shape)

V-образные пластины для обработки алюминиевых колес







Обозначение	Размеры R	Размеры R±допуск	Размеры M	Прочный ↔ Твердый IC20	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
GIPA 6.0-35V-0.8	0.80	0.050	4.80	•			1.00-3.60	0.21-0.48
GIPA 8YZ-35V-0.80	0.80	0.050	6.00		•		1.00-4.80	0.24-0.56
GIPA 8YZ-35V-1.20	1.20	0.050	6.00		•		1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8YZ-35V-1.20-D (1)	1.20	0.050	6.00			•	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-1.20	1.20	0.050	6.00	•			1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8-35V-1.20-D (1)	1.20	0.050	6.00			•	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-3.0	3.00	0.050	6.00	•	•		3.60-4.80	0.24-0.67

• Прецизионные шлифованные пластины с полированной передней поверхностью для устранения наростообразования • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла

(1) Односторонняя пластина PCD

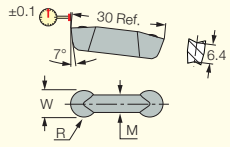
Державки см. стр.: GHIUR/L-C-22.5A-8V (357) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (357) • GHIUR/L-UC (357) • GHVR/L (358)

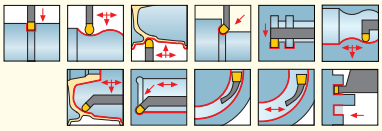
CUTGRIP

GDMA

Прессованные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия







Возможность обработки дуги 250°

Обозначение	Размеры W±0.05	Размеры R±0.05	Размеры M	Прочный ↔ Твердый IC07	IC507	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMA 840	8.00	4.00	5.60	•	•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

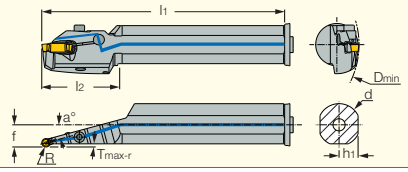
• Для тяжелонагруженной обработки • Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 340-351

Державки см. стр.: GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDKR/L (358) • GHIFR/L-A (357) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Bars (357) • GHIUR/L-UC (357)

FIXGRIP

FSHIUR

Расточные державки с углом в плане 10° / 15° для торцевой и фасонной обработки алюминия





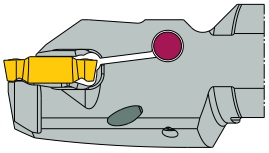
Показана правосторонняя

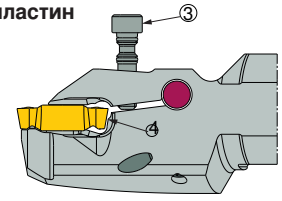
Обозначение	W	d	D min	l1	l2	Tmax-r	f	a°					
FSHIUR 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.20	21.0	15	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-10A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.40	24.3	10	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	3.00	21.0	15	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40

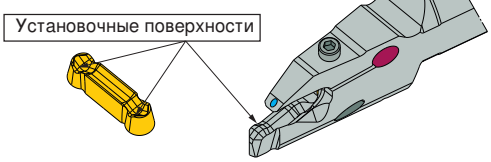
• Момент затяжки для FSHIUR..-6: 9 Нхм, для FSHDR..-8: 10.5 Нхм

Пластины см. стр.: FSP/MA (362)

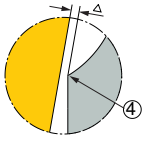
Инструкция по установке пластин







1. Расположите пластину в посадочном гнезде так, чтобы паз (1) пластины находился на выступе (2) посадочного гнезда



2. Затяните винт (3)

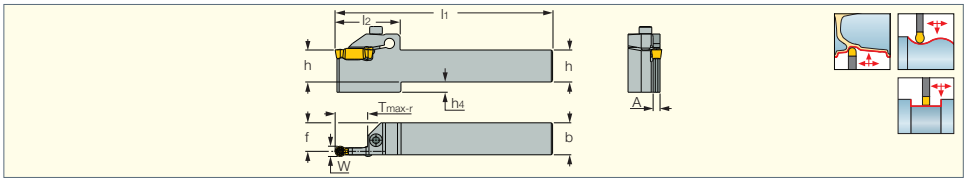
Предупреждение

1. Не применяйте силу и не удерживайте пластину при затягивании винта
2. Между пластиной и задней стенкой посадочного гнезда нет контакта (4)

FIXGRIP

FSHDR

Державки с очень прочными пластинами для прерывистой обработки и обратного точения алюминиевых колес

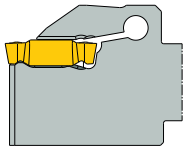


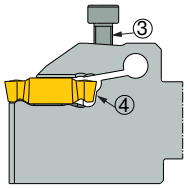
Обозначение	W	Tmax-r	h	b	f	A	l2	h4	l1		
FSHDR 25-6	6.00	21.00	25.0	25.0	22.8	4.40	51.0	8.0	150.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0
FSHDR 25-8	8.00	25.50	25.0	25.0	22.3	5.40	51.5	8.0	170.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

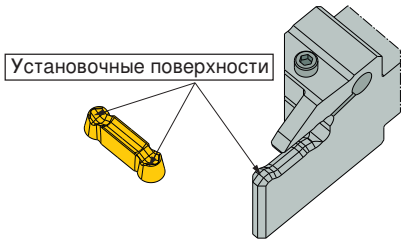
• Момент затяжки для FSHDR..-6: 7.5 Нхм, для FSHDR..-8: 10 Нхм

Пластины см. стр.: FSP/MA (362)

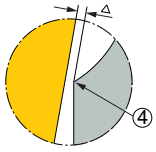
Инструкция по установке пластин







1. Расположите пластину в посадочном гнезде так, чтобы паз (1) пластины находился на выступе (2) посадочного гнезда



2. Затяните винт (3)

Предупреждение

1. Не применяйте силу и не удерживайте пластину при затягивании винта
2. Между пластиной и задней стенкой посадочного гнезда нет контакта (4)

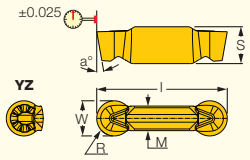


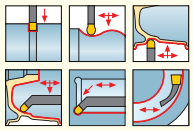
FIXGRIP

FSP/MA

Прецизионные пластины (полный радиус) для обработки алюминия на средних и высоких подачах



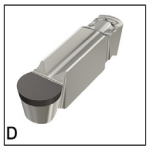




Обозначение	Размеры W	W tol(±)	R±0.05	S	M	l	a°	Прочный ↔ Твердый IC20	IC07	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
FSPA 6.00-3.00	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	•			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	•			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ-D	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0			•	0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 80-40	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	•			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			•	0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	•			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			•	0.05-4.00	0.40-0.72
FSMA 80-40 (1)	8.00	0.04	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0		•		0.05-4.00	0.40-0.72

(1) Прессованные пластины

Державки см. стр.: FSHDR (361) • FSHIUR (360)


D

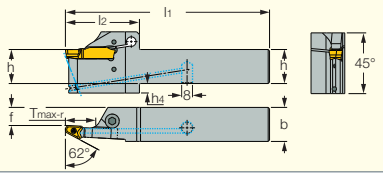

YZ-D


YZ

FIXGRIP

FGHDUR

Державки для прерывистой обработки и обратного точения алюминиевых колес





Показана правосторонняя

Обозначение	Tmax-r	h	b	l1	f	l2	h4		
FGHDUR 25C-3A-10S	22.30	25.0	25.0	150.00	13.3	54.4	7.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки • Инструкция по установке и замене пластин, см. стр. 340-351

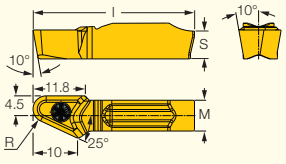
Пластины см. стр.: FGPAM (362)

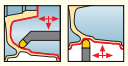
FIXGRIP

FGPAM

V-образные пластины для обработки алюминиевых колес







Обозначение	Размеры R	M	S	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
FGPAM 10S-3R-25A	3.00	7.00	8.20	•	0.05-12.00	0.40-0.72

Державки см. стр.: FGHDUR (362)

ОТРЕЗКА



СОДЕРЖАНИЕ

Руководство по выбору 365

DO-GRIP 370

TANG-GRIP 389

CUT-GRIP (закрепление винтом) 402

PENTACUT 405

Модульные адаптеры 415

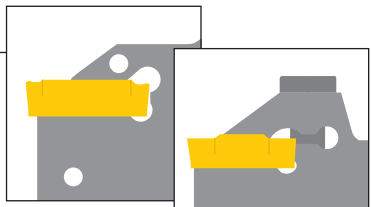
Руководство по эксплуатации 416

Система крепления пластины

DO-GRIP

- Первый выбор для отрезки
- Двухсторонняя пластина
- Механизм самозажима для глубоких канавок и больших диаметров
- Винтовое крепление для малых диаметров
- См. также HELI-GRIP, стр. 219

ПЕРВЫЙ ВЫБОР!



Самозажим

Закрепление винтом

TANG-GRIP

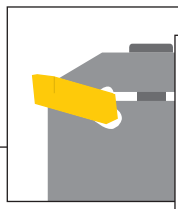
- Очень жесткое закрепление в тангенциально-ориентированном посадочном гнезде
- Работа с высокой подачей, превосходная прямолинейность и качество поверхности
- Рекомендуется для отрезки на больших диаметрах и для прерывистого резания
- Беспрепятственный сход стружки
- Увеличенный срок службы



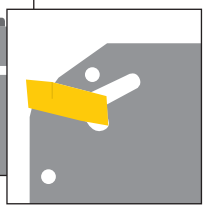
TANG-GRIP

CUT-GRIP

- Односторонняя пластина
- Механизм самозажима и закрепление винтом



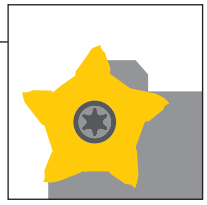
Закрепление винтом



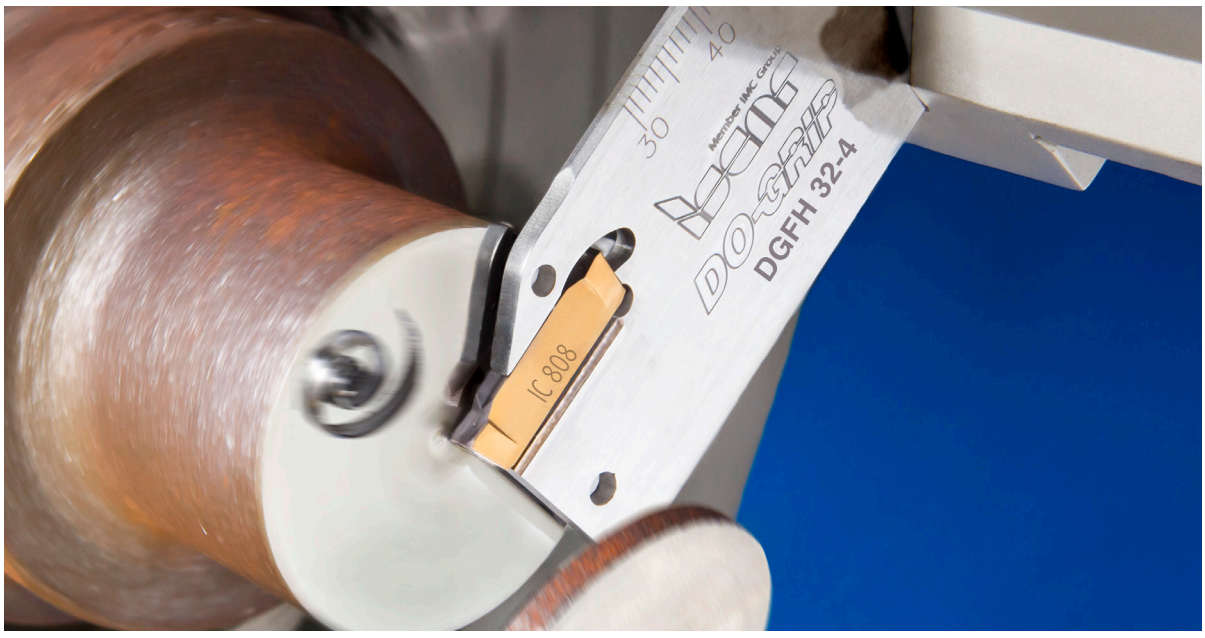
Самозажим

PENTACUT

- 5 режущих кромок
- Быстрая замена кромки
- Для узких канавок и отрезки диаметров до 20 мм



PENTACUT



Основные стружколомы

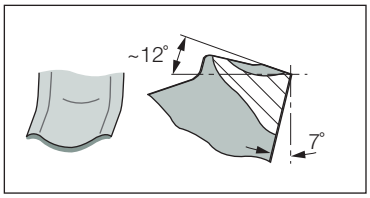
C-тип

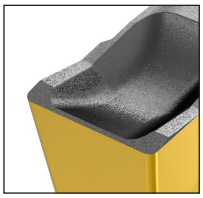
- Первый выбор для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки.
- Положительный передний угол, одна лунка с негативной фаской и уступом для повышения прочности кромки.
- Для средних и больших подач

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{18}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✘	✔ (только IC20)	✔ (только IC20)	✔

Рекомендации для нейтральных пластин.
Для правых/левых пластин уменьшайте подачу на 20-40%.





Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

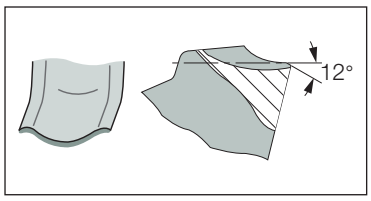


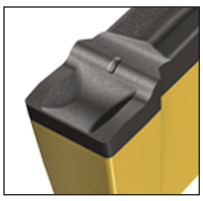
MF-тип

- Двухсторонняя пластина для отрезки и прорезки канавок на средних подачах, для мягких и твердых материалов

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{21}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✘	✔





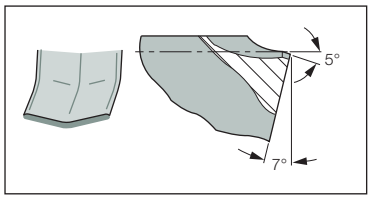
JT-тип

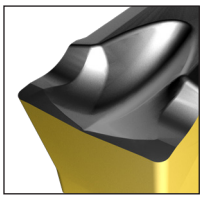
Конструкция стружколома JT основана на стружколоме J-типа с упрочняющей фаской на фронтальной режущей кромке.

- Промежуточная конструкция между прочным негативным C-типом и позитивным J-типом.
- Применяется для широкого спектра материалов, включая мягкую или твердую легированную сталь, нержавеющую сталь, жаропрочные сплавы и чугун.
- Стружколом JT формирует компактную стружку, подобно J-типу, может работать на большей подаче, благодаря усиленной кромке.

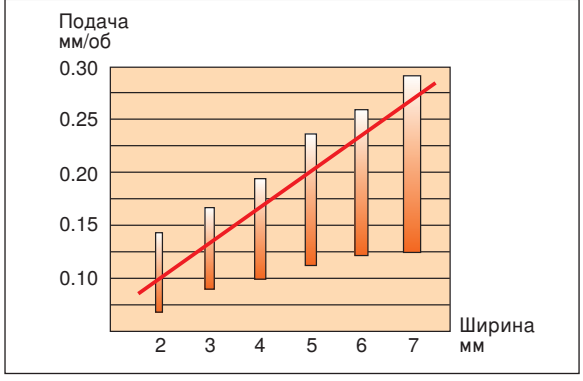
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{24}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✘	✔



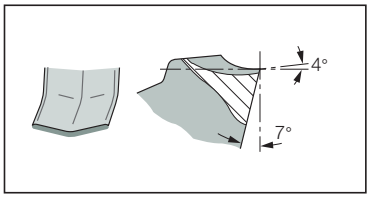


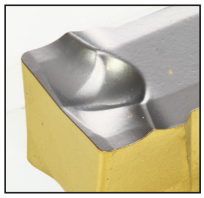
Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины



J-тип

- Первый выбор для отрезки мягких материалов, труб, тонкостенных заготовок и заготовок малого диаметра
- Положительный передний угол
- Общая обработка низкоуглеродистой стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали
- Для низких и средних подач



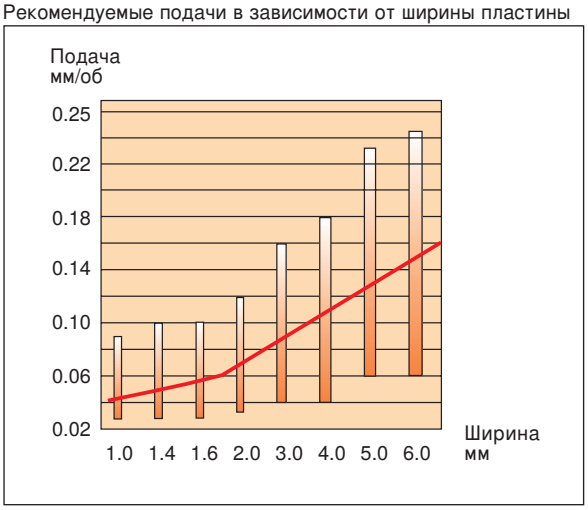


Материал: аустенитная нержавеющая сталь

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{26}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✔	✘

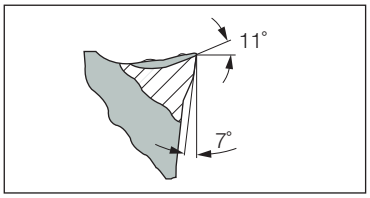
Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

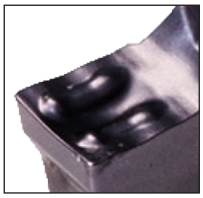


Рекомендации для нейтральных пластин.
Для правых/левых пластин уменьшайте подачу на 20-40%.

Z-тип

- Большой положительный передний угол, для отрезки труб, тонкостенных заготовок и заготовок малого диаметра
- Для мягких материалов
- Для подшипниковой и нержавеющей стали
- Для низких и средних подач



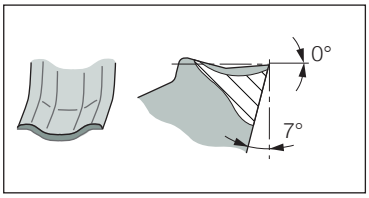


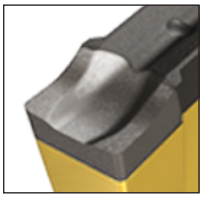
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{28}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✔	✘

LF

- Двухсторонняя отрезная и канавочная пластина для нержавеющей стали





$$f \approx \frac{W\ пласт.}{31}\ [мм/об]$$

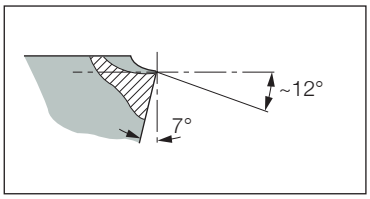
Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✘	✘

ОТРЕЗКА

UA/UT-тип

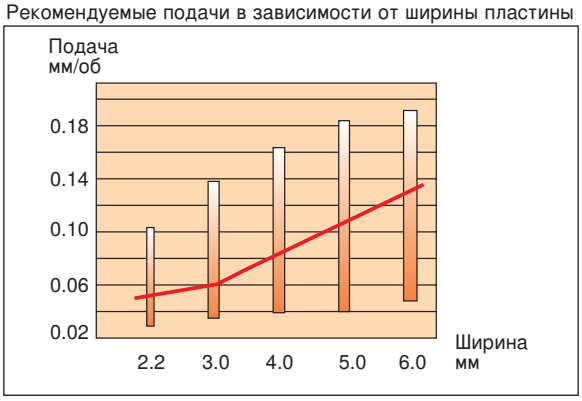
- Стружколом для низких подач
- Рекомендуется для CrNi-сплавов и низкоуглеродистой стали, особенно при производстве подшипников
- Узкая конструкция стружколома для формирования короткой стружки и повышения производительности
- UA и UT аналогичны. UT немного уже, чем UA

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{40}\ [мм/об]$$





Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

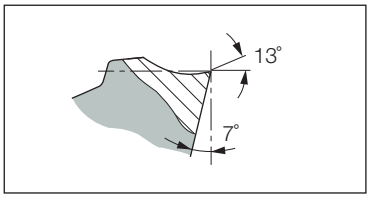


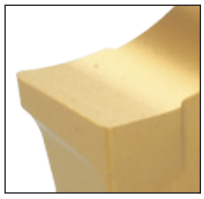
P-тип

- Большой положительный передний угол и острая режущая кромка
- Для мягких материалов и общей отрезки

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{55}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✘	✔	✘



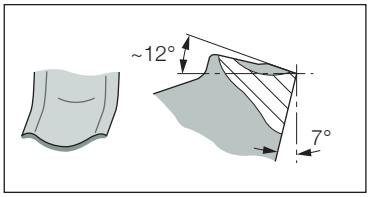


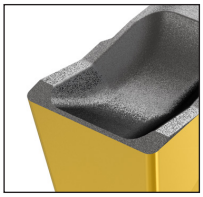
M-тип

- Аналогичен C-типу, но с модифицированной режущей кромкой
- Улучшенное формирование стружки на средних подачах

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{22}\ [мм/об]$$

Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✘	✔	✘	✘



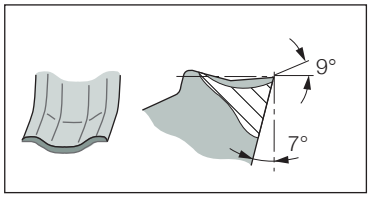


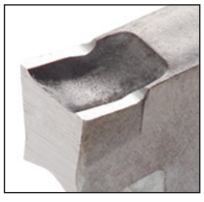
A-тип

- Положительный передний угол и острая режущая кромка
- Для отрезки алюминия
- Сплав IC20

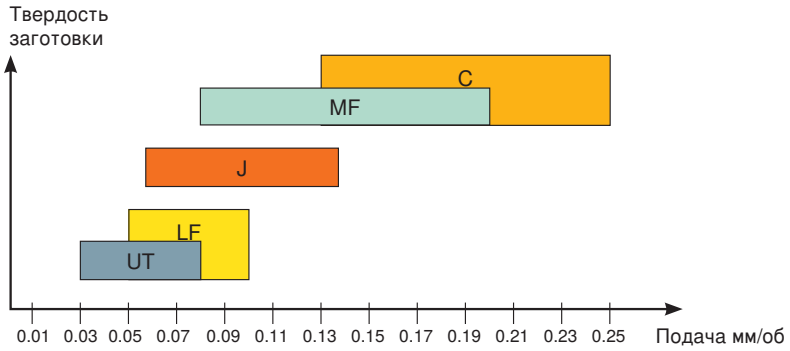
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{43}\ [мм/об]$$

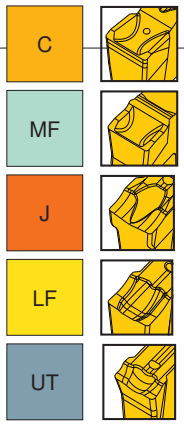
Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✘	✘	✘	✔	✘



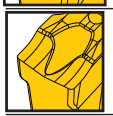
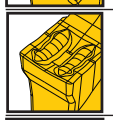
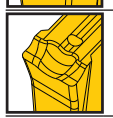
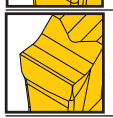


Основные стружколомы - рекомендованная подача





Выбор стружколома в зависимости от обрабатываемого материала

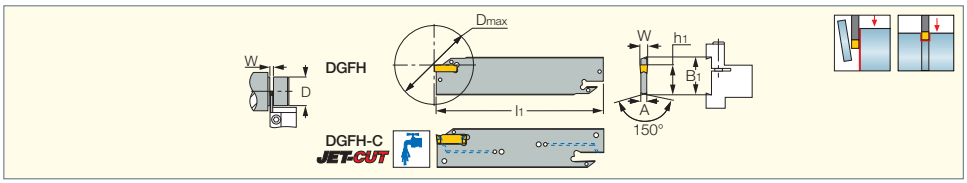
	Пластины		Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
Выше		C	✔	✘	✔ (только IC20)	✔ (только IC20)	✔
		W	✔	✘	✘	✘	✔
		C-jet (охлажд.)	✔	✔	✔	✘	✘
		MF	✔	✔ средняя и высокая подача	✔	✘	✔
		JT	✔	✔	✔	✘	✔
Подача		J	✔	✔	✔	✔	✘
		Z	✔	✔	✔	✔	✘
		LFT	✔	✔	✔	✘	✘
		LF	✔	✔	✔	✘	✘
		UT	✔	✘	✘	✘	✘
Ниже		P	✔	✔	✘	✔	✘
		A	✘	✘	✘	✔	✘

✔ Первый выбор

DO-GRIP HELI-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждающей жидкости и без, для пластин DO-GRIP и HELI-GRIP



Обозначение	B1	W min	W max	A	l1	h1	D max	Пластина
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 (5)	110.00	21.4	26.0	DG. 14..
DGFH 26-2 (1)	26.0	1.90 (4)	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 (6)	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 26-3 (1)	26.0	3.00 (4)	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 (6)	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 26C-3 (2)	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 (6)	DG. 3..C
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 (5)	150.00	24.8	26.0	DG. 14
DGFH 32-2 (1)	32.0	1.90 (4)	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 (6)	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 32-3 (1)	32.0	3.00 (4)	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 (6)	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 32C-3 (2)	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 (6)	DG. 3..C
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32C-4 (3)	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DG. 4..C
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG. 6.../GRIP 6...
DGFH 45-3	45.0	3.00 (4)	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG. 6.../GRIP 6...

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина обработки ограничена пластиной

(2) Лезвия с фронтальными каналами подвода охлаждения (JET-CUT) • Для Dmax 50 мм используйте односторонние пластины (должны быть модифицированны пользователем).

(3) Лезвия подходят для точения при использовании пластин GRIP 4 • Лезвия с фронтальными каналами подвода охлаждения (JET-CUT)

(4) Для пластин DG. 1... модифицируйте лезвие

(5) Толщина в зоне резания 1.0 мм

(6) Максимальный диаметр для двухсторонних пластин..

Пластины см. стр.: DGN-MF (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR/L-J/JS (382) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-W (381) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230)

Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBF (473) • SGTBK (473) • SGTBR/L (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

Запасные части

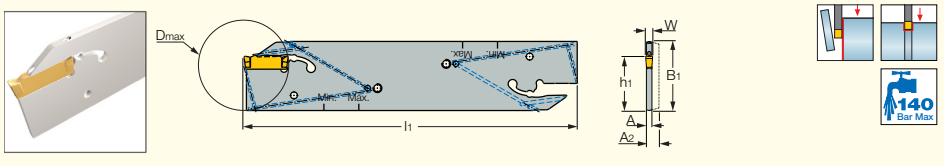
Обозначение						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

* Заказывается отдельно

DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

DGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким и низким давлением, для пластин DO-GRIP



Обозначение	W min	W max	A	A2	l1	B1	h1	D max	Пластина			
DGFH 32-2-JHP (1)	1.90 (2)	2.50	1.80	2.4	150.00	32.0	24.8	39.0	DG. 1.../DG. 2...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 (2)	3.18	2.50	-	150.00	32.0	24.8	90.0	DG. 1.../DG. 3...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	150.00	32.0	24.9	90.0	DG. 4.../GRIP 4...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	150.00	32.0	24.9	90.0	DG. 5.../GRIP 5...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP (1)	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG. 6.../GRIP 6...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

(1) Только верхний канал подвода охлаждения

(2) Для пластин DG. 1... модифицируйте державку

* Заказывается отдельно

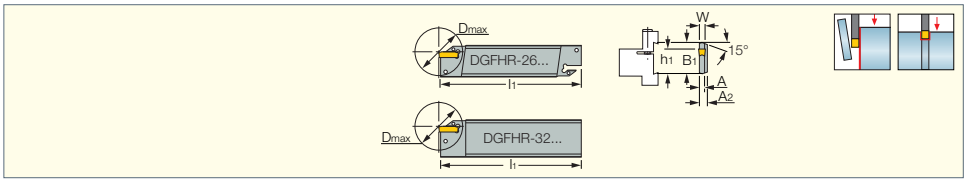
Пластины см. стр.: DGN-MF (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-W (381) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230)

Блоки см. стр.: TGTBU-JHP (393)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFHR/L

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP



Обозначение	B1	W min(1)	W max	A2	A	l1	h1	D max(2)	Станок	Пластина	
DGFHR 26T16-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.70	110.00	21.4	42.0	TNS-30	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	21.4	42.0	TNS-30/112	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T16-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	30.0	TNS-30	DG. 1.../DG. 3..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	42.0	TNS-30/42	DG. 1.../DG. 3..	EDG 23A*
DGFHR/L 32T22-2	32.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	24.8	42.0	TNS-42	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T22-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	42.0	TNS-42	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-3	32.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T41-4	32.0	4.00	4.00	10.0	3.40	110.00	24.8	80.0	TNS-65/80/480	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*

• Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю. • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 378 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Для пластин DG. 1.0 модифицируйте лезвие

(2) Ограничение относится к лезвиям

* Заказывается отдельно

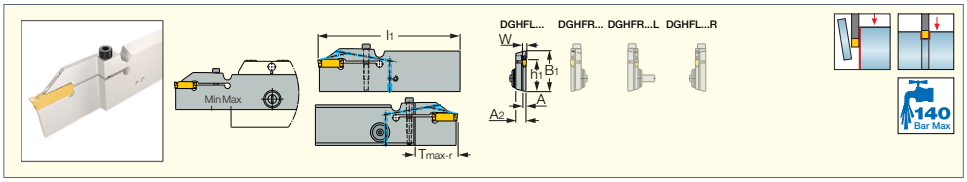
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382)

Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBF (473) • SGTBR/L (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

DGFHR/L-BC-JHP

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин DO-GRIP



Обозначение	W min(1)	W max	A2	A	l1	B1	h1	Tmax-r(2)	Пластина			
DGFHR/L 32BC-3T33-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340
DGFHL 32BC-3T33R-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340
DGFHR 32BC-3T33L-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

(1) Для пластин DG. 1.0 модифицируйте лезвие

(2) Ограничение относится к лезвиям

Пластины см. стр.: DGN-MF (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-Z (383) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382)

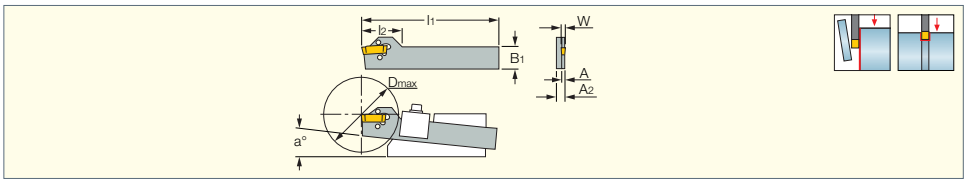
Блоки см. стр.: TGTBU-JHP (393)



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFS

Лезвия для многошпиндельных станков (замена HSS и напайного инструмента)



Обозначение	B1	W min(7)	W max	D max	A	l1	l2	a°	
DGFS 0-12-2 (1)	12.7	1.90	2.50	32.0	1.60	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 0-17-2 (2)	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 0-17-3 (2)	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 5-17-2 (3)	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-17-3 (3)	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-17-4 (3)	17.4	4.00	4.00	60.0	3.20	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-2 (4)	22.2	1.90	2.50	50.0	1.60	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-3 (5)	22.2	3.00	3.18	75.0	2.40	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-4 (5)	22.2	4.00	4.00	80.0	3.20	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-24-3	23.8	3.00	3.18	80.0	2.40	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-28-2 (6)	28.5	1.90	2.50	65.0	1.60	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-28-4 (6)	28.5	4.00	4.00	100.0	3.20	150.00	32.0	5	EDG 33B*

• DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 378 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Инструментальный блок X18-1,46,47-WT,160-CL,354-CL,701-ACL,702,702-CL,703,703-CL,704,704-CL,6921,6925.

(2) Инструментальный блок E-7,47,102-CL,103-CL,161-A-CL,162-A-CL.

(3) Инструментальный блок 226,226-CL,275,275-CL,276-CL,361-CL,431,630,707-A,707-A-CL.

(4) Инструментальный блок 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,6922,51,51-CL,353-CL,167,370-CL

(5) Инструментальный блок 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,51,51-CL,353-CL,167,370-CL.

(6) Инструментальный блок 278,278-CL,279,279-CL,280,280-CL,281,281-CL,375-CL,359-CL,372-CL,A6120,52,52-CL.

(7) Для пластин DG. 1.0 модифицируйте лезвие

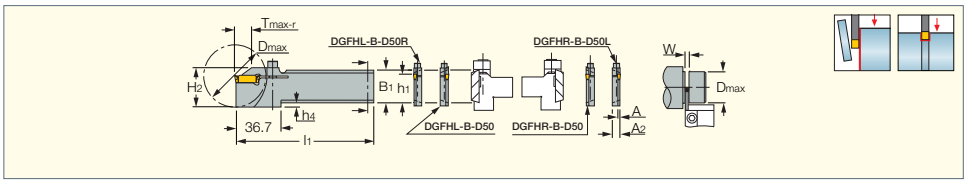
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR/L-J/JS (382) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFHR/L-B-D..(R/L)

Усиленные лезвия с винтовым креплением пластин



Обозначение	B1(4)	W min(5)	W max	A	A2	l1	H2	h1	h4	Tmax-r	D max(6)	Пластина
DGFHR/L 26B-2D50 (1)	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	33.7	21.4	3.6	18.00	42.0	DG. 1.../DG. 2..
DGFHL 26B-2D50R (2)	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..
DGFHR 26B-2D50L (2)	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..
DGFHR/L 26B-3D50 (1)	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	30.0	DG. 1.../DG. 3..
DGFHL 26B-3D50R (2)	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..
DGFHR 26B-3D50L (2)	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..
DGFHR/L 32B-2D50 (3)	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	42.0	DG. 1.../DG. 2..
DGFHL 32B-2D50R (2)	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..
DGFHR 32B-2D50L (2)	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..
DGFHR/L 32B-3D50 (3)	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	42.0	DG. 1.../DG. 3..
DGFHL 32B-3D50R (2)	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..
DGFHR 32B-3D50L (2)	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..

• Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю. • DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 378 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Для станков Traub, модели TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260.

(2) Для станков Tornos Bechler, Emco 2000/20, 2000/26.

(3) Для станков Traub, модели TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400.

(4) Устанавливается в стандартные блоки ISCAR.

(5) Для пластин DG. 1.0 модифицируйте лезвие.

(6) Ограничение относится к лезвиям.

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380)

Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBF (473) • SGTBR/L (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

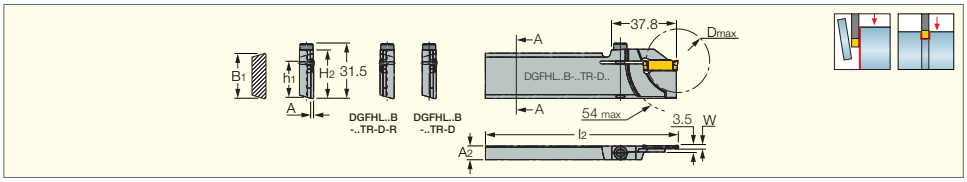
Запасные части

Обозначение		
DGFHR/L-B-D..(R/L)	SR M4X20 DIN912	HW 3.0

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFHL-26B-TR-D

Усиленные лезвия с винтовым креплением пластин, для станков Traub и Index



Обозначение	B1(2)	W min	W max	A	A2	l1	H2	h1	D max(3)	Пластина		
DGFHL 26B-1.5TR-D20 (1)	26.0	1.00	1.50	1.20	7.9	110.00	27.9	21.4	20.0	DG. 1.../DG. 15..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36	26.0	1.90 (4)	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36R	26.0	1.90 (4)	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36	26.0	3.00 (4)	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36R	26.0	3.00 (4)	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M5X20-01172	HW 3.0

• Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю. • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 378 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Не используйте пластину DG.. 1.4 на этом лезвии!

(2) Устанавливается в стандартные блоки ISCAR

(3) Ограничение относится к лезвиям

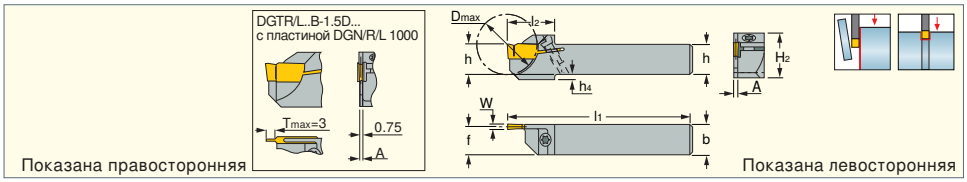
(4) Для пластин DG. 1.0 модифицируйте лезвие.

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-D-SH

Державки для прорезки канавок и отрезки с укороченной головкой, для станков с ЧПУ и автоматов продольного точения



Обозначение	W min	W max	h	b	A	f	l2	D max	H2	h4	l1	Пластина		
DGTR/L 8B-1.4SH	1.40	1.40	8.0	8.0	1.00	7.5	18.0	10.0	15.4	2.0	125.00	DG. 14..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 10B-1.4D20SH	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	9.5	18.0	20.0	13.7	-	120.00	DG. 14..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 10B-1.5D20SH (1)	1.00	1.50	10.0	10.0	1.00	9.5	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 10B-2D20SH	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	9.2	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 12B-1.4D24SH	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	11.5	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 14..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 12B-1.5D24SH (1)	1.00	1.50	12.0	12.0	1.00	11.4	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.2	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH-L85	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.2	19.0	24.0	15.7	-	85.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 12B-3D24SH	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	10.8	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 3.../DG. 10..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 16B-1.5D25SH (1)	1.00	1.50	16.0	16.0	1.20	15.4	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 16B-2D25SH	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	15.2	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 16B-3D25SH	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	14.8	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 3..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 20B-1.5D25SH (1)	1.00	1.50	20.0	20.0	1.20	19.4	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 20B-3D25SH	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.8	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 3..	SR 16-236 P	T-15/5

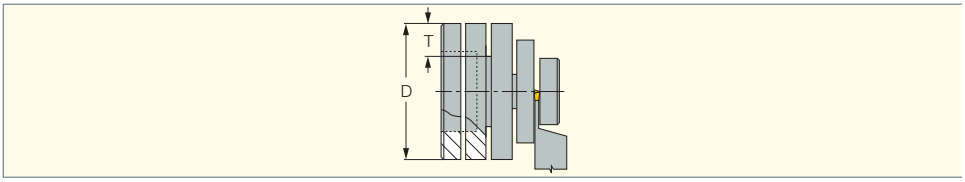
• DGN/R/L 1 мм может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. • Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки - см. стр. 378 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382)

Глубина резания DGTR/L-B-D

Глубина в зависимости от диаметра заготовки (за исключением DGN/R/L-100...)



Обозначение	øDmax																
DGTR/L 10B-1.4D20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	23	26	32	45	76	NL
DGTR/L 12B-1.4D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-1.4D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 20B-1.4D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 10B-2D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 12B-2D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-2D32	—	—	—	—	32	35	37	41	47	55	69	93	150	400	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-2D35	—	—	—	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35	—	—	—	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 12B-3D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35	—	—	—	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
Глубина T →	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

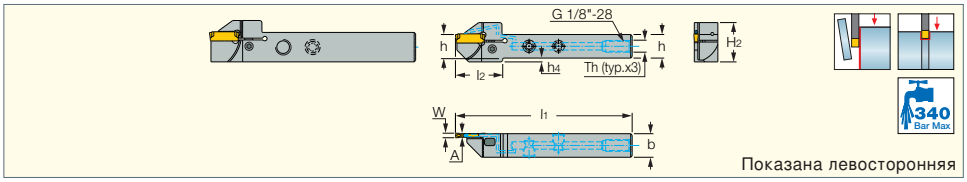
NL - без ограничений

Пример:
Для канавки, глубиной 9 мм на заготовке диаметром 75 мм может использоваться 6 инструментов.

DO-GRIP JETCUT
TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-D-JHP-SL

Державки для прорезки канавок и отрезки с укороченной головкой, подвод охлаждения под высоким давлением, для станков с ЧПУ и автоматов продольного точения



Показана левосторонняя

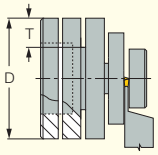
Обозначение	W min	W max	h	b	A	l2	D max	H2	h4	l1	Пластина
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG. 2...
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG. 2...
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	20.0	20.0	1.60	32.0	35.0	28.1	-	140.00	DG. 2...
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG. 3..
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG. 3..
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	35.6	40.0	28.1	-	140.00	DG. 3..
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	25.0	25.0	1.60	32.1	35.0	33.1	-	140.00	DG. 2..
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	35.6	40.0	33.1	-	140.00	DG. 3..

• Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки - см. стр. 378 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-MF (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382)

Глубина резания
DGTR/L-B-D-JHP-SL

Глубина в зависимости от диаметра заготовки (за исключением DGN/R/L-100...)



Обозначение	øDmax																
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	—	—	—	—	—	—	—	—	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	—	—	—	—	—	—	—	—	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	—	—	—	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	—	—	—	65	70	75	80	90	100	120	140	180	250	410	1200	NL	NL
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	—	—	—	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	—	—	—	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	50	55	60	67	75	85	100	115	140	200	350	1500	NL	NL	NL	NL	NL
Глубина T →	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

NL - без ограничений

Пример:
Для канавки, глубиной 9 мм на заготовке диаметром 75 мм может использоваться 6 инструментов.

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
DGTR/L ...2-JHP-SL	3-4	4-5	5-6
DGTR/L ...3-JHP-SL	5-6	6-7	7-8

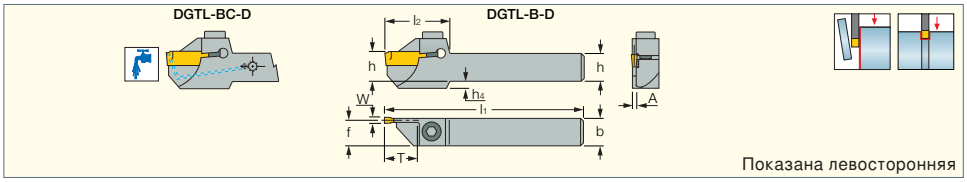
Запасные части

Обозначение							
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	HW 2.5	SR M2.5X6 DIN913	HW 5/32"	SR M2.5X2.5 DIN913
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	HW 2.5/5	SR M2.5X6 DIN913	HW 5/32"	SR M2.5X2.5 DIN913
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLG 1/8BSP TL360	HW 2.5/5	SR M2.5X6 DIN913	HW 5.0	SR M2.5X2.5 DIN913
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	HW 2.5	SR M2.5X6 DIN913	HW 5/32"	SR M2.5X2.5 DIN913
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	HW 2.5/5	SR M2.5X6 DIN913	HW 5/32"	SR M2.5X2.5 DIN913
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLG 1/8BSP TL360	HW 2.5/5	SR M2.5X6 DIN913	HW 5.0	SR M2.5X2.5 DIN913
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLG 1/8BSP TL360	HW 2.5/5	SR M2.5X6 DIN913	HW 5.0	SR M2.5X2.5 DIN913
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLG 1/8BSP TL360	HW 2.5/5	SR M2.5X6 DIN913	HW 5.0	SR M2.5X2.5 DIN913

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B/BC-D

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки



Показана левосторонняя

Обозначение	W min	W max	h	b	A	l1	l2	Tmax-r(3)	f	h4		Пластина
DGTR/L 10B-1.4D20	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	140.00	23.6	10.00	9.5	2.0	Нет	DG. 14..
DGTR/L 12B-1.4D30	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	140.00	29.6	15.00	11.5	3.5	Нет	DG. 14..
DGTR/L 16B-1.4D30	1.40	1.40	16.0	16.0	1.00	140.00	29.6	15.00	15.5	-	Нет	DG. 14..
DGTR/L 20B-1.4D30	1.40	1.40	20.0	20.0	1.00	140.00	29.6	15.00	19.5	-	Нет	DG. 14..
DGTR/L 10B-2D30	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	140.00	29.6	15.00	9.2	6.6	Нет	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 12B-2D30	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	140.00	29.6	15.00	11.2	3.5	Нет	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 16B-2D32	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	140.00	30.6	16.00	15.2	-	Нет	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 20B-2D35	1.90	2.50	20.0	20.0	1.60	140.00	32.1	17.50	19.2	-	Нет	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 25B-2D35	1.90	2.50	25.0	25.0	1.60	140.00	32.1	17.50	24.2	-	Нет	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 12B-3D30	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	140.00	29.6	15.00	10.8	3.5	Нет	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 16B-3D35	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	32.1	16.00	14.8	2.6	Нет	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 16BC-3D35 (1)	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	31.1	16.00	14.8	2.6	Да	DG.C 3..
DGTR/L 20B-3D40 (2)	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	35.6	20.00	18.8	-	Нет	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 20BC-3D40 (1)	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	34.6	20.00	18.8	-	Да	DG.C 3..
DGTR/L 25B-3D40 (2)	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	140.00	35.6	20.00	23.8	-	Нет	DG. 1.../DG. 3..

• Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определенных державках с посадочным гнездом 1.4 мм. • DGN/R/L 1 мм может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки - см. стр. 378 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Державки для пластин с каналами подвода охлаждающей жидкости для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали

(2) Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю

(3) Ограничение относится к лезвиям

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382)

Запасные части

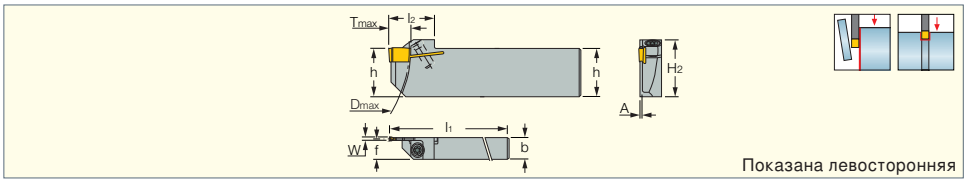
Обозначение						
DGTR/L 10B-1.4D20	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 10B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-2D32	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 20B-2D35	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 25B-2D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-3D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16BC-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 20B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20BC-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 25B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				

* Заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-T-SH

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DGN



Показана левосторонняя

Обозначение	W min	W max	h	b	A	f	l1	l2	D max	Tmax-r	H2		
DGTR/L 2009B-1.5T9SH	1.00	1.50	20.0	9.0	1.20	8.4	100.00	19.0	95.0	9.00	23.7	SR 16-236 P	T-15/5

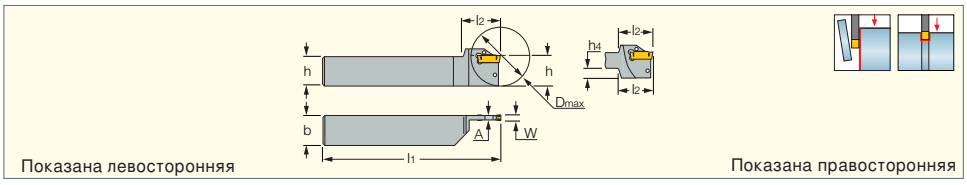
• Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определенных державках с посадочным гнездом 1.4 мм • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Пластины см. стр.: DGN-P (384) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR/L-J/JS (382)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L

Державки для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	W min	W max	h	b	A	l1	l2	h4	D max	Пластина	
DGTR/L 1010-2	1.90	2.50	10.0	10.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1212-2	1.90	2.50	12.0	12.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0 (1)	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-2	1.90	2.50	16.0	16.0	1.80	150.00	29.0	2.6	35.0 (2)	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-2	1.90	2.50	20.0	12.0	1.80	125.00	29.0	-	35.0 (1)	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33A*
DGTR/L 1212-3	3.00	3.18	12.0	12.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 (1)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-3	3.00	3.18	16.0	16.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 (2)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-3	3.00	3.18	20.0	12.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 (1)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-3	3.00	3.18	20.0	20.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 (1)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-3	3.00	3.18	25.0	25.0	2.50	150.00	29.0	-	35.0 (1)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-4	4.00	4.76	20.0	20.0	3.40	125.00	31.0	-	51.0	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-4	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	150.00	31.0	-	51.0	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-5	4.80	5.00	20.0	20.0	4.00	125.00	33.0	-	59.0	DG. 5.../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-5	4.80	5.00	25.0	25.0	4.00	150.00	33.0	-	76.0	DG. 5.../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-6	6.00	6.35	25.0	25.0	5.30	150.00	33.0	-	76.0	DG. 6.../GRIP 6..	EDG 33A*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

* Заказывается отдельно

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина обработки ограничена пластиной

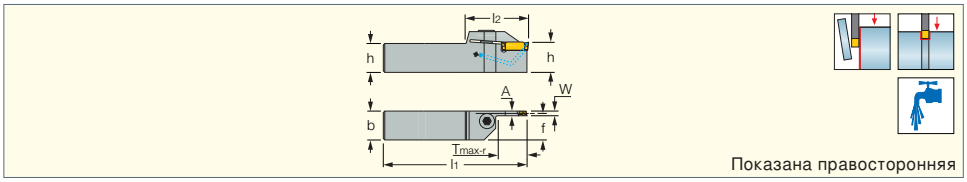
(2) Dmax=43(1.69") при использовании односторонних пластин

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-MF (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR/L-J/JS (382) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-W (381) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-BC-T

Державки для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин JET-CUT



Обозначение	h	b	W min	W max	l1	A	f	l2	Tmax-r
DGTR/L 20BC-4T25	20.0	20.0	4.00	4.00	140.00	3.40	18.3	42.0	25.00
DGTR/L 25BC-4T25	25.0	25.0	4.00	4.00	140.00	3.40	23.3	42.0	25.00

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Пластины см. стр.: DGN-UT/UA (384) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382)

Запасные части

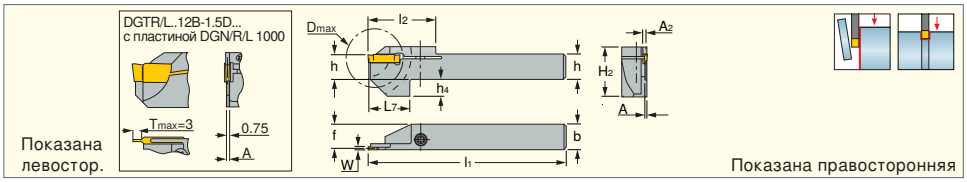
Обозначение						
DGTR/L-BC-T	SR M6X16 DIN912	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*	HW 5.0

* Заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-D-TR

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP



Обозначение	W min	W max	h	b	A	A2	f	l1	l2	L7	D max	H2	h4	Пластина
DGTR/L 12B-1.4D20-TR12	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	2.3	11.5	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 14..
DGTL 12B-1.5D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.3	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 1.../DG. 15..
DGTR 12B-1.5-D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.3	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 1.../DG. 15..

• Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определенных державках с посадочным гнездом 1.4 мм! • Для станков Traub, модель TNL 12/7

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Пластины см. стр.: DGN-P (384) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR/L-J/JS (382)

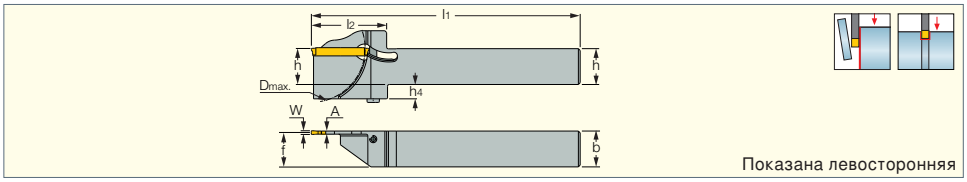
Запасные части

Обозначение		
DGTR/L-B-D-TR	SR 16-236 P	T-15/5

DO-GRIPXL

DGTR/L-XL

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки, для диаметров до 65 мм



Показана левосторонняя

Обозначение	W	D max	h	b	A	l1	l2	f	h4		
DGTR/L 20B-2XL-D60	2.00	60.0	20.0	20.0	1.74	150.00	41.3	19.1	8.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 25B-2XL-D60	2.00	60.0	25.0	25.0	1.74	150.00	41.3	24.1	3.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 20B-3XL-D65	3.00	65.0	20.0	20.0	2.40	150.00	41.3	18.8	12.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0
DGTR/L 25B-3XL-D65	3.00	65.0	25.0	25.0	2.40	150.00	41.3	23.8	7.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0

• Таблица глубин обработки см. стр. 377 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Пластины см. стр.: DGN-C-XL (387) • DGN-J-XL (388) • DGR/L-C-XL (388) • DGR/L-J-XL (388)

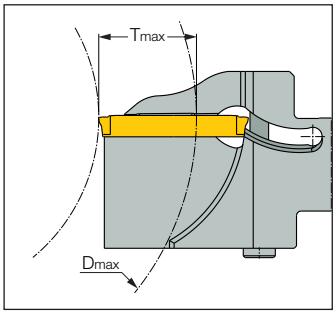
Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки

Tmax/Dmax для DGTR/L...-2XL

T max	D max
15	Неогр.
16	600
17	300
18	200
19	150
20	130
21	120
22	100
23	90
24	85
25	80
26	75
27	70
28	65
29	63
30	60

Tmax/Dmax для DGTR/L...-3XL

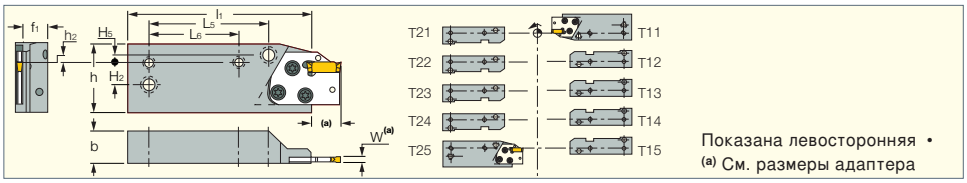
T max	D max
15	Неогр.
16	1000
17	400
18	300
19	230
20	180
21	150
22	130
23	115
24	105
25	95
26	90
27	85
28	80
29	75
30	72
31	70
32.5	65



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGHAL-DECO

Державки для адаптеров DGAD, для станков Tornos Bechler Deco



Показана левосторонняя • (a) См. размеры адаптера

Обозначение	h	b	l1	f1	h2	H2	H5	L6	L5
DGHAL DECO 7-10 (1)	40.3	18.2	106.00	15.0	-	12.8	4.8	52.00	69.00
DGHAL DECO 13 (2)	42.0	35.2	115.00	28.7	2.0	16.0	16.0	60.00	60.00
DGHAL DECO 20-26 (2)	44.8	23.2	120.00	20.0	4.0	17.0	17.0	65.00	65.00

• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно

(1) Комбинации позиционирования: T11; T25

(2) Комбинации позиционирования: все

Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62)

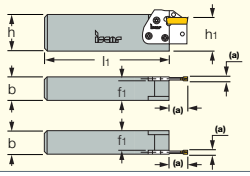
Запасные части

Обозначение							
DGHAL DECO 7-10	SR 14-519-L9.7	HW 4.0	SR 16-212-L9.5	T-20/5	SR 16-212	SR M5X25DIN912	
DGHAL DECO 13	SR 14-519-L9.7	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	
DGHAL DECO 20-26	SR 14-519-L12.8	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	EZ 104

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HMSN-New Britain

Державки для канавочных и токарных адаптеров, для многошпиндельных британских прутковых автоматов



(a) См. размеры адаптера

Обозначение	h	b	h1	l1	f1	S1(2)			
HMSN 35/3722 (1)	36.5	22.4	34.5	181.70	18.4	226	SR 16-212	SR 14-519	T-20/5

• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно

(1) Для моделей #42; #52; #60; #61; #62; #602

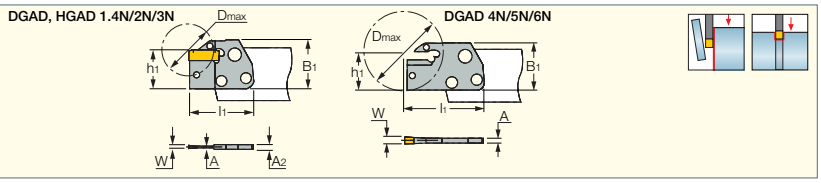
(2) Блок сопоставления Empire

Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGAD/HGAD

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP



Обозначение	W min	W max	A	A2	B1	h1	l1	D max	
DGAD 1.4N	1.40	1.40	1.00	3.2	30.0	24.0	41.50	28.0	EDG 23B*
DGAD 2N	1.90 (2)	2.50	1.60	3.2	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
DGAD 3N (1)	3.00 (2)	3.18	2.40	4.0	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
HGAD 3N	3.00	3.00	2.40	4.0	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 23B*
DGAD 4N	4.00	4.00	3.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 5N	4.80	5.00	4.00	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 6N	6.00	6.35	5.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*

• DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 378 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) На этот адаптер устанавливаются только пластины DGN/R/L

(2) Для пластин шириной 1 мм модифицируйте адаптер

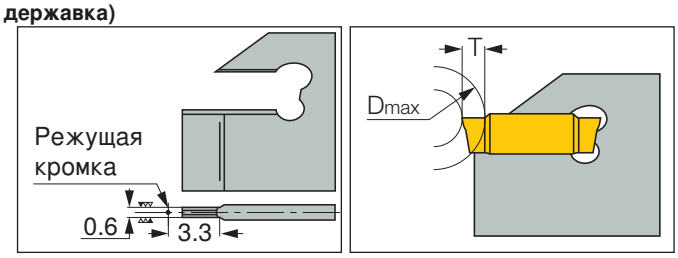
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN/DGNC/DGNM-C (380) • HGN-C (386) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • HGR/L-C (386) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGN-J (386) • DGR/L-J/JS (382) • HGR/L-J/JS (387) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-W (381) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • HGN-UT (387) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483) • HMSN-New Britain (378) • DGHAL-DECO (377)

Глубина резания для пластин DGN/R-1002J (стандартная державка)

Глубина: T		D max	Глубина: T		D max
До	1.2	Неогр.	До	2.2	32.3
	1.3	830		2.3	29.3
	1.4	218		2.4	26.7
	1.5	126		2.5	24.8
	1.6	88.4		2.6	23.2
	1.7	68.2		2.7	21.7
	1.8	55.6		2.8	20.5
	1.9	46.9		2.9	19.4
	2.0	40.7		3.0	18.4
	2.1	36.0			



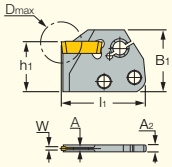
Модификация стандартных державок

Чтобы обеспечить врезание без ограничения по диаметру заготовки на глубину до 3 мм стальное основание под пластину необходимо отшлифовать в соответствии с эскизом.

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGAD-B-D

Адаптеры с винтовым креплением для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP



Обозначение	W min	W max	A	A2	l1	D max	h1	B1
DGAD 1.4B-D16	1.40	1.40	1.00	3.2	36.80	16.0	24.0	30.3
DGAD 1.5B-D20 (1)	1.00	1.50	1.00	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3
DGAD 2B-D20	1.90	2.50	1.60	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3

• До глубины 3 мм ограничения по диаметру отсутствуют. • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае адаптер необходимо модифицировать - см. стр. 378 • Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382)

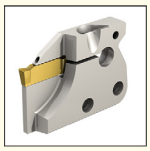
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483) • HMSN-New Britain (378) • DGHAL-DECO (377)

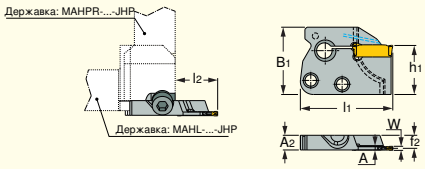
DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

MODULARGRIP

DGPAD-JHP

Адаптеры с подводом охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин DO-GRIP





340 Bar Max

f=f1(хвостовик)+f2(адаптер)

Обозначение	W min	W max	D max	l2	f2	A	A2	l1	B1	h1	Пластина	
DGPAD 2R/L-D22-JHP	1.90	2.50	22.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 2...	SR M3X3DIN913
DGPAD 2R/L-D32-JHP	1.90	2.50	32.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 2...	SR M3X3DIN913
DGPAD 3R/L-D32-JHP	3.00	3.18	32.0	21.0	6.00	2.40	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 3...	SR M3X3DIN913

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-MF (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-WP (385) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-P (385) • DGR-WP (385) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382)

Державки см. стр.: MAHR/L-JHP-MC (236)

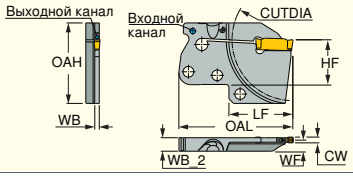
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
DGPAD 2R/L-D22-JHP	5	6	7
DGPAD 2R/L-D32-JHP	5	6	7
DGPAD 3R/L-D32-JHP	8.5	10	12

DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

DGPAD-XL-JHP

Удлиненные адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с подводом охлаждающей жидкости, для пластин DO-GRIP



Обозначение	Cw	CUTDIA	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Пластина	
DGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	3.00	52.0	6.00	2.4	7.2	27.70	53.40	43.0	34.0	DG. 3...	SR M3X3DIN913
DGPAD-XL 3R/L-D65-JHP	3.00	65.0	6.00	2.4	7.2	34.20	60.40	43.0	34.0	DG. 3...	SR M3X3DIN913

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

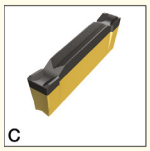
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (383) • DGN-MF (383) • DGN-P (384) • DGN-UT/UA (384) • DGN-Z (383) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGR-Z/ZS (384) • DGR/L-C DGRC/LC-C (380) • DGR/L-J/JS (382) • GRIP (229)

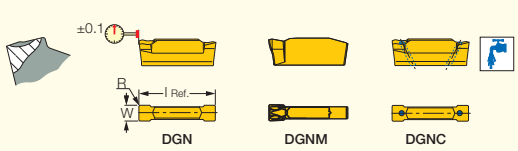
Державки см. стр.: MAHR/L-MG-XL-JHP (394) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (395)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNC/DGNM-C

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки





Обозначение	Размеры W	W доп.(±)	R	T_{max-r}	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC928	IC1028	IC354	IC5400	IC308	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	18.00	19.90	•	•		•	•	•		•	•		•			0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	18.00	19.80	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•		•	0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	18.00	20.70			•						•					0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	18.00	20.10	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•		•	0.10-0.25
DGNC 3102C (1)	3.10	0.04	0.20	18.00	21.00								•	•					0.10-0.25
DGNM 3202C (2)	3.18	0.04	0.20	- (3)	20.40	•				•				•					0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	- (3)	18.80	•	•		•	•		•	•	•	•	•	•		0.10-0.30
DGNC 4003C (1)	4.00	0.04	0.30	- (3)	19.00								•	•					0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	- (3)	19.90	•													0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	- (3)	19.10	•	•		•	•			•	•	•	•			0.12-0.35
DGN 6303C	6.35	0.04	0.35	- (3)	19.10	•	•		•	•			•	•		•			0.15-0.40

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) При использовании двухсторонних пластин глубина обработки ограничена пластиной

(2) Односторонняя пластина.

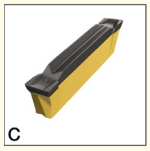
(3) Без ограничений по глубине

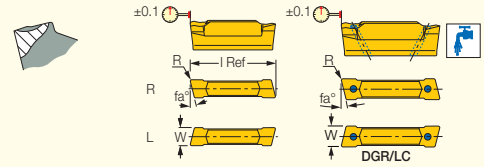
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • C#-HFIR/L-MC (444) • CR HFIR-M (447) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B/BC-D (375) • DGTR/L-BC-T (376) • HELIR/L (226) • HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHR/L-4T (437) • HFHR/L-5T (437) • HFHR/L-6T (438) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227) • IM-HFIR-MC (446)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR/L-C DGRC/LC-C

Двухсторонние пластины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки





Обозначение	Размеры W	R	T_{max-r}	f_a°	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC1028	IC354	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR/L 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	20.80	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.12
DGR/L 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	21.00	•	•	•					0.08-0.14
DGR/L 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	21.00	•	•	•	•	•	•	•	0.08-0.18
DGR/LC 3102C-6D (1)	3.10	0.20	18.00	6.0	21.00					•	•		0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	8.0	21.10	•	•	•					0.05-0.15
DGR/L 4003C-4D	4.00	0.30	- (2)	4.0	18.90	•	•	•	•		•	•	0.08-0.20
DGR/LC 4003C-4D (1)	4.00	0.30	- (2)	4.0	19.00					•	•		0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- (2)	4.0	19.70	•							0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- (2)	8.0	19.70	•							0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- (2)	4.0	20.30	•							0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- (2)	8.0	20.30	•							0.10-0.20
DGR/L 5003C-4D	5.00	0.30	- (2)	4.0	19.10	•			•			•	0.10-0.25
DGR/L 6303C-4D	6.35	0.35	- (2)	4.0	19.10	•			•			•	0.12-0.30

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Пластины с отверстием подвода охлаждающей жидкости, рекомендуемое минимальное давление 10 бар

(2) Без ограничений по глубине

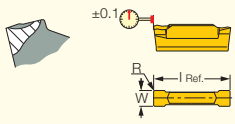
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • DGFHR/L-BC-JHP (371) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B/BC-D (375) • DGTR/L-BC-T (376) • HELIR/L (226)

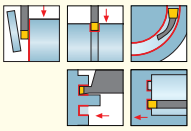
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-W

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, стружколом с центральным выступом, для твердых материалов и прерывистого резания







Обозначение	Размеры W±0.04	R	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC328	IC354	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 5003W	5.00	0.30	19.00	•	•	0.12-0.33

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

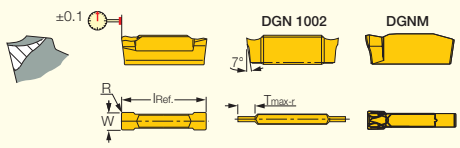
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • C#-HFIR/L-MC (444) • CR HFIR-M (447) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGTR/L (376) • HELIR/L (226) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHR/L-5T (437) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-5 (439) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227) • IM-HFIR-MC (446)

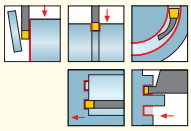
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNM-J/JS/JT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры W	W доп.(±)	R	Tmax-r	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC928	IC1028	IC354	IC5400	IC308	IC808	IC908	IC20	IC807	IC907	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 1002J	1.00	0.02	0.16	3.00	21.00	•			•					•				0.02-0.07
DGN 1402J	1.40	0.03	0.16	15.00	15.80	•	•		•	•		•	•	•				0.03-0.12
DGN 1502J	1.50	0.03	0.16	18.00	20.40	•			•					•				0.03-0.12
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	18.00	19.80								•					0.04-0.14
DGN 2200JS (1)	2.20	0.03	0.02	18.00	19.40	•	•											0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	18.00	19.80	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•		0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	18.00	19.80		•				•		•					0.04-0.14
DGN 3100JS (1)	3.10	0.04	0.02	18.00	19.70	•						•						0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	18.00	20.10	•	•		•	•	•	•	•	•	•		•	0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	18.00	20.10		•				•		•				•	0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	18.00	21.00									•				0.04-0.16
DGNM 3202J (2)	3.18	0.04	0.20	- (3)	20.30	•				•				•				0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	- (3)	18.90	•	•		•	•		•	•	•	•	•		0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	- (3)	18.90		•											0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	- (3)	20.40	•												0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	- (3)	19.00	•	•		•	•			•	•	•			0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	- (3)	19.00			•						•				0.05-0.20
DGN 6303J	6.35	0.04	0.35	- (3)	19.10	•	•		•	•			•	•	•			0.05-0.25
DGN 6303JT	6.35	0.04	0.35	- (3)	19.10			•						•				0.05-0.25

• Стружколом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку; для мягких материалов и средних подач • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Острые углы

(2) Односторонняя пластина

(3) Без ограничений по глубине

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • C#-HFIR/L-MC (444) • CR HFIR-M (447) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-BC-JHP (371) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B-D-TR (376) • DGTR/L-B-T-SH (375) • DGTR/L-B/BC-D (375) • DGTR/L-BC-T (376) • HELIR/L (226) • HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHR/L-4T (437) • HFHR/L-5T (437) • HFHR/L-6T (438) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227) • IM-HFIR-MC (446)

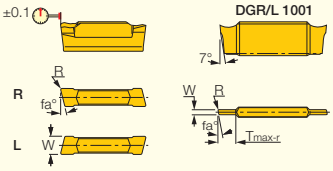
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR/L-J/JS

Двухсторонние пластины для отрезки мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок









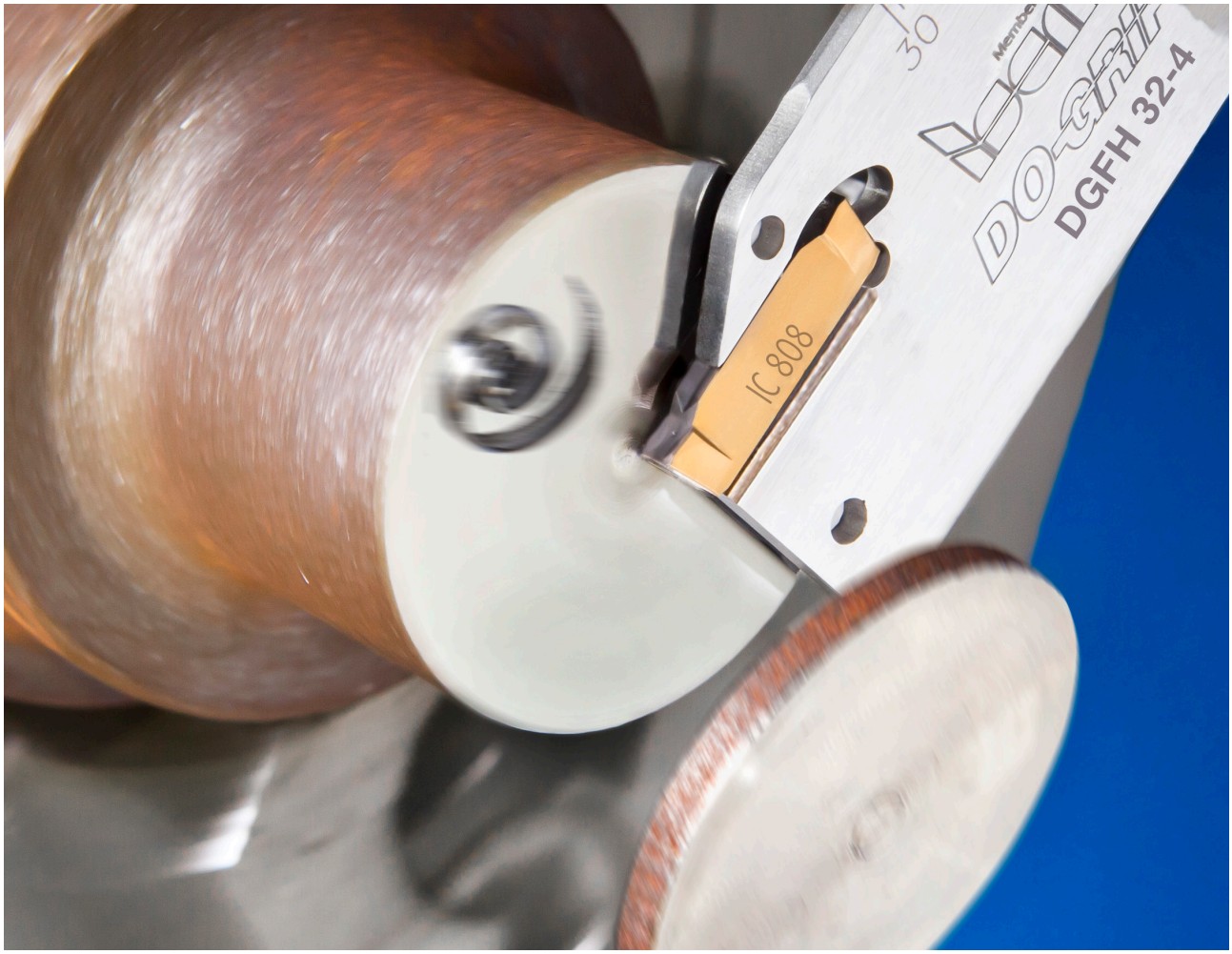
Обозначение	Размеры W	R	T_{max-r}	f_a°	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC1028	IC354	IC308	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR/L 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	8.0	21.00	•		•		•		•		0.02-0.06
DGR/L 1400JS-15D (1)	1.40	0.02	15.00	15.0	15.40	•	•	•		•		•		0.03-0.07
DGR/L 1402J-8D	1.40	0.16	15.00	8.0	15.80	•	•	•		•		•		0.03-0.08
DGR 1500J-8D	1.50	0.05	18.00	8.0	20.90	•	•	•		•				0.03-0.08
DGR/L 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	18.00	15.0	20.40	•		•	•	•		•	•	0.03-0.07
DGR/L 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	18.00	6.0	20.40	•	•	•	•	•		•		0.03-0.08
DGR/L 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	21.00	•	•	•	•			•	•	0.03-0.10
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	18.00	15.0	21.00	•	•	•						0.03-0.08
DGR/L 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	18.00	15.0	20.60	•	•	•	•	•		•		0.03-0.07
DGR/L 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	18.00	6.0	20.60	•	•	•	•	•		•		0.03-0.08
DGR/L 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	21.00	•		•	•			•		0.04-0.10
DGR/L 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	21.00	•	•	•	•		•	•	•	0.04-0.14
DGR 4000JS-15D (1)	4.00	0.00	- (2)	15.0	18.40	•								0.04-0.10
DGR/L 4003J-4D	4.00	0.30	- (2)	4.0	18.90	•	•	•	•		•	•	•	0.04-0.15
DGR 4800JS-4D (1)	4.80	0.03	- (2)	4.0	19.70	•								0.04-0.12
DGR 4800JS-8D (1)	4.80	0.03	- (2)	8.0	19.70	•								0.04-0.14
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- (2)	4.0	20.40	•								0.04-0.18
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- (2)	8.0	20.40	•								0.04-0.15
DGR/L 5003J-4D	5.00	0.30	- (2)	4.0	19.00	•		•	•				•	0.05-0.20
DGR/L 6303J-4D	6.35	0.35	- (2)	4.0	19.10	•			•				•	0.05-0.25

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Острые углы

(2) Без ограничений по глубине.

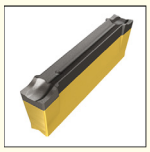
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-BC-JHP (371) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B-D-TR (376) • DGTR/L-B-T-SH (375) • DGTR/L-B/BC-D (375) • DGTR/L-BC-T (376) • HELIR/L (226)

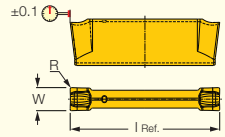


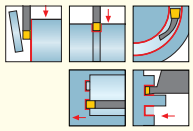
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-LF/LFT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали







Обозначение	Размеры W	W доп.(±)	R	T_{max-r}	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC5400	IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	18.00	19.80	•		•	•		0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	18.00	19.80		•	•		•	0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	18.00	20.10	•	•	•	•	•	0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	18.00	21.10		•			•	0.04-0.12

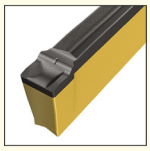
• Стружколом LFT отличается от LF наличием упрочняющей кромки для повышения прочности при обработке твердых материалов и прерывистом резании. Может работать с большими подачами, по сравнению со стружколомом LF.

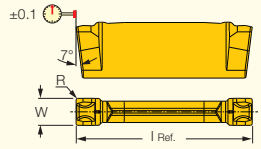
Державки см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B/BC-D (375)

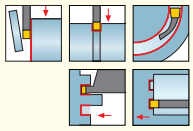
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-MF

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки мягких и твердых материалов на средних подачах







Обозначение	Размеры $W^{±0.04}$	R	T_{max-r}	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002MF	2.00	0.20	18.00	19.90	•	•	•	0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	18.00	20.10		•		0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	18.00	20.10	•	•	•	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	18.00	18.80	•		•	0.08-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

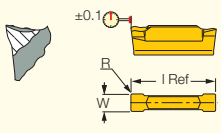
Державки см. стр.: DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHR/L-BC-JHP (371) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374)

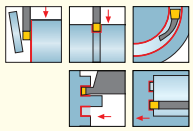
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-Z

Двухсторонние пластины для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры $W^{±0.03}$	T_{max-r}	R	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002Z	2.00	18.00	0.20	20.90	•	•	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	18.00	0.20	20.90	•	•	0.03-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

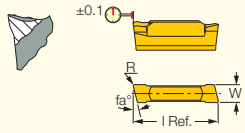
Державки см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D.. (R/L) (372) • DGFHR/L-BC-JHP (371) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B/BC-D (375)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR-Z/ZS

Двухсторонние пластины с большим передним углом, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры W	R	l Ref.	T_{max-r}	f_a°	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR 2000ZS-15D (1)	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	•	0.03-0.07
DGR 2000ZS-6D (1)	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	•	0.03-0.08
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.40	18.00	15.0	•	0.03-0.10
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	•	0.03-0.10
DGR 3000ZS-15D (1)	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	•	0.03-0.10
DGR 3000ZS-6D (1)	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	•	0.03-0.12
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	•	0.03-0.14

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Острые углы

Державки см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D.. (R/L) (372) • DGFHR/L-BC-JHP (371) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B/BC-D (375)

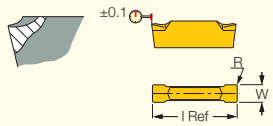
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

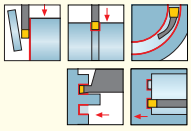
DGN-UT/UA

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки Cr-Ni сплавов, низкоуглеродистой стали вязких материалов с низкой подачей









Обозначение	Размеры W	W доп.(±)	R	T_{max-r}	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC328	IC1028	IC354	IC350	IC308	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	18.00	19.90	•	•	•					0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	18.00	19.60				•		•		0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	18.00	20.50	•	•	•		•		•	0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	18.00	20.50					•	•		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	- (1)	19.40	•		•					0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	- (1)	19.30	•		•		•	•		0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	- (1)	19.00	•	•			•	•		0.05-0.18
DGN 6008UT	6.00	0.04	0.80	- (1)	19.10	•		•		•	•		0.06-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

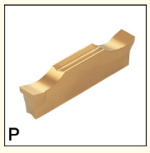
(1) Без ограничений по глубине

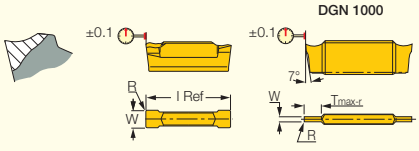
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • DGFHR/L-BC-JHP (371) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B/BC-D (375) • DGTR/L-BC-T (376) • HELIR/L (226) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227)

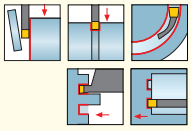
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-P

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок







Обозначение	Размеры $W^{\pm 0.02}$	R	l Ref.	T_{max-r}	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 1000P	1.00	0.05	20.00	3.00	•	0.02-0.05
DGN 1500P	1.50	0.05	20.00	18.00	•	0.02-0.07
DGN 2000P	2.00	0.05	20.00	18.00	•	0.02-0.08
DGN 3000P	3.00	0.05	20.00	18.00	•	0.02-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

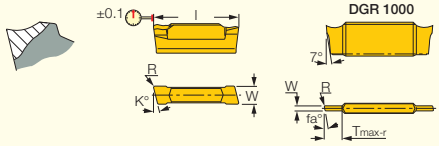
Державки см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D.. (R/L) (372) • DGFHR/L-BC-JHP (371) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B-D-TR (376) • DGTR/L-B-T-SH (375) • DGTR/L-B/BC-D (375)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR-P

Двухсторонние пластины для отрезки, для мягких материалов, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок





Обозначение	Размеры W	R	l	Tmax-r	fa°	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR 1000P-15D	1.00	0.05	20.00	3.00	15.0	•	0.02-0.03
DGR 1000P-6D	1.00	0.05	20.00	3.00	6.0	•	0.02-0.04
DGR 1500P-15D	1.50	0.05	20.00	18.00	15.0	•	0.02-0.04
DGR 1500P-6D	1.50	0.05	20.00	18.00	6.0	•	0.02-0.05
DGR 2000P-15D	2.00	0.05	20.00	18.00	15.0	•	0.02-0.05
DGR 2000P-6D	2.00	0.05	20.00	18.00	6.0	•	0.02-0.07

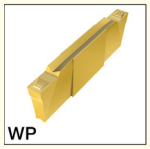
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

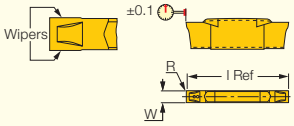
Державки см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHR/L (371) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B-D-TR (376) • DGTR/L-B-T-SH (375) • DGTR/L-B/BC-D (375)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-WP

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, выглаживающая кромка Wiper для высокого качества поверхности





Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r	l	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 1900WP	1.90	0.05	6.00	19.70	•	0.04-0.12
DGN 2400WP	2.39	0.05	6.00	20.40	•	0.05-0.14

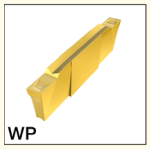
• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

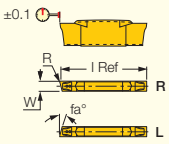
Державки см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHL-26B-TR-D (373) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D.. (R/L) (372) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B/BC-D (375)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR-WP

Двухсторонние пластины для отрезки, выглаживающая кромка Wiper для высокого качества поверхности





Обозначение	Размеры W	R	Tmax-r	l	fa°	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR 1900WP-12D	1.90	0.05	6.00	19.70	12.0	•	0.04-0.10
DGR 1900WP-5D	1.90	0.05	6.00	19.70	5.0	•	0.04-0.10
DGR 2400WP-12D	2.39	0.05	6.00	20.40	12.0	•	0.04-0.10
DGR 2400WP-5D	2.39	0.05	6.00	20.40	5.0	•	0.04-0.12

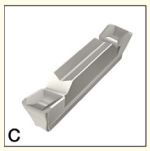
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

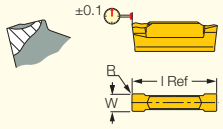
Державки см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFHR/L (371) • DGFS (372) • DGPAD-JHP (379) • DGTR/L (376) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (374) • DGTR/L-B-D-SH (373) • DGTR/L-B/BC-D (375)

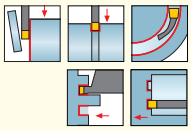
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGN-C

Пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры W±0.05	R	l	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC308	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGN 3003C	3.00	0.30	15.80	•	•	•	•	•	0.08-0.20

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

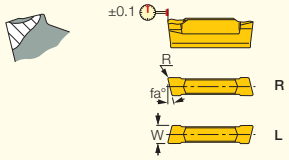
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • DGAD/HGAD (378) • HELIR/L (226) • HFPAD-3 (438) • HGAIR/L-3 (444) • HGFH (227) • HGHR/L-3 (436) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGR/L-C

Пластины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры W	R	l	fa°	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGR/L 3003C-6D	3.00	0.30	15.60	6.0	•	•	0.06-0.16

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

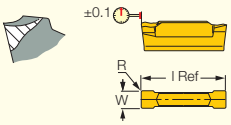
Державки см. стр.: DGAD/HGAD (378) • HGFH (227)

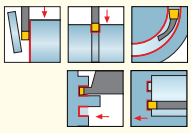
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGN-J

Пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры W±0.05	R	l	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC308	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGN 3002J	3.00	0.20	16.10	•	•	•	•	0.04-0.15

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

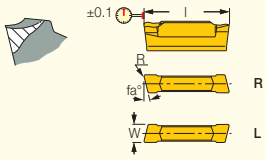
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • DGAD/HGAD (378) • HELIR/L (226) • HFPAD-3 (438) • HGAIR/L-3 (444) • HGFH (227) • HGHR/L-3 (436) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGR/L-J/JS

Двухсторонние пластины для отрезки мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры W	R	l	f_a°	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGR/L 3000JS-15D (1)	3.00	0.02	15.20	15.0	•			0.03-0.07
HGR/L 3002J-6D	3.00	0.20	15.70	6.0	•	•	•	0.04-0.12

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Острые углы

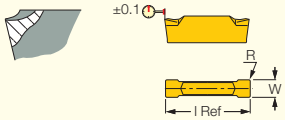
Державки см. стр.: DGAD/HGAD (378) • HGFH (227)

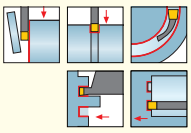
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGN-UT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки Cr-Ni сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей







Обозначение	Размеры $W^{\pm 0.05}$	R	l	Прочный ↔ Твердый IC328	IC354	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGN 3003UT	3.00	0.30	15.80	•	•	0.04-0.13

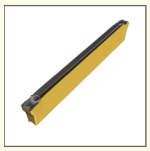
• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

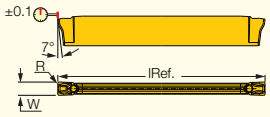
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • DGAD/HGAD (378) • HELIR/L (226) • HFPAD-3 (438) • HGAIR/L-3 (444) • HGFH (227) • HGHR/L-3 (436) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227)

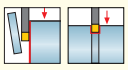
DO-GRIP XL

DGN-C-XL

Пластины для прорезки канавок и отрезки прутков диаметром до 65 мм, для твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры $W^{\pm 0.04}$	R	T_{max-r}	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002C-XL	2.05	0.20	30.00	32.00	•	•	•	0.05-0.16
DGN 3002C-XL	3.00	0.20	32.50	35.00	•		•	0.07-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

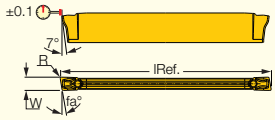
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (377)

DO-GRIP XL

DGR/L-C-XL

Двухсторонние пластины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры W	R	T_{max-r}	f_a°	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR/L 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	32.00	•	•	0.05-0.12
DGR/L 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	35.00	•	•	0.08-0.18

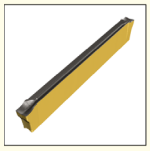
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

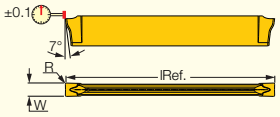
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (377)

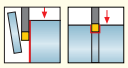
DO-GRIP XL

DGN-J-XL

Пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры $W^{\pm 0.04}$	R	T_{max-r}	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002J-XL	2.05	0.20	30.00	32.00	•	•	•	0.04-0.14
DGN 3002J-XL	3.00	0.20	32.50	35.00	•		•	0.04-0.16

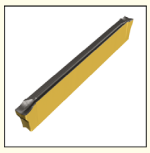
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

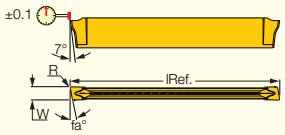
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (377)

DO-GRIP XL

DGR/L-J-XL

Двухсторонние пластины для отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры W	R	T_{max-r}	f_a°	l Ref.	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR/L 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	32.00	•	•	0.04-0.10
DGR/L 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	35.00	•	•	0.04-0.14

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

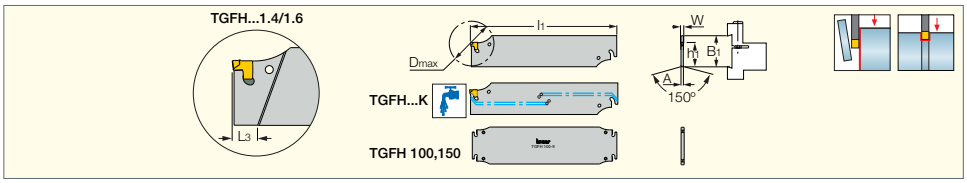
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (377)

TANG-GRIP PARTING LINE

SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

TGFH/R/L

Лезвия с тангенциальным посадочным гнездом, для односторонних пластин TANG-GRIP



Обозначение	B1	W min	W max	A	l1	L3	h1	D max		Пластина		
TGFH 19-1.4	19.0	1.40	1.40	1.05 (2)	86.00	9.60	15.7	30.0	Нет	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	19.0	1.60	1.60	1.30 (3)	86.00	11.00	15.7	32.0	Нет	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	Нет	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	1.05 (2)	110.00	8.30	21.4	29.0	Нет	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	26.0	1.60	1.60	1.30 (3)	110.00	10.00	21.4	35.0	Нет	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	Нет	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-3	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	Нет	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 (1)	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	Да	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26-4	26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	Нет	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	Нет	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	1.05 (2)	150.00	7.10	24.8	29.0	Нет	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	32.0	1.60	1.60	1.30 (2)	150.00	10.00	24.8	38.0	Нет	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	32.0	1.80	2.40	1.65 (2)	150.00	-	24.8	50.0	Нет	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 32-3	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	Нет	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 (1)	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	Да	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-4	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	Нет	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 (1)	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	Да	TAG 4	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-5	32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	Нет	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	Нет	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 32-7	32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	Нет	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	Нет	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	Нет	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	Нет	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	Нет	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	Нет	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	Нет	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	Нет	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 (1)	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	Да	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 (1)	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	Да	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 (1)	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	Да	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 (1)	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	Да	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 (1)	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	Да	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	Нет	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	Нет	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	Нет	TAG 12	ETG 8-12*	

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) С каналами подвода охлаждающей жидкости, рекомендуемое минимальное давление 10 бар; трубка подвода охлаждения SGCU 341 заказывается отдельно

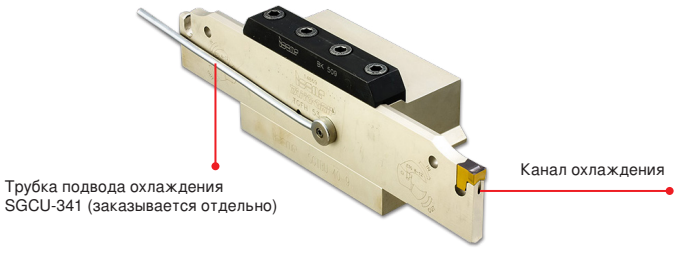
(2) Толщина вне зоны глубины резания 2.50 мм

(3) Толщина вне зоны глубины резания 1.60 мм

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401) • TAGB/TAGBA (284)

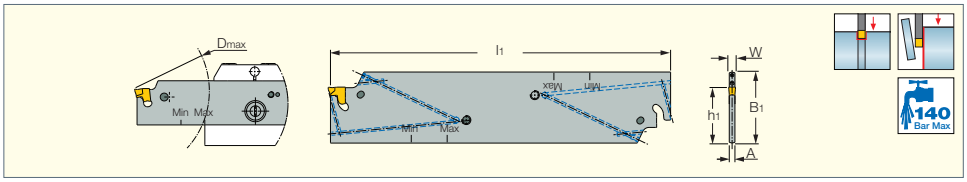
Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBF (473) • SGTBK (473) • SGTBR/L (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)



TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

TGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким и низким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	B1	W min	W max	A	l1	h1	D max	Пластина		
TGFH 26C-3-JHP	26.0	2.80	3.50	2.50	140.00	21.4	75.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-3-JHP	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	24.8	90.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 26C-4-JHP	26.0	3.70	4.50	3.40	140.00	21.4	75.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-4-JHP	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	24.8	90.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-5-JHP	32.0	4.70	5.50	4.00	160.00	24.8	120.0	TAG 5	SGC 340	ETG 5-7*
TGFH 32C-6-JHP (1)	32.0	5.70	6.50	5.20	160.00	24.8	120.0	TAG 6	SGC 340	ETG 5-7*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

(1) Только верхний канал подвода охлаждающей жидкости

* Заказывается отдельно

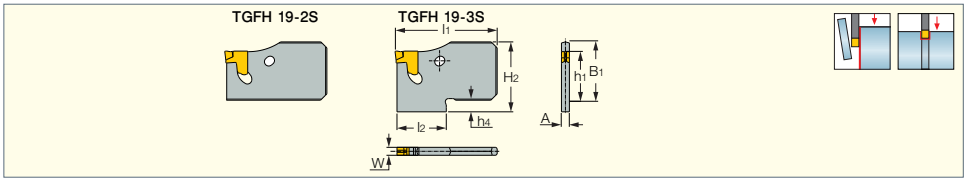
Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401) • TAGB/TAGBA (284)

Блоки см. стр.: TGTBU-JHP (393)

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFH-S

Односторонние лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	B1	W min	W max	A	l1	h1	H2	h4	l2	Tmax-r	D max	
TGFH 19-2S	19.0	1.80	2.40	1.65	32.00	15.7	19.0	-	-	12.00	36.0	ETG 2*
TGFH 19-3S	19.0	2.80	3.50	2.50	32.00	15.7	22.0	3.0	15.5	16.00	40.0	ETG 3-4-SH*

• Dmax и Tmax см. державку SGBHR/L

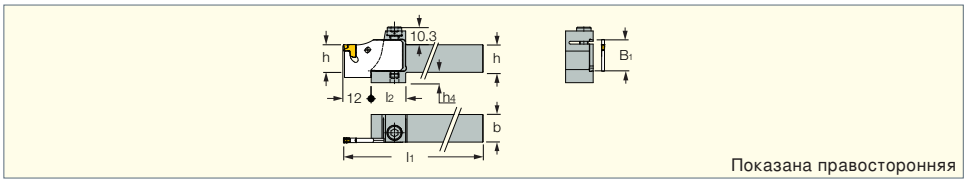
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

SELF-GRIP

SGBHR/L

Блоки для односторонних лезвий SELF-GRIP



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	h4	l1	B1	l2	Tmax-r	D max		
SGBHR/L 1010	10.0	10.0	10.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 1212	12.0	12.0	8.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR 1414	14.0	14.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 1616	16.0	16.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2020	20.0	20.0	2.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2525	25.0	25.0	-	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0

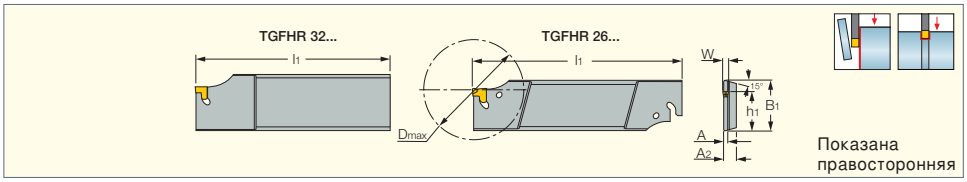
• Dmax и Tmax см. адаптер TGFH-S

Державки см. стр.: TGFH-S (390)

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFHR/L

Односторонние и двухсторонние усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



Обозначение	B1	W min	W max	A	A2	l1	h1	D max	
TGFHL 26T16-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 2*
TGFHR 26T16-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 26T23-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 2*
TGFHR/L 26T23-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T22-2	32.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 2*
TGFHR/L 32T22-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-4	32.0	3.70	4.50	3.40	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

* Заказывается отдельно

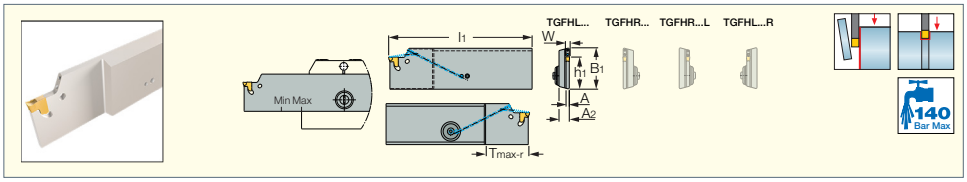
Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBF (473) • SGTBK (473) • SGTBR/L (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

TGFHR/L-JHP

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



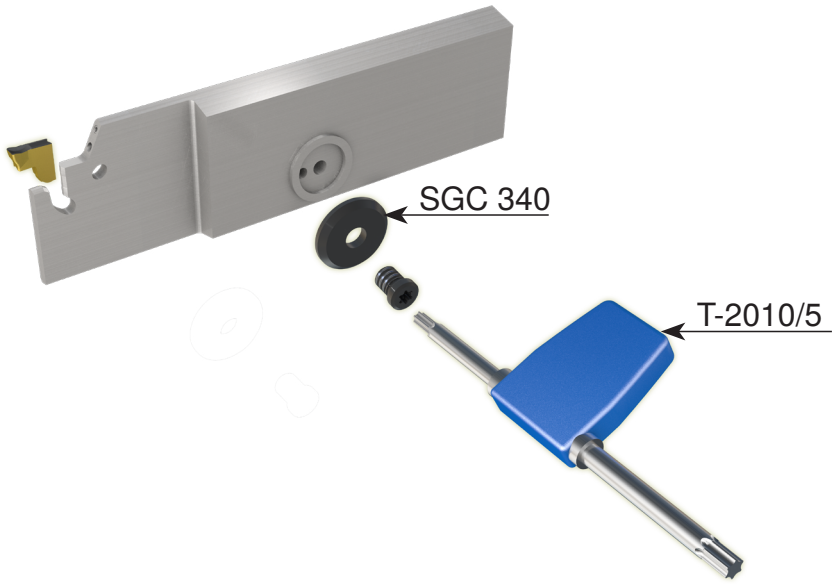
Обозначение	W min	W max	A2	A	l1	B1	h1	Tmax-r	Пластина		
TGFHR/L 32C-3T33-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHL 32C-3T33R-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHR 32C-3T33L-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

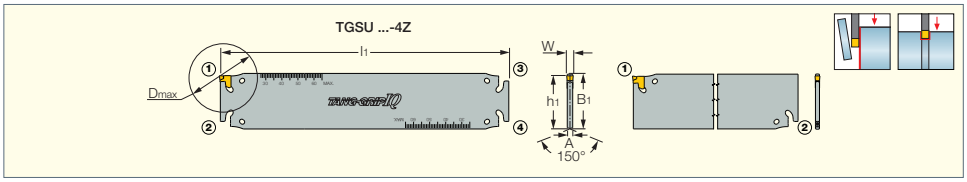
Блоки см. стр.: TGTBU-JHP (393)



TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGSU

Плоские лезвия для прорезки канавок и отрезки, тангенциальное посадочное гнездо для односторонних пластин TANG-GRIP



Обозначение	B1	W min	W max	D max	NOP(2)	A	l1	h1		Пластина	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 (3)	180.00	33.2	Нет	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 (4)	160.00	33.2	Нет	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	Нет	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	Нет	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	Нет	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	Нет	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	Нет	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ (1)	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	Да	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ (1)	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	Да	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ (1)	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	Да	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ (1)	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	Да	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 56C-9-IQ (1)	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	Да	TAG 9	ETG 8-12*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) C - внутренний подвод охлаждения, используйте только с блоком TGTBU HD; трубка подвода охлаждающей жидкости SGCU 341 заказывается отдельно

(2) Количество посадочных гнезд

(3) Толщина в зоне глубины резания 1.05 мм

(4) олщина в зоне глубины резания 1.65 мм

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401) • TAGB/TAGBA (284)

Блоки см. стр.: TGTBU (392)

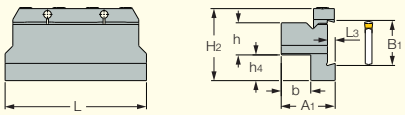
TGSU 35-3-IQ-4
TGSU 35-4-IQ-4



TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTBU

Блоки для лезвий TGSU



Выбирайте лезвие по размеру B1

Обозначение	h	b	B1	L3	A1	H2	h4	L			
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35 HD (1)	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-35	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0
TGTBU 40-35 HD (1)	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-56 HD (1)	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0

(1) HD - рекомендуемые блоки для лезвий TGSU...-8, TGSU...-9

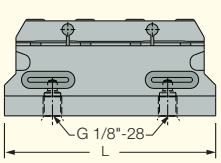
Лезвия см. стр.: TGSU (392)

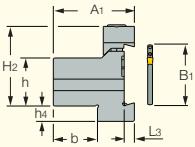
JETCUT

TGTBU-JHP

Блоки для отрезных и канавочных лезвий с функцией подвода охлаждения под высоким давлением







140 Bar Max

Выбирайте лезвие по размеру B1.

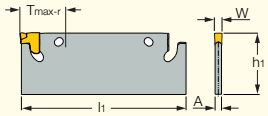
Обозначение	h	b	B1	A1	H2	h4	L3	L			
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00	BKU 100	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00	BKU 105	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

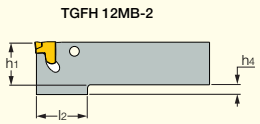
Лезвия см. стр.: DGFH-JHP (229) • DGFHR/L-BC-JHP (371) • TGFH-JHP (390) • TGFHR/L-JHP (391)

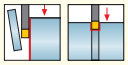
TANG-GRIP PARTING LINE

TGFH-MB

Лезвия для прорезки канавок и отрезки, для блоков других производителей





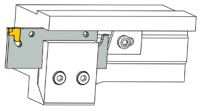


Обозначение	W min	W max	A	l1	h1	h4	l2	Tmax-r	Пластина	
TGFH 12MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	12.2	2.8	15.5	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	17.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 22MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	22.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	17.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	22.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3-L84	2.80	3.50	2.50	84.00	22.2	-	-	16.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-3	2.80	3.50	2.50	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 17MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	17.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	22.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4-L90	3.70	4.50	3.40	90.00	22.2	-	-	17.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-4	3.70	4.50	3.40	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

* Заказывается отдельно

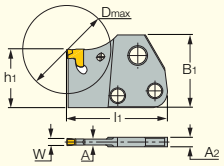
Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

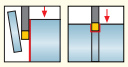


TANG-GRIP PARTING LINE

TGAD

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP





Обозначение	W min	W max	A	A2	l1	D max	h1	B1	Пластина	
TGAD 1.4N	1.40	1.40	3.20	1.1	41.50	32.0	24.0	29.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGAD 2N	1.80	2.40	3.20	1.7	41.50	32.0	24.0	30.0	TAG 2	ETG 2*
TGAD 3N	2.80	3.50	4.00	2.4	41.50	35.0	24.0	30.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGAD 4N	3.70	4.50	3.20	3.2	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGAD 5N	4.70	5.50	4.00	4.0	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG 5	ETG 5-7*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

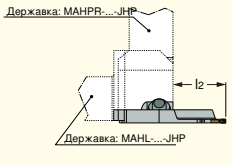
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483)

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE
MODULAR-GRIP

TAGPAD-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения, для пластин TANG-GRIP





f=f1(хвостовик)+f2(адаптер)

Обозначение	W min	W max	D max	l2	f2	A	A2	l1	B1	h1	Пластина		
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	1.80	2.40	42.0	24.0	5.18	1.65	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG 2	ETG 2*	SR M3X3DIN913
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	1.80	2.40	52.0	29.0	5.18	1.65	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG 2	ETG 2*	SR M3X3DIN913
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	2.80	3.50	42.0	24.0	4.80	2.40	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SR M3X3DIN913
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	52.0	29.0	4.80	2.40	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SR M3X3DIN913

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

Державки см. стр.: MAHR/L-JHP-MC (236)

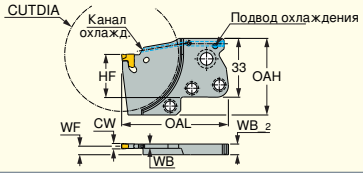
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	5	6	7
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	5	6	7
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	8.5	10	12
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	8.5	10	12

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

TAGPAD-XL-JHP

Адаптеры большой длины для прорезки канавок и отрезки, каналы подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	W min	W max	f2	A	A2	l1	B1	h1	D max	Пластина		
TAGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SR M3X3DIN913
TAGPAD-XL 3R/L-D65-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	59.90	43.0	34.0	65.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SR M3X3DIN913
TAGPAD-XL 3R/L-D82-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	70.40	43.0	34.0	82.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SR M3X3DIN913

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

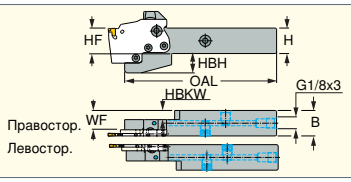
Державки см. стр.: MAHR/L-MG-XL-JHP (394) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (395)

JETCUT

MAHR/L-MG-XL-JHP

Державки для адаптеров, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением





f=f1(хвостовик)+f2(адаптер)

Обозначение	h	b	l1	h4	f1	f3
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	20.0	20.0	149.10	24.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	25.0	25.0	149.10	19.0	19.0	9.00

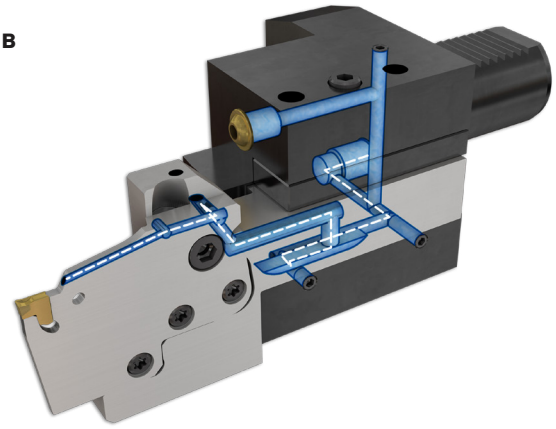
• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

Державки см. стр.: TAGPAD-XL-JHP (394).

Запасные части

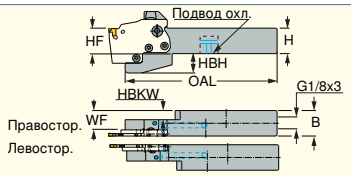
Обозначение							
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	SR M6X12DIN6912	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	OR 5X1N	SR M4X3 DIN913	PLG 1/8BSP TL360
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	SR M6X12DIN6912	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	OR 5X1N	SR M4X3 DIN913	PLG 1/8BSP TL360

Державки типа MC для установки в стандартные блоки VDI DIN69880



JETCUT

MAHR/L-MG-XL-JHP-MC
Державки с подводом охлаждающей жидкости под высоким давлением (через нижнюю плоскость) для адаптеров MODULAR-GRIP



Обозначение	h	b	l_1	h_4	f_1	f_3
MAHR/L 20-MG-XL-JHP-MC	20.0	20.0	116.10	10.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP-MC	25.0	25.0	114.00	10.0	19.0	9.00

• Tmax см. информацию об адаптере

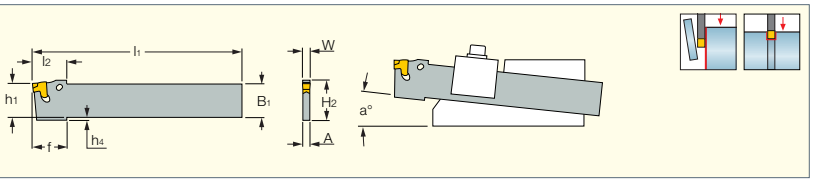
Державки см. стр.: DGPAD-XL-JHP (379) • TAGPAD-XL-JHP (394)

Запасные части

Обозначение					
MAHR/L-MG-XL-JHP-MC	SR M6X14-XT DIN 912	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	OR 5X1N

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFS
Лезвия для многошпиндельных станков (замена HSS и напайного инструмента)



Обозначение	W min	W max	B_1	A	l_1	H_2	h_1	l_2	f	h_4	D max	a°	Пластина	
TGFS 0-17-2	1.80	2.40	17.2	1.65	110.00	17.2	17.2	-	18.0	1.8	35.0	0	TAG 2	ETG 2*
TGFS 0-17-3	2.80	3.50	17.2	2.50	110.00	19.0	17.2	-	18.0	1.8	60.0	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-2	1.80	2.40	17.4	1.65	110.00	18.9	17.5	18.0	18.0	1.5	35.0	5	TAG 2	ETG 2*
TGFS 5-17-3	2.80	3.50	17.4	2.50	110.00	20.7	17.5	18.0	18.0	1.5	60.0	5	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-4	3.70	4.50	17.4	3.40	110.00	20.7	17.5	18.0	18.0	1.5	60.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-2	1.80	2.40	22.2	1.65	150.00	23.8	22.4	18.0	-	-	50.0	5	TAG 2	ETG 2*
TGFS 5-22-3	2.80	3.50	22.2	2.50	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	75.0	5	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-4	3.70	4.50	22.2	3.40	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	80.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-28-4	3.70	4.50	28.6	3.40	150.00	30.4	28.7	18.0	-	-	100.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

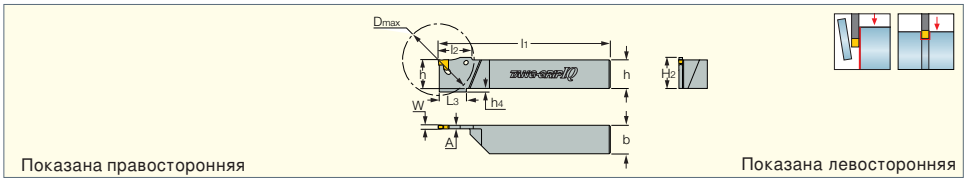
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-IQ

Державки TANG-GRIP для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	W min	W max	h	b	A	l1	H2	l2	L3	h4	D max	Пластина	
TGTR/L 1010-1.4-IQ	1.40	1.45	10.0	10.0	1.05	140.00	15.0	-	15.50	5.0	20.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.4-IQ	1.40	1.45	12.0	12.0	1.05	140.00	12.0	-	16.00	3.0	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.4-IQ	1.40	1.45	16.0	16.0	1.05	140.00	16.0	-	16.00	-	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 2020-1.4-IQ	1.40	1.45	20.0	20.0	1.05	140.00	20.0	-	16.00	-	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-1.6-IQ	1.60	1.64	10.0	10.0	1.30	120.00	-	-	16.00	5.0	28.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.6-IQ	1.60	1.64	12.0	12.0	1.30	120.00	-	-	16.00	3.0	32.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.6-IQ	1.60	1.64	16.0	16.0	1.30	120.00	-	-	16.00	-	35.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-2-IQ	1.80	2.40	10.0	10.0	1.65	150.00	15.0	-	15.50	5.0	28.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1212-2-IQ	1.80	2.40	12.0	12.0	1.65	150.00	15.0	-	17.00	3.0	32.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1612-2-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	12.0	1.65	120.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1616-2-IQ	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	150.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 2012-2-IQ	1.80	2.40	20.0	12.0	1.65	125.00	20.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1212-3-IQ	2.80	3.50	12.0	12.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	7.0	32.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1612-3-L120-IQ	2.80	3.50	16.0	12.0	2.50	120.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1616-3-IQ	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2012-3-IQ	2.80	3.50	20.0	12.0	2.50	125.00	20.0	-	19.00	-	43.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-IQ	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.50	21.7	23.4	19.00	-	54.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-3-IQ	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.50	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR 2525K-3 (1)	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-4-IQ	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.50	21.7	23.4	19.00	-	57.0	TAG 4	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-4-IQ	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.50	26.7	23.4	19.00	-	65.0	TAG 4	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-5-IQ	4.70	5.50	20.0	20.0	4.00	120.00	21.7	-	19.00	-	57.0	TAG 5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-5-IQ	4.70	5.50	25.0	25.0	4.00	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG 5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-6-IQ	5.70	6.50	25.0	25.0	5.20	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG 6	ETG 5-7*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) С подводом охлаждения

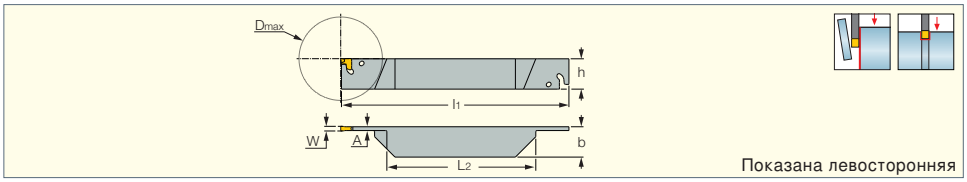
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401) • TAGB/TAGBA (284)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-IQ-2Z

Державки TANG-GRIP с 2 посадочными гнездами, для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	W min	W max	D max	h	b	A	l1	L2	Пластина	
TGTR/L 2020-3-IQ-2Z	2.80	3.50	54.0	20.0	20.0	2.50	150.00	98.90	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-3-IQ-2Z	2.80	3.50	56.0	25.0	25.0	2.50	150.00	98.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-4-IQ-2Z	3.70	4.50	57.0	20.0	20.0	3.40	150.00	95.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-4-IQ-2Z	3.70	4.50	65.0	25.0	25.0	3.40	150.00	88.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

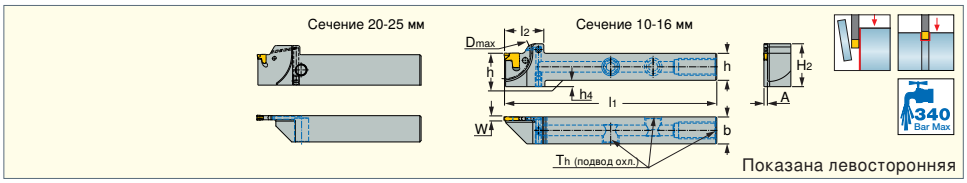
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

TGTR/L-JHP

Державки для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	W min	W max	h	b	A	l1	H2	l2	h4	Th	D max	Пластина
TGTR/L 1010-2JHP	1.80	2.50	10.0	10.0	1.72	100.00	19.5	18.5	5.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1212-2JHP	1.80	2.50	12.0	12.0	1.72	100.00	19.5	18.5	3.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1616-2JHP	1.80	2.50	16.0	16.0	1.72	120.00	21.5	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 2012-2JHP	1.80	2.50	20.0	12.0	1.72	120.00	25.6	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 1616-3JHP	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	120.00	24.5	25.5	3.0	UNF 5/16-24	35.0	TAG 3
TGTR/L 2020-3JHP	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG 3
TGTR/L 2525-3JHP	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG 3
TGTR/L 2020-4JHP	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG 4
TGTR/L 2525-4JHP	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG 4

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 416-422

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TGTR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
TGTR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13
TGTR/L...-4JHP	7-9	9-11	11-13

Запасные части

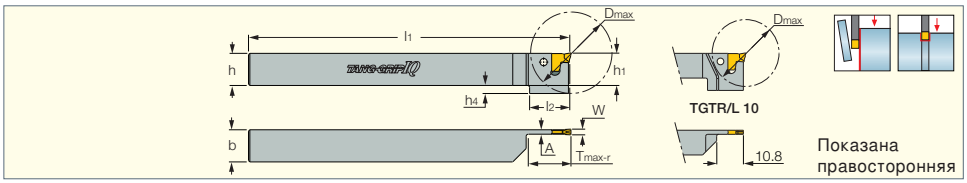
Обозначение				
TGTR/L 1010-2JHP	ETG 2-SH-T*	SR 5/16XUNF-TL-S		HW 5/32"
TGTR/L 1212-2JHP	ETG 2-SH-T*	SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-2JHP	ETG 2*	SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2012-2JHP	ETG 2*	SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-3JHP	ETG 3-4-SH*	SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2020-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLG 1/8BSP TL360		HW 5.0
TGTR/L 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLG 1/8BSP TL360	SR 5/16UNF TL360	
TGTR/L 2020-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLG 1/8BSP TL360		HW 5.0
TGTR/L 2525-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLG 1/8BSP TL360	SR 5/16UNF TL360	

* Заказывается отдельно

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-2T..SH-L120

Державки TANG-GRIP с укороченной головкой, для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	W min	W max	h	h1	b	A	l1	l2	h4	Tmax-r	D max(1)	
TGTR/L 1010-2T10SH-L120-IQ	1.80	2.50	10.0	10.1	10.0	1.65	120.00	15.0	5.0	10.00	26.0	ETG 2-SH-T*
TGTR/L 1212-2T15SH-L120-IQ	1.80	2.50	12.0	12.1	12.0	1.65	120.00	15.0	3.0	15.00	30.0	ETG 2-SH-T*
TGTR/L 1616-2T18SH-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	16.1	16.0	1.65	120.00	-	-	18.00	36.0	ETG 2-SH-T*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Для отрезки

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

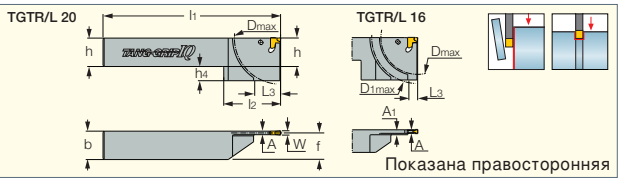


TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-D

Державки TANG-GRIP с усиленным лезвием для прорезки канавок и отрезки, преимущественно для многошпиндельных станков





Обозначение	W	W min	W max	h	b	A	A1	l1	l2	f	h4	D max	D1 max	L3	Пластина	
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	2.00	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	3.50	125.00	40.0	15.2	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	2.00	1.80	2.40	20.0	20.0	1.65	-	125.00	40.0	19.2	10.0	65.0	-	18.00	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	3.00	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	3.50	125.00	40.0	14.8	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	3.00	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	-	125.00	40.0	18.8	10.0	65.0	-	18.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*

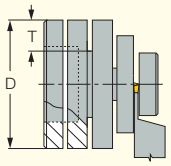
• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

Глубина резания DGTR/L-D

Глубина в зависимости от диаметра заготовки



Обозначение	Tmax									
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	20	25	19	16	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	20	25	20	17	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
D →	40	50	60	70	80	100	120	150	200	300

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFHL-TR

Усиленные лезвия для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP, для станков Traub и Index



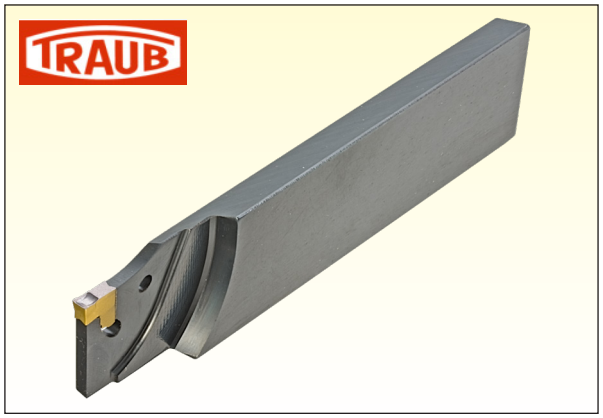
Обозначение	B1	W min	W max	A	l1	h1	D max	Пластина	
TGFHL 26-2TR-D36	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG 2	ETG 2*
TGFHL 26-2TR-D36R	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG 2	ETG 2*
TGFHL 26-3TR-D36	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFHL 26-3TR-D36R	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

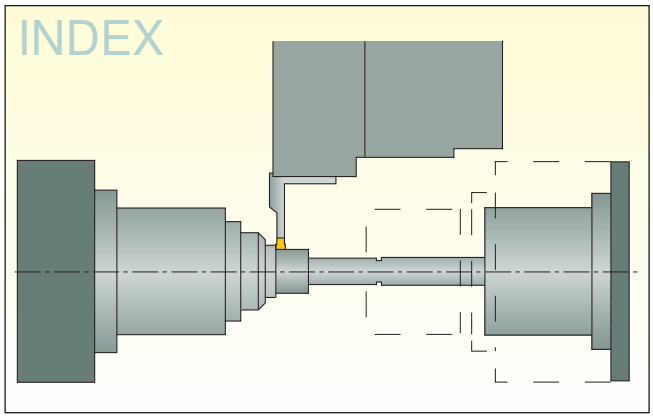
• Руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (402) • TAG N-C/W/M (399) • TAG N-J/JS/JT (400) • TAG N-LF (401) • TAG N-MF (400) • TAG N-UT (402) • TAG R/L-C (399) • TAG R/L-J/JS (401)

Блоки см. стр.: SGTBR/L (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

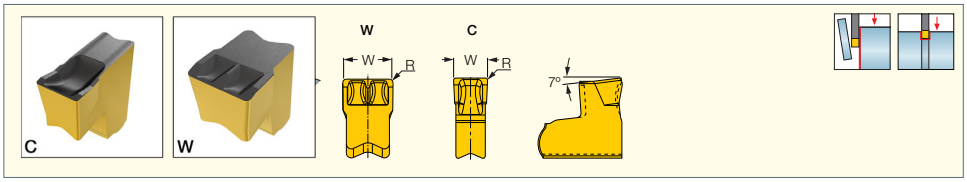




TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-C/W/M

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры W	W доп.(±)	R±0.04	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC5400	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N1.4C	1.40	0.05	0.16								•	0.04-0.10
TAG N1.6C	1.60	0.05	0.16	•			•					0.04-0.14
TAG N2C	2.00	0.05	0.20	•		•	•		•	•		0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16	•			•					0.06-0.18
TAG N3CB (1)	3.00	0.05	0.35	•			•					0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.05	0.20	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
TAG N3M (2)	3.05	0.05	0.20	•				•				0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.05	0.20	•				•				0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.05	0.24	•	•	•	•	•		•	•	0.10-0.30
TAG N4CB (1)	4.00	0.05	0.40	•				•				0.10-0.33
TAG N4M (2)	4.00	0.05	0.24	•				•				0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.05	0.24	•				•				0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.05	0.30	•			•					0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.05	0.25	•			•			•		0.10-0.35
TAG N6.3C	6.30	0.10	0.35	•			•					0.15-0.40
TAG N7W	7.00	0.10	0.50	•			•					0.18-0.40
TAG N8C	8.00	0.10	0.50	•			•					0.20-0.70
TAG N9.5C	9.50	0.10	0.50	•			•					0.25-0.80
TAG N9.5W	9.50	0.10	0.50	•			•					0.22-0.80
TAG N12.7W	12.70	0.10	0.85	•			•					0.30-0.80

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

(1) Больший радиус пластины для прерывистого резания и обработки с высокой подачей

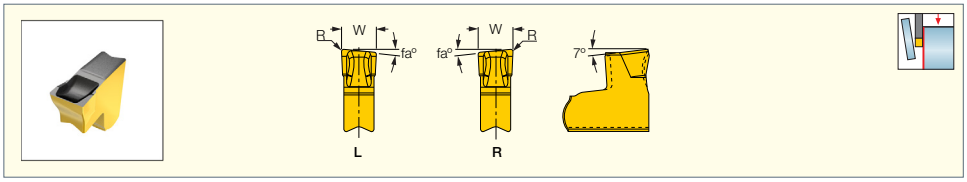
(2) Соответствует стружколому C-типа, но с модифицированной кромкой; улучшенный контроль стружкоформирования на средних подачах

Державки см. стр.: TAGPAD-JHP (394) • TAGPAD-XL-JHP (394) • TGAD (393) • TGBHR/L (282) • TGBHR/L-JHP (283) • TGFH-JHP (390) • TGFH-MB (393) • TGFH-S (390) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGFHR/L-JHP (391) • TGFS (395) • TGSU (392) • TGTR/L-2T..SH-L120 (397) • TGTR/L-D (398) • TGTR/L-IQ (396) • TGTR/L-IQ-2Z (396) • TGTR/L-JHP (397)

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG R/L-C

Односторонние пластины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры W±0.10	R±0.05	fa°	W доп.(±)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC808	IC908	IC30N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG R/L2C-6D	2.05	0.20	6.0	0.10	•		•			0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.16	8.0	0.10			•			0.05-0.13
TAG R/L3C-6D	3.00	0.20	6.0	0.10	•	•	•	•		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.20	8.0	0.10					•	0.06-0.16
TAG R/L3C-15D	3.00	0.20	15.0	0.10	•	•	•	•		0.08-0.16
TAG R/L4C-4D	4.05	0.24	4.0	0.10	•	•	•	•		0.08-0.20
TAG R/L5C-4D	5.05	0.25	4.0	0.10	•		•			0.10-0.25
TAG R/L6.3C-4D	6.35	0.35	4.0	0.10	•		•			0.12-0.30

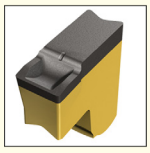
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

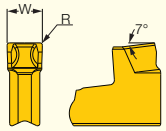
Державки см. стр.: TAGPAD-JHP (394) • TAGPAD-XL-JHP (394) • TGAD (393) • TGBHR/L (282) • TGFH-JHP (390) • TGFH-MB (393) • TGFH-S (390) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGFHR/L-JHP (391) • TGFS (395) • TGSU (392) • TGTR/L-2T..SH-L120 (397) • TGTR/L-D (398) • TGTR/L-IQ (396) • TGTR/L-IQ-2Z (396) • TGTR/L-JHP (397)

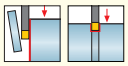
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-MF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки нержавеющей и легированной стали со средней подачей







Обозначение	Размеры W	W доп.(±)	R±0.03	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2MF	2.00	0.05	0.20	•	•	•	0.04-0.12
TAG N3MF	3.00	0.05	0.20	•	•	•	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.05	0.25	•	•	•	0.07-0.22

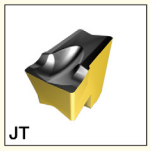
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Державки см. стр.: TAGPAD-JHP (394) • TAGPAD-XL-JHP (394) • TGAD (393) • TGFH-JHP (390) • TGFH-MB (393) • TGFH-S (390) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGFHR/L-JHP (391) • TGFS (395) • TGSU (392) • TGTR/L-2T..SH-L120 (397) • TGTR/L-D (398) • TGTR/L-IQ (396) • TGTR/L-IQ-2Z (396) • TGTR/L-JHP (397)

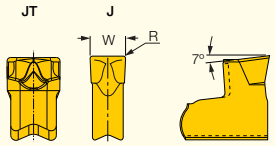
TANG-GRIP PARTING LINE

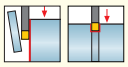
TAG N-J/JS/JT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов









Обозначение	Размеры W±0.04	R	R±допуск	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC5400	IC808	IC908	IC20	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N1.4J	1.40	0.16	0.050	•			•			•	0.03-0.10
TAG N1.6J	1.60	0.16	0.050	•			•				0.03-0.12
TAG N2JS (1)	2.00	0.02	0.020	•			•				0.03-0.08
TAG N2J	2.00	0.20	0.050	•		•	•		•		0.04-0.12
TAG N2JT	2.00	0.20	0.050	•	•	•	•	•			0.04-0.10
TAG N3JS (1)	3.05	0.02	0.020	•			•				0.04-0.10
TAG N3J	3.05	0.20	0.050	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.16
TAG N3JT	3.05	0.20	0.050	•		•	•	•			0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.050				•				0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.050	•	•	•	•	•		•	0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.050	•		•	•	•			0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.050	•			•				0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.050	•			•	•			0.06-0.22
TAG N6.3J	6.35	0.34	0.050	•			•				0.06-0.22
TAG N6.3JT	6.35	0.34	0.050	•				•			0.08-0.25
TAG N7JT	7.05	0.50	0.050	•			•				0.10-0.28

• Стружколом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку; для мягких материалов и средних подач

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

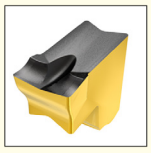
(1) Пластины с острыми углами нельзя использовать на дисковых фрезах TGSF

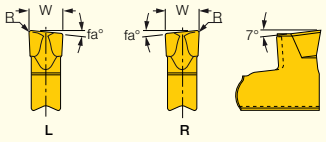
Державки см. стр.: TAGPAD-JHP (394) • TAGPAD-XL-JHP (394) • TGAD (393) • TGBHR/L (282) • TGFH-JHP (390) • TGFH-MB (393) • TGFH-S (390) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGFHR/L-JHP (391) • TGFS (395) • TGSU (392) • TGTR/L-2T..SH-L120 (397) • TGTR/L-D (398) • TGTR/L-IQ (396) • TGTR/L-IQ-2Z (396) • TGTR/L-JHP (397)

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG R/L-J/JS

Пластины TANG-GRIP для отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры W	R	f_a°	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC808	IC908	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG R/L1.4J-8D	1.40	0.16	8.0	•		•		•	0.03-0.08
TAG R/L1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	10.0	•		•		•	0.02-0.06
TAG R/L2J-6D	2.00	0.20	6.0	•		•			0.03-0.10
TAG R/L2JS-6D (1)	2.00	0.02	6.0	•		•			0.02-0.08
TAG R/L2J-15D	2.00	0.20	15.0	•		•			0.03-0.08
TAG R/L2JS-15D (1)	2.00	0.02	15.0	•		•			0.02-0.06
TAG R/L3J-6D	3.00	0.20	6.0	•	•	•	•		0.04-0.14
TAG R/L3JS-6D (1)	3.00	0.02	6.0	•		•			0.03-0.10
TAG R/L3J-15D	3.00	0.20	15.0	•	•	•	•		0.04-0.12
TAG R/L3JS-15D (1)	3.00	0.02	15.0	•		•			0.03-0.08
TAG R/L4J-4D	4.00	0.24	4.0	•	•	•	•		0.04-0.15
TAG R/L5J-4D	5.05	0.25	4.0	•		•			0.05-0.18
TAG R/L6.3J-4D	6.35	0.35	4.0	•		•			0.05-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

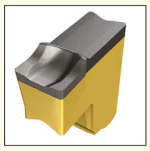
(1) Пластины с острыми углами нельзя использовать на дисковых фрезах TGSF

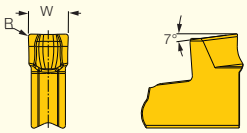
Державки см. стр.: TAGPAD-JHP (394) • TAGPAD-XL-JHP (394) • TGAD (393) • TGBHR/L (282) • TGFH-JHP (390) • TGFH-MB (393) • TGFH-S (390) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGFHR/L-JHP (391) • TGFS (395) • TGSU (392) • TGTR/L-2T..SH-L120 (397) • TGTR/L-D (398) • TGTR/L-IQ (396) • TGTR/L-IQ-2Z (396) • TGTR/L-JHP (397)

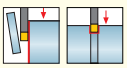
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-LF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали







Обозначение	Размеры $W^{\pm 0.04}$	$R^{\pm 0.03}$	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2LF	2.00	0.20	•	•	•	0.03-0.08
TAG N3LF	3.05	0.20	•	•	•	0.04-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

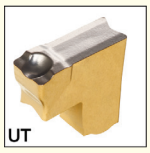
Державки см. стр.: TAGPAD-JHP (394) • TAGPAD-XL-JHP (394) • TGAD (393) • TGFH-JHP (390) • TGFH-MB (393) • TGFH-S (390) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGFHR/L-JHP (391) • TGFS (395) • TGSU (392) • TGTR/L-2T..SH-L120 (397) • TGTR/L-D (398) • TGTR/L-IQ (396) • TGTR/L-IQ-2Z (396) • TGTR/L-JHP (397)

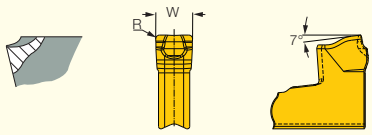


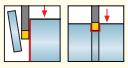
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-UT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с низкой подачей, для Cr-Ni сплавов, вязких материалов и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры W±0.04	Размеры R±0.04	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2UT	2.00	0.20	•	•	•	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	•	•		0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30			•	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30			•	0.05-0.18
TAG N6UT	6.00	0.85			•	0.06-0.22

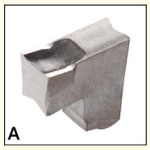
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

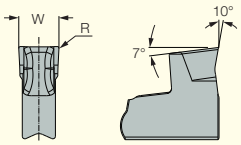
Державки см. стр.: TAGPAD-JHP (394) • TAGPAD-XL-JHP (394) • TGAD (393) • TGBHR/L (282) • TGFH-JHP (390) • TGFH-MB (393) • TGFH-S (390) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGFHR/L-JHP (391) • TGFS (395) • TGSU (392) • TGTR/L-2T..SH-L120 (397) • TGTR/L-D (398) • TGTR/L-IQ (396) • TGTR/L-IQ-2Z (396) • TGTR/L-JHP (397)

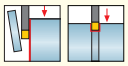
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-A

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки алюминия







Обозначение	Размеры W±0.04	Размеры R±0.05	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2A	2.10	0.20	•	0.02-0.10
TAG N3A	3.05	0.20	•	0.03-0.14
TAG N4A	4.05	0.24	•	0.03-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

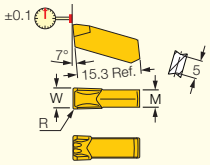
Державки см. стр.: TAGPAD-JHP (394) • TAGPAD-XL-JHP (394) • TGAD (393) • TGFH-JHP (390) • TGFH-MB (393) • TGFH-S (390) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGFHR/L-JHP (391) • TGFS (395) • TGSU (392) • TGTR/L-2T..SH-L120 (397) • TGTR/L-D (398) • TGTR/L-IQ (396) • TGTR/L-IQ-2Z (396) • TGTR/L-JHP (397)

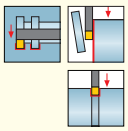
CUT-GRIP

GIM-C

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры W±0.05	Размеры R	Размеры M	Прочный ↔ Твердый IC328	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 3C	3.00	0.22	2.40	•	•	•	•	0.15-0.25
GIM 4C	4.00	0.25	3.40			•		0.15-0.25
GIM 5C	5.00	0.40	4.00	•	•	•	•	0.15-0.30
GIM 6C	6.00	0.40	4.80	•	•	•	•	0.15-0.30

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

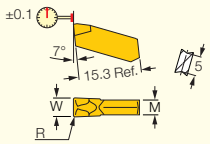
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

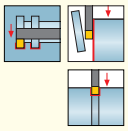
CUTGRIP

GIM-J

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра







Обозначение	Размеры W±0.05	R	M	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 2.2J	2.20	0.17	1.70		•	•	•	•	0.06-0.13
GIM 3J	3.00	0.25	2.40	•	•	•	•	•	0.08-0.15
GIM 4J	4.00	0.25	3.20		•	•	•	•	0.08-0.18

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

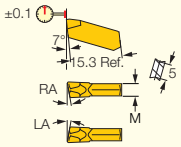
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

CUTGRIP

GIM-J-RA/LA

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра







Обозначение	Размеры W±0.05	R	f_a°	M	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 2.2J-8R/LA	2.20	0.17	8.0	1.70	•	•	•	•	•	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15R/LA	2.20	0.02	15.0	1.70		•	•	•	•	0.05-0.10
GIM 3J-4R/LA	3.00	0.25	4.0	2.40		•	•		•	0.05-0.12
GIM 3J-8R/LA	3.00	0.25	8.0	2.40	•	•	•	•	•	0.05-0.12
GIM 3JS-15R/LA	3.00	0.02	15.0	2.40		•		•	•	0.05-0.12
GIM 4J-6R/LA	4.00	0.25	6.0	3.20			•		•	0.08-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

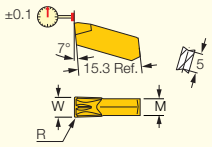
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

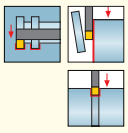
CUTGRIP

GIM-W

Односторонние пластины с усиленной режущей кромкой для прорезки канавок и отрезки, стружколом с центральным выступом, для легированной стали







Обозначение	Размеры W±0.05	R	M	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 2.4	2.40	0.18	2.40			•	•	•	0.10-0.18
GIM 3	3.00	0.22	2.40		•	•	•	•	0.10-0.18
GIM 3.2	3.20	0.22	2.40	•	•	•	•	•	0.10-0.20
GIM 4	4.00	0.25	3.20	•	•	•	•	•	0.15-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

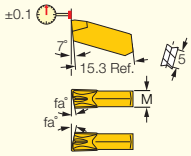
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

CUTGRIP

GIM-W-RA/LA

Односторонние пластины для отрезки, закрепляемые винтом, стружколом с центральным выступом, для легированной стали







Обозначение	Размеры W±0.05	R	fa°	M	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 3-4R/LA	3.00	0.20	4.0	2.40	•	•	•	•	•	0.08-0.16
GIM 3-8R/LA	3.00	0.20	8.0	2.40	•	•	•	•	•	0.08-0.16
GIM 3S-15RA	3.00	0.22	15.0	2.40		•				0.08-0.16
GIM 3.2-4R/LA	3.20	0.22	4.0	2.40		•	•		•	0.08-0.16
GIM 3.2-8R/LA	3.20	0.22	8.0	2.40		•	•	•	•	0.08-0.16
GIM 4-4R/LA	4.00	0.25	4.0	3.20	•		•	•	•	0.10-0.16
GIM 4-8R/LA	4.00	0.25	8.0	3.20		•	•	•	•	0.10-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

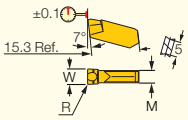
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

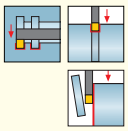
CUTGRIP

GIM-UT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, закрепляемые винтом, для обработки CrNi сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей







Обозначение	Размеры W±0.03	R	M	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 4.6UT	4.60	0.60	3.80	•	•	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

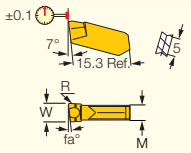
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

CUTGRIP

GIM-UT-RA/LA

Односторонние пластины для отрезки, закрепляемые винтом, для обработки CrNi сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей







Обозначение	Размеры W±0.03	R	fa°	M	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 3UT-1.5RA	3.12	0.25	1.5	2.50	•	0.03-0.10

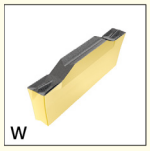
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

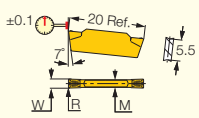
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232)

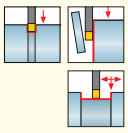
CUTGRIP

GDMW 2.4

Прессованные двухсторонние пластины для наружного точения, прорезки канавок и отрезки







Обозначение	Размеры W±0.04	R±0.03	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	IC20N	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMW 2.4	2.40	0.18	2.00	18.00	•	•	•	•	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

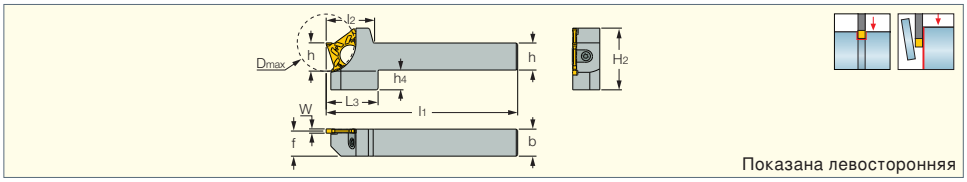
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Державки см. стр.: PADR/L (264) • PHGR/L (264) • PHSR/L (312)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PCHR/L-D-IQ

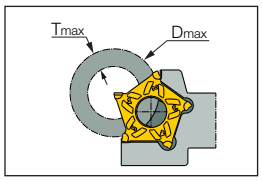
Державки для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки канавок и отрезки



Показана левосторонняя

Обозначение	h	b	W min	W max	f	D max	l_1	l_2	L_3	h_4	H_2	Пластина
PCHR/L 12-D22-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.4	22.0	100.00	26.9	25.70	8.0	25.5	PENTA D22
PCHR/L 16-D22-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.4	22.0	120.00	26.9	23.20	4.0	25.5	PENTA D22
PCHR/L 20-D22-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.4	22.0	120.00	26.9	-	-	25.5	PENTA D22
PCHR/L 12-D32-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.5	32.0	100.00	28.4	29.50	14.0	33.6	PENTA D32
PCHR/L 16-D32-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.5	32.0	120.00	28.4	29.50	10.0	33.6	PENTA D32
PCHR/L 20-D32-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.5	32.0	120.00	28.4	29.50	6.0	33.6	PENTA D32
PCHR/L 25-D32-2-IQ	25.0	25.0	2.00	2.40	24.5	32.0	120.00	28.4	-	-	33.6	PENTA D32
PCHR/L 16-D40-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.7	40.0	135.00	33.3	36.80	17.0	43.5	PENTA D40
PCHR/L 20-D40-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.7	40.0	135.00	33.3	35.60	13.0	43.5	PENTA D40
PCHR/L 25-D40-3-IQ	25.0	25.0	3.00	3.20	23.7	40.0	135.00	33.3	33.60	8.0	43.5	PENTA D40
PCHR/L 32-D40-3-IQ	32.0	32.0	3.00	3.20	30.7	40.0	135.00	33.3	-	-	43.5	PENTA D40

Пластины см. стр.: PENTA D-N-C (407) • PENTA D-N-J (406) • PENTA D-N-PB (407) • PENTA D-R/L-C (407) • PENTA D-R/L-J (407) • PENTA D-R/L-PB (408)



Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D22

Tmax	T≤1.2	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤7.0	T≤9.0	T≤11.0
Dmax	N.L(1)	600	130	60	40	30	25	22

Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D32

Tmax	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤16.0
Dmax	N.L(1)	N.L(1)	250	130	80	60	50	45	40	32

Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D40

Tmax	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤16.0	T≤20.0
Dmax	N.L(1)	N.L(1)	N.L(1)	350	200	140	105	85	75	65	60	55	50	45	40

(1) N.L = без ограничений

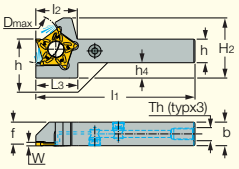
Запасные части

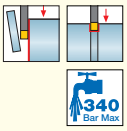
Обозначение				
PCHL 12-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR 12-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 32-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40	BLD T20/S7	SW6-SD

PENTA IQ GRIP PARTING LINE
JETCUT

PCHR/L-D-JHP

Державки для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки канавок и отрезки, подвод охлаждения под высоким давлением





Обозначение	h	b	W min	W max	f	D max	l1	l2	L3	h4	H2	Th	Пластина
PCHR/L 12-D22-2-JHP	12.0	12.0	2.00	2.40	11.0	22.0	101.50	29.0	29.50	8.0	32.0	UNF 5/16-24	PENTA D22
PCHR/L 16-D22-2-JHP	16.0	16.0	2.00	2.40	15.0	22.0	121.50	29.0	29.50	4.0	32.0	UNF 5/16-24	PENTA D22
PCHR/L 20-D22-2-JHP	20.0	20.0	2.00	2.40	19.0	22.0	121.50	29.0	29.50	-	32.0	G 1/8-28	PENTA D22
PCHR/L 12-D32-2-JHP	12.0	12.0	2.00	2.40	11.2	32.0	101.00	30.0	30.50	-	41.0	UNF 5/16-24	PENTA D32
PCHR/L 16-D32-2-JHP	16.0	16.0	2.00	2.40	15.0	32.0	101.00	30.0	30.50	10.5	41.0	UNF 5/16-24	PENTA D32
PCHR/L 20-D32-2-JHP	20.0	20.0	2.00	2.40	19.0	32.0	121.00	30.0	30.50	6.5	41.0	G 1/8-28	PENTA D32
PCHR/L 25-D32-2-JHP	25.0	25.0	2.00	2.40	24.0	32.0	121.00	30.0	30.50	1.5	41.0	G 1/8-28	PENTA D32
PCHR/L 16-D40-3-JHP	16.0	16.0	3.00	3.20	14.6	40.0	135.00	36.3	36.80	17.0	51.0	UNF 5/16-24	PENTA D40
PCHR/L 20-D40-3-JHP	20.0	20.0	3.00	3.20	18.6	40.0	135.00	35.1	35.60	13.0	51.0	G 1/8-28	PENTA D40
PCHR/L 25-D40-3-JHP	25.0	25.0	3.00	3.20	23.6	40.0	135.00	33.1	33.60	8.0	51.0	G 1/8-28	PENTA D40

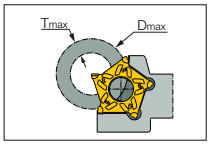
Пластины см. стр.: PENTA D-N-C (407) • PENTA D-N-J (406) • PENTA D-N-PB (407) • PENTA D-R/L-C (407) • PENTA D-R/L-J (407) • PENTA D-R/L-PB (408)

PCHR/L D22-2...-JHP Dmax для отрезки 22/T11

Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	89	64	48	40	34	31	28	27	24	21

PCHR/L D32-2...-JHP Dmax для отрезки 32/T16

Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	150	125	100	78	65	57	51	46	43	40
Tmax	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0					
Dmax	39	37	35	34	33					



PCHR/L D40-3...-JHP Dmax для отрезки 40/T20

Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	400	300	200	145	114	95	82	73	66	61
Tmax	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0	T≤16.0	T≤17.0	T≤18.0	T≤19.0	
Dmax	57	54	51	49	47	46	45	44	42	

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
PCHR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
PCHR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13

Запасные части

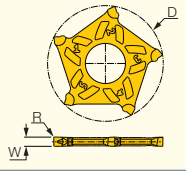
Обозначение							
PCHR/L 12-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	SR M4X6 DIN913 TL180
PCHR/L 25-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	SR M4X6 DIN913 TL180
PCHR/L 16-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	
PCHR/L 25-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	

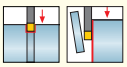
PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры W±0.02	R	D	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D22N200J020	2.00	0.20	22.00	•	0.04-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

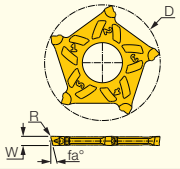
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (405)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры W	R	D	f_a°	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D22R/L200J-6D	2.00	0.20	22.00	6.0	•	0.04-0.10
PENTA D22R/L200J-15D	2.00	0.20	22.00	15.0	•	0.04-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

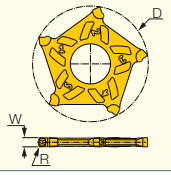
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (405)

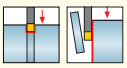
PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры $W^{\pm 0.02}$	R	D	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D32N200C020	2.00	0.20	30.25	•	0.04-0.14
PENTA D40N300C020	3.02	0.20	37.80	•	0.06-0.22

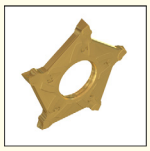
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

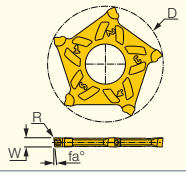
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (405) • PCHR/L-D-JHP (406)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-R/L-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки, для твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры W	R	D	f_a°	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D32R/L200C-6D	2.00	0.20	30.25	6.0	•	0.04-0.12
PENTA D32R/L200C-15D	2.00	0.20	30.25	15.0	•	0.04-0.10
PENTA D40R/L300C-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	•	0.04-0.14
PENTA D40R/L300C-15D	3.00	0.20	37.80	15.0	•	0.04-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

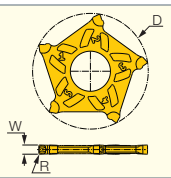
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (405) • PCHR/L-D-JHP (406)

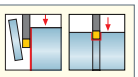
PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-N-PB

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для обработки подшипниковой стали и других вязких материалов







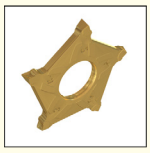
Обозначение	Размеры $W^{\pm 0.02}$	R	D	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D40N300PB020 IC808G	3.00	0.20	37.80	0.03-0.10

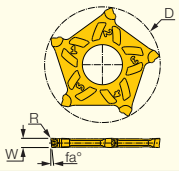
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-R/L-PB

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки, для обработки подшипниковой стали и других вязких материалов







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры W	R	f_a°	D	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D40R/L300PB-6D IC808G	3.00	0.20	6.0	37.80	0.03-0.08
PENTA D40R/L300PB-15D 808G	3.00	0.20	15.0	37.80	0.03-0.06

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Система обозначения стандартных пластин

PENTA — Серия

24 — Диаметр окружности пластины

N — Угол в плане (K) **N, R, L**

150 — Ширина режущей кромки W (мм) x100

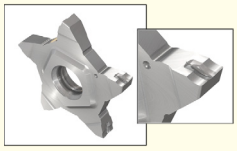
J — Стружколом **J, Z**

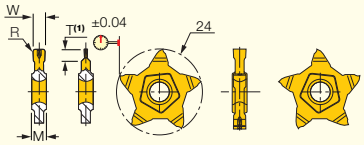
010 — Радиус R (мм)x100 для нейтральных пластин. (k=0) или угол в плане для правых/левых пластин. (пример 15D=15º)

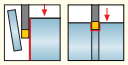
PENTACUT

PENTA 24N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры W±0.02	R	M	T_{max-r}(1)	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC908	IC807G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	4.00	1.00		•		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	4.00	2.50	•			0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	4.00	1.60		•		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	4.00	3.50		•		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	4.00	3.50	•		•	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	4.00	2.00		•		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	4.00	2.00		•	•	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	4.00	2.00		•		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	4.00	2.00		•		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	4.00	2.50		•		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	4.00	5.00	•	•	•	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	4.00	3.00		•	•	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	4.00	3.00		•	•	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	4.00	3.00		•	•	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	4.00	3.00		•		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	4.00	3.00		•	•	0.04-0.12
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	4.00	6.00	•	•	•	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	4.00	3.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	4.00	3.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	4.00	5.00		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	4.00	5.00		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	4.00	5.00		•		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	4.00	6.50		•		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	4.00	6.50		•		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	4.00	6.50		•		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	5.00	6.40		•		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	5.00	6.20		•		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	5.00	6.20		•		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	5.00	6.20		•		0.04-0.18

• (1)Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

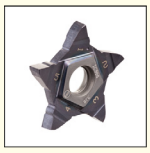
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 411

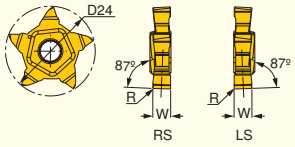
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 24N-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки и прорезки прецизионных канавок возле уступа





f -см. информацию о пластине

Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r	D max	f	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N080NF010R/LS	0.80	0.10	1.60	- (1)	1.6	•	0.03-0.05
PENTA 24N100NF010R/LS	1.00	0.10	1.80	- (1)	1.5	•	0.03-0.06
PENTA 24N119NF010R/LS	1.19	0.10	2.00	- (1)	1.4	•	0.03-0.06
PENTA 24N157NF020R/LS	1.57	0.20	3.00	- (1)	1.2	•	0.03-0.08
PENTA 24N157NF079R/LS	1.57	0.79	3.00	- (1)	1.2	•	0.03-0.08
PENTA 24N200NF020R/LS	2.00	0.20	3.00	- (1)	1.0	•	0.03-0.10
PENTA 24N239NF020R/LS	2.39	0.20	5.00	40.0	0.8	•	0.03-0.12
PENTA 24N239NF119R/LS	2.39	1.19	5.00	40.0	0.8	•	0.03-0.12
PENTA 24N300NF020R/LS	3.00	0.20	6.20	16.0	0.5	•	0.04-0.14
PENTA 24N318NF020R/LS	3.18	0.20	6.50	13.0	0.4	•	0.04-0.14
PENTA 24N318NF159R/LS	3.18	1.59	6.50	13.0	0.4	•	0.04-0.14
PENTA 24N400NF020R/LS	4.00	0.20	6.50	13.0	1.0	•	0.04-0.16
PENTA 24N480NF020R/LS	4.80	0.20	6.50	13.0	1.6	•	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

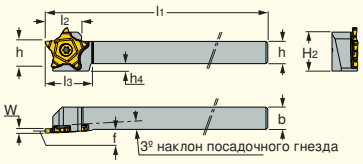
(1) Без ограничений

Державки см. стр.: PCHRS/LS (267)

PENTACUT

PCHRS/LS

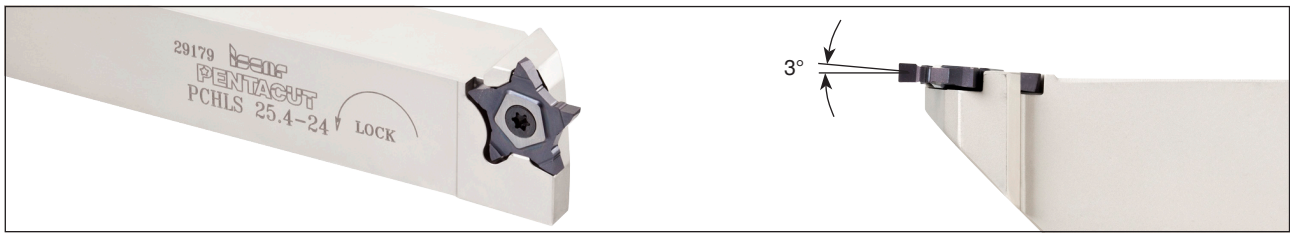
Державки для пластин с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки возле высоких уступов



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	W min	W max	l1	l2	L3	h4	H2		
PCHR/LS 12-24	12.0	12.0	0.80	4.80	120.00	19.5	24.50	4.0	21.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 16-24	16.0	16.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	21.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 20-24	20.0	20.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	25.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 25-24	25.0	25.0	0.80	4.80	135.00	19.5	-	-	30.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5

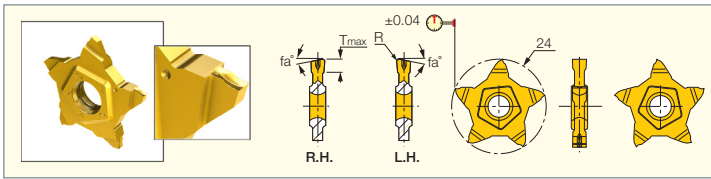
Пластины см. стр.: PENTA 24N-J-RS (273) • PENTA 24N-RS/LS (274)



PENTACUT

PENTA 24R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры W±0.02	R	fa°	D max(1)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24R/L100J15D	1.00	0.06	15.0	7.0	•	0.02-0.06
PENTA 24R/L150J15D	1.50	0.06	15.0	10.0	•	0.03-0.08
PENTA 24R/L150J06D	1.50	0.10	6.0	10.0	•	0.03-0.09
PENTA 24R/L200J06D	2.00	0.10	6.0	12.0	•	0.04-0.10
PENTA 24R/L200J15D	2.00	0.10	15.0	12.0	•	0.04-0.09

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

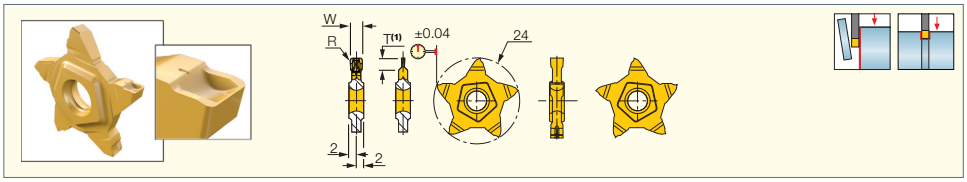
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 411

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 24N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	5.00	•	0.05-0.11
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	3.00	•	0.05-0.12
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	3.00	•	0.05-0.14
PENTA 24N200C020	2.00	0.20	6.00	•	0.05-0.16
PENTA 24N230C020	2.30	0.20	3.50	•	0.06-0.17
PENTA 24N239C015	2.39	0.15	5.00	•	0.07-0.18
PENTA 24N247C020	2.47	0.20	5.00	•	0.08-0.20
PENTA 24N300C020	3.00	0.20	6.20	•	0.10-0.25
PENTA 24N300C040	3.00	0.40	6.20	•	0.10-0.25
PENTA 24N318C020	3.18	0.20	6.20	•	0.10-0.25

• (1)Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

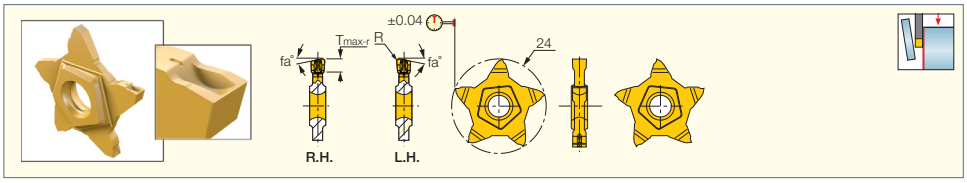
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 411

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 24R-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры W±0.02	R	fa°	Tmax-r	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24R150C06D	1.50	0.06	6.0	5.00	•	0.03-0.10
PENTA 24R200C06D	2.00	0.10	6.0	6.00	•	0.04-0.12

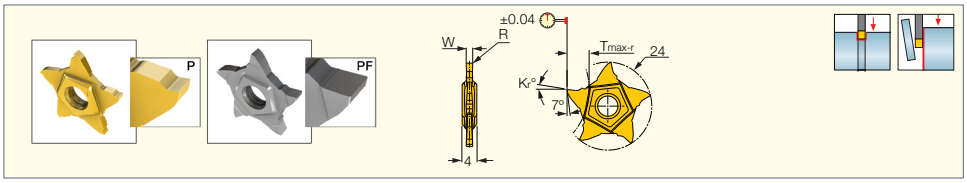
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 24N-PF/P

Пластины с 5 режущими кромками, положительный передний угол, для отрезки и прорезки прецизионных канавок



Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	Tmax-r(1)	Kr°	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC908	IC30N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N100P005	1.00	0.05	0.020	3.50	12.0	•			0.02-0.05
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.020	4.00	6.0		•	•	0.03-0.06
PENTA 24N150P005	1.50	0.05	0.020	5.00	12.0	•			0.02-0.07
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.030	6.00	6.0		•	•	0.03-0.09
PENTA 24N185PF020	1.85	0.20	0.030	6.00	6.0			•	0.03-0.10
PENTA 24N200P005	2.00	0.05	0.020	6.00	12.0	•			0.02-0.08
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.030	6.50	6.0		•	•	0.04-0.10
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.030	6.50	6.0		•		0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.030	6.50	6.0		•	•	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.030	6.50	6.0		•	•	0.04-0.14
PENTA 24N400PF020	4.00	0.20	0.030	6.50	6.0			•	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

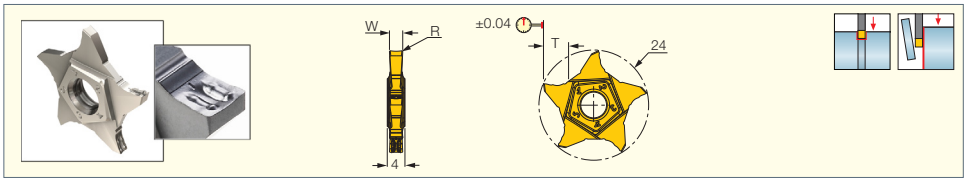
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 41

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 24N-Z

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	5.00	•	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	6.40	•	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	6.40	•	0.04-0.16

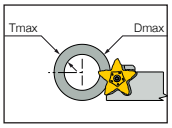
• Положительный передний угол, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок • Подходят для обработки мягких материалов и подшипниковой стали с низкой и средней подачей • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

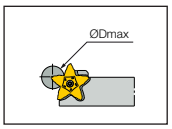
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 411

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

Зависимость Dmax и глубины обработки (T) для пластин PENTA 24

W±0.02	Tmax(3)	Tmax / Dmax	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.5	T≤6.4
W=0.50 (1)	1.0	1.0 / Неогр.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.50 (2)	2.5			250						
W=0.80	1.6	1.6 / Неогр.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.00	3.5		Неогр.	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤W≤1.40	2.0	2.0 / Неогр.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.47	2.5	2.5 / Неогр.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.50	5.0		Неогр.	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤W≤1.96	3.0		Неогр.	-	-	-	-	-	-	-
W=2.00	6.0(4)		Неогр.	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤W≤2.30	3.5		Неогр.	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤W≤2.50	5.0		Неогр.	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤W≤3.18	6.4		Неогр.	470	210	135	100	70	40	20



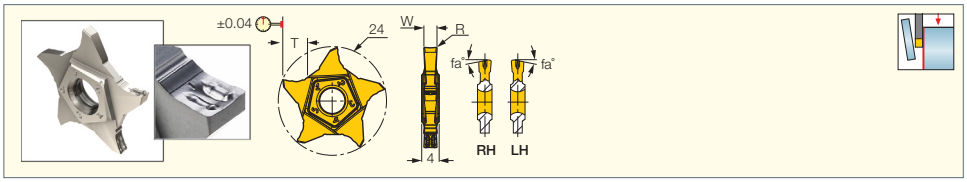


(1) Для PENTA 24N050J000 (прецизионная канавочная пластина) (2) Для PENTA 24N050J004 (отрезная пластина) (3) Dmax для отрезки = 2 x Tmax
(4) Для пластин с полным радиусом, Tmax = 3.0, Dmax = неограничен

PENTACUT

PENTA 24R/L-Z

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок

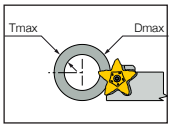


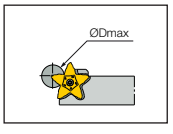
Обозначение	Размеры W	fa°	R	D max	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24R/L150Z06D	1.50	6.0	0.06	10.0	•	0.03-0.09
PENTA 24R/L150Z15D	1.50	15.0	0.06	10.0	•	0.03-0.08
PENTA 24R/L200Z06D	2.00	6.0	0.10	12.8	•	0.04-0.10
PENTA 24R/L200Z15D	2.00	15.0	0.10	12.8	•	0.04-0.09
PENTA 24R/L300Z06D	3.00	6.0	0.20	12.8	•	0.04-0.13
PENTA 24R/L300Z15D	3.00	15.0	0.20	12.8	•	0.04-0.12

• Положительный передний угол, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок • Подходят для обработки мягких материалов и подшипниковой стали с низкой и средней подачей • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

W±0.02	Tmax(1)	Tmax / Dmax	Dmax и глубина отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 24 T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4
W=0.50	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.50	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-	-
1.04≤W≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-	-
1.57≤W≤1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=2.00	6.0(2)		N.L.	470	210	130	75	45	20	-	-
2.22≤W≤2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-	-
2.39≤W≤2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-	-
2.70≤W≤3.18	6.2		N.L.	470	210	135	100	70	40	20	-
3.19≤W≤3.74	6.4		N.L.	350	180	115	80	52	32	26	20
3.75≤W≤4.00	6.2		N.L.	350	180	115	80	62	32	18	-
4.01≤W≤4.23	6.2		N.L.	350	180	115	80	62	42	25	-



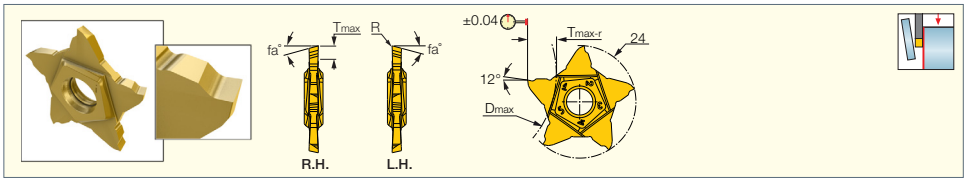


(1) Dmax для отрезки = 2 x Tmax
(2) Для пластин с режущей кромкой полный радиус Tmax = 3.0, Dmax = без ограничений

PENTACUT

PENTA 24R-P

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки, для мягких материалов, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры W±0.02	R	fa°	D max(1)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24R100P06D	1.00	0.05	6.0	7.2	•	0.02-0.04
PENTA 24R100P15D	1.00	0.05	15.0	7.2	•	0.02-0.03
PENTA 24R150P06D	1.50	0.05	6.0	11.0	•	0.02-0.05
PENTA 24R150P15D	1.50	0.05	15.0	11.0	•	0.02-0.04
PENTA 24R200P06D	2.00	0.05	6.0	12.6	•	0.02-0.07
PENTA 24R200P15D	2.00	0.05	15.0	12.6	•	0.02-0.05

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

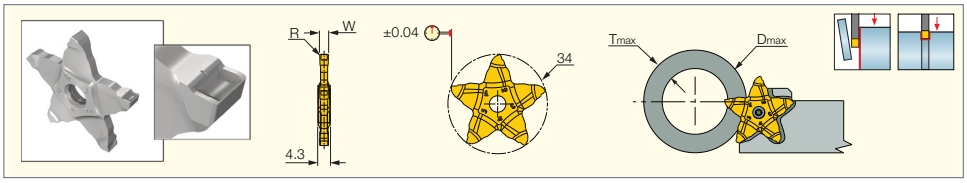
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 411

Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

PENTACUT

PENTA 34N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения



Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	8.00	•	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	8.00	•	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	8.00	•	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	8.00	•	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	8.00	•	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	8.00	•	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	8.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	8.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	8.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	10.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	10.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	10.00	•	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	10.00	•	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	10.00	•	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	10.00	•	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	10.00	•	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	10.00	•	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	10.00	•	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	10.00	•	0.06-0.30

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

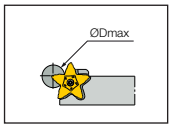
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 411

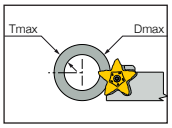
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)

	Зависимость Dmax и глубины обработки (T) для PENTA 34						
W±0.02	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ W ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ W ≤ 4.00						55	20

Dmax для отрезки = 2 x Tmax

N.L. = неограничен

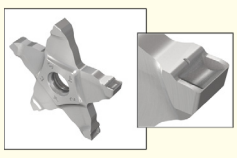


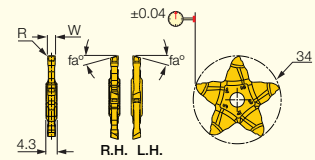


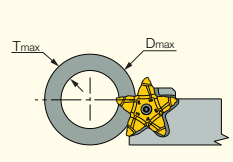
PENTACUT

PENTA 34R/L-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки, для твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения









Обозначение	Размеры W	R	D max(1)	fa°	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34R/L150C08D	1.50	0.07	18.0	8.0	•	0.03-0.08
PENTA 34R/L200C06D	2.00	0.10	18.0	6.0	•	0.04-0.12
PENTA 34R/L200C15D	2.00	0.10	18.0	15.0	•	0.04-0.10
PENTA 34R/L300C06D	3.00	0.20	20.0	6.0	•	0.04-0.14
PENTA 34R/L300C15D	3.00	0.20	20.0	15.0	•	0.04-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

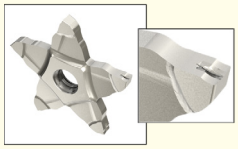
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 412

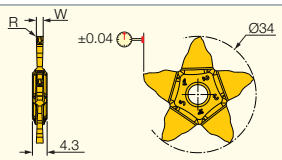
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)

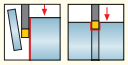
PENTACUT

PENTA 34N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	8.50	•	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	8.50	•	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	8.50	•	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	8.50	•	0.04-0.16
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	8.50	•	0.06-0.16
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	8.50	•	0.04-0.16
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	10.00	•	0.04-0.16
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	10.00	•	0.04-0.10
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	10.00	•	0.04-0.16
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	10.00	•	0.04-0.16
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	3.18	•	0.20-0.16

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

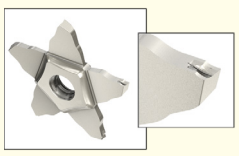
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 412

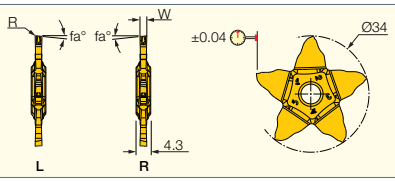
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)

PENTACUT

PENTA 34R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры W±0.02	R	fa°	D max(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34R/L150J06D	1.50	0.07	6.0	18.0	•	0.03-0.09
PENTA 34R/L150J15D	1.50	0.07	15.0	18.0	•	0.03-0.08
PENTA 34R/L200J06D	2.00	0.10	6.0	18.0	•	0.04-0.10
PENTA 34R/L200J15D	2.00	0.10	15.0	18.0	•	0.04-0.09

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

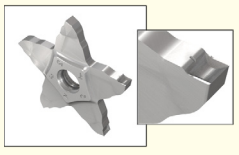
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 412

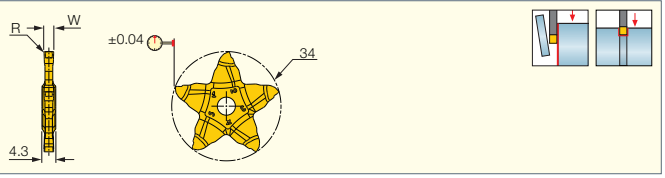
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)

PENTACUT

PENTA 34N-PB

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для обработки подшипниковой стали и других вязких материалов





Обозначение	Размеры W±0.02	R	Tmax-r(1)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	8.50	•	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	8.50	•	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	9.50	•	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

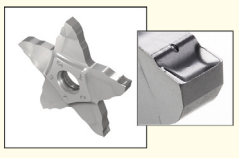
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 412

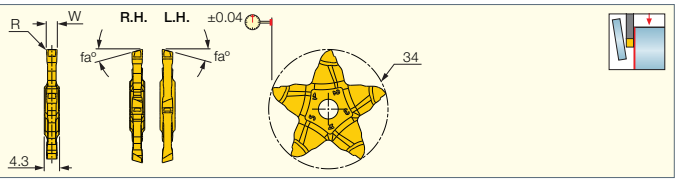
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)

PENTACUT

PENTA 34R/L-PB

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки, для обработки подшипниковой стали и других вязких материалов





Обозначение	Размеры W	R	D max	fa°	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34R/L150PB-6D	1.50	0.07	18.0	6.0	•	0.03-0.05
PENTA 34R/L200PB-6D	2.00	0.10	18.0	6.0	•	0.03-0.06
PENTA 34R/L300PB-6D	3.00	0.20	20.0	6.0	•	0.03-0.08

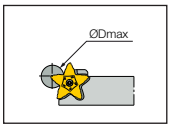
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 416-422

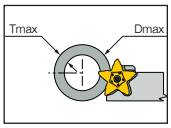
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)

W±0.02	Dmax и глубина отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 34 T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ W ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ W ≤ 4.00						55	20

Dmax для отрезки = 2 x Tmax

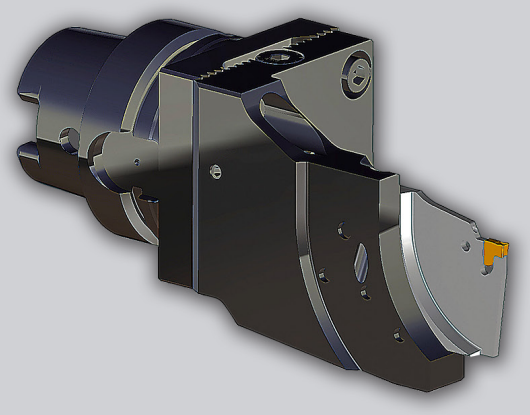
N.L. = без ограничений





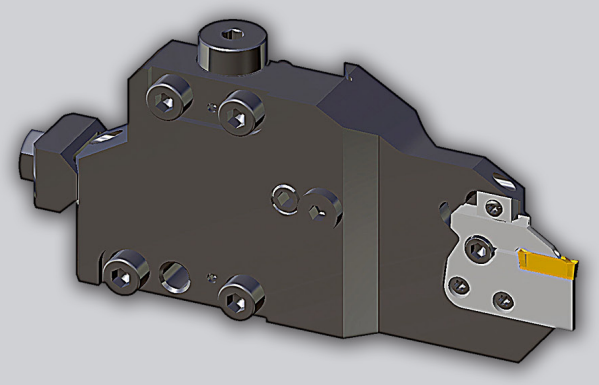
СИСТЕМА MODULAR GRIP

Модульная система для токарных станков и многошпиндельных станков
ISCAR MODULAR-GRIP с внутренними каналами подвода охлаждающей жидкости



Особенности

- Уникальное сочетание жесткости и эффективного охлаждения позволяет увеличить срок службы пластин, повысить качество и прямолинейность поверхностей
- Подвод охлаждения под высоким давлением 340 бар. Эффективная обработка даже при использовании низкого давления 7-10 бар.
- Отсутствие трубок и шлангов подвода охлаждения, нет препятствий для схода стружки
- Возможность установки различных лезвий на один алаптер **MODULAR-GRIP**
- Быстрая переустановка и замена лезвия
- Простая и удобная установка



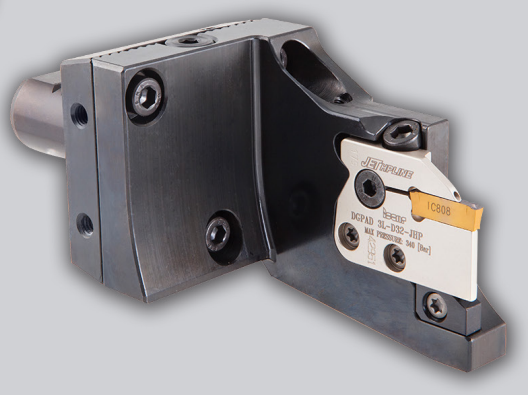
Доступны адаптеры для следующих станков:

- STAR
- DOOSAN
- MAZAK
- MORI SEIKI
- BIGLIA
- MIYANO
- NAKAMURA-Tom
- INDEX ABC
- TRAUB

Многошпиндельные станки

- INDEX CNC
- SCHÜTTE
- Göltenbodt





Свяжитесь с вашим представителем ISCAR для получения подробной информации и брошюры по системе.

Рекомендации по скорости резания для отрезки

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности [Н/мм²]	Твердость HB	Номер материала
P	Нелегированная и литая сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
	Нержавеющая и литая сталь		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	180	14
K	Чугун (GG)		Ферритный/перлитный		180	15
			Перлитный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Кованые алюминивые сплавы		Неструктурированые		60	21
			Структурированные		100	22
	Литые алюминивые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированые		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролит. медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокнит			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Alpha+beta структур. сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38
			Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41

Рекомендации по скорости резания для отрезки

Номер мат-ла	IC907/807	IC30N	IC354	IC908/808/1008	IC5400	IC830/928/1028	IC328
1	160 - 240	130 - 190	115 - 170	135 - 200	110 - 160	100 - 150	95 - 140
2	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
3	115 - 170	90 - 135	80 - 120	95 - 140	75 - 110	70 - 105	65 - 100
4	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
5	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
6	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
7	100 - 170	80 - 135	70 - 120	85 - 140	70 - 110	65 - 105	60 - 100
8	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
9	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
10	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
11	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
12	170 - 300	115 - 210	110 - 200	105 - 190	85 - 150	80 - 140	75 - 135
13	150 - 290	105 - 200	100 - 190	95 - 180	75 - 145	70 - 135	65 - 125
	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
14	140 - 260	95 - 175	90 - 170	85 - 160	70 - 130	65 - 120	60 - 110
	IC907/807	IC808	IC908	IC20			
15	170 - 305	145 - 270	140 - 255	70 - 125			
16	150 - 215	130 - 190	125 - 180	60 - 90			
17	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
18	125 - 205	110 - 180	105 - 170	50 - 85			
19	190 - 320	170 - 280	160 - 265	80 - 130			
20	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
	IC907/807	IC908/808	IC20				
21	360 - 1080	330 - 990	300 - 900				
22	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
23	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
24	180 - 540	165 - 495	150 - 450				
25	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
26	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
27	130 - 270	120 - 250	110 - 225				
28	90 - 180	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 180	40 - 165	35 - 150				
	IC807	IC907	IC908	IC808	IC830/328/928/1028	IC20	
31	50 - 70	45 - 70	40 - 60	40 - 65	30 - 45	30 - 40	
32	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
33	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
34	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
35	25 - 35	25 - 35	20 - 30	20 - 30	15 - 20	15 - 20	
36	115 - 190	110 - 185	95 - 160	100 - 170	70 - 120	65 - 110	
37	40 - 50	40 - 50	35 - 45	35 - 45	30 - 40	40 - 50	
	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	40-50	35-45	35-45	30-40			

Отрезка и прорезка канавок

Выбор пластин

Для правильного выбора пластины и соответствующей марки твердого сплава необходимо учесть следующие параметры:

- Ширина резания (ширина пластины)
- Тип стружколома
- Угол в плане
- Радиус
- Марка твердого сплава

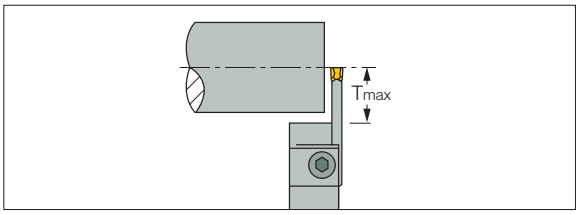
Ширина резания (W.O.C.) и глубина резания (D.O.C.)

При выборе ширины резания **W.O.C.** главным определяющим фактором является глубина резания **D.O.C.** Соотношение **D.O.C.≈ 8xW.O.C.** применяется для легированной стали средней обрабатываемости.
Пример: пластина TAG N3C шириной 3 мм для отрезки прутка 48 мм.
Дополнительные факторы, влияющие на величину **D.O.C.**:

Размер державки или лезвия

Для уменьшения вибраций и изгиба всегда выбирайте:

- Лезвие или державку с наименьшим вылетом.
- Державку с максимальным размером сечения.
- Высоту лезвия (B) больше, чем Tmax.
- Лезвие или державку с максимальной шириной (наибольший размер посадочного гнезда).
- Пример:
- W.O.C. 9.5 мм для лезкия TGFH 53K-9 (B=52.6 мм) увеличивает соотношение D.O.C. к W.O.C. на 50% до 120 мм.



Закрепление пластины

Державки с самозажимным механизмом рекомендуются для глубокой радиальной обработки. Державки с винтовым креплением рекомендуются для осевой обработки и малой глубины резания D.O.C.

Установка на 90˚

Очень важно, чтобы пластины была установлена под углом 90º к оси заготовки для обеспечения перпендикулярных поверхностей и устранения вибрации.

Обрабатываемость заготовки

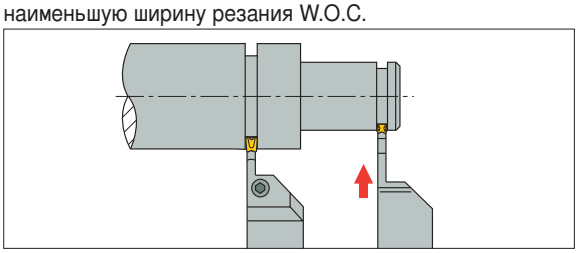
Материал заготовки влияет на все перечисленные факторы.

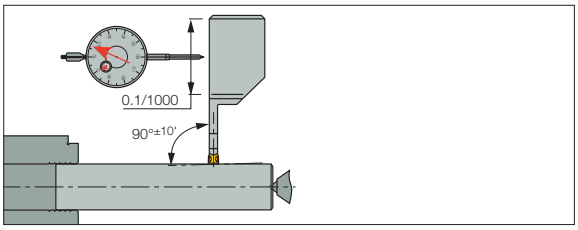
Мощность станка и жесткость системы

Чрезмерная ширина резания W.O.C. на станке малой мощности приведет к вибрациям и может вызвать остановку шпинделя.

Дорогостоящие заготовки

На таких заготовках необходимо использовать наименьшую ширину резания W.O.C.

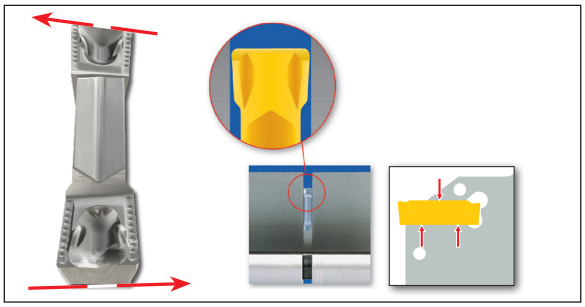




Позиционирование пластины

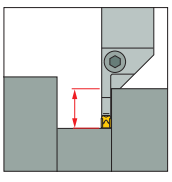
Закрученная пластина для прорезки канавок и отрезки

Обработка на глубину, превышающую длину пластины возможна при использовании двухсторонних закрученных пластин.
Задняя кромка наклонена относительно передней и не входит в контакт с поверхностью канавки при глубоком врезании.

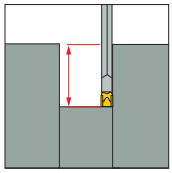


Закрепление пластины

Удлиненные призматические поверхности обеспечивают надежный зажим пластины даже в условиях нестабильной обработки



Винтовое закрепление
Небольшие диаметры (глубина резания D.O.C.) для винтового закрепления



Самозажимной механизм
Большие диаметры (глубина резания D.O.C.) для самозажимных пластин

Установка и настройка

- Оптимальная высота режущей кромки над центром державки SELF-GRIP до 0.08 мм + 0.025 мм ширины резания W.O.C. является преимуществом при обработке прутка.
- Отрезка как можно ближе к патрону.
- Для новых операций рекомендуется сначала произвести обработку на низких/средних значениях скорости и подачи от рекомендованных величин.

Обработка

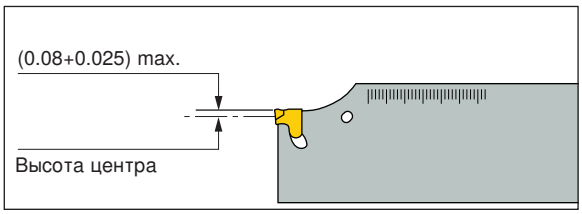
- Постоянство скорости и подачи положительно влияет на производительность
- Применяйте обильное охлаждение
- Устанавливайте пластину в чистое посадочное гнездо
- Силы резания при обработке мягких материалов могут быть недостаточными для проталкивания пластины в посадочное гнездо. Устанавливайте пластину при помощи пластикового молотка
- На универсальных токарных станках заблокируйте каретку, чтобы предотвратить осевое перемещение при отрезке

Эксплуатация

- Вовремя заменяйте изношенные пластины. Стоимость новой пластины гораздо ниже, чем риск повреждения от использования изношенных пластин
- Заменяйте лезвия с износившимся или поврежденным посадочным гнездом
- Не пытайтесь починить поврежденное посадочное гнездо
- Форма стружки зависит от стружколома и условий обработки

Особенности стружколомов

- Делает стружку более узкой
- Устраняет трение стружки со стенками заготовки
- Позволяет увеличить подачу
- Обработанная поверхность без царапин
- Стружка формируется в компактную, легко удаляемую спираль







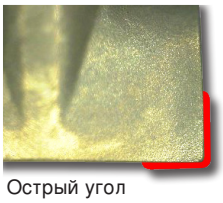
Выбор радиуса



1. Меньший радиус (r) снижает нагрузку на заготовку, грат будет меньшего размера
2. Увеличенный радиус позволяет работать с большей подачей и повышает срок службы пластины

"S" острый угол

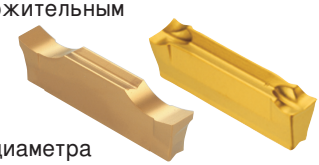




Острый угол

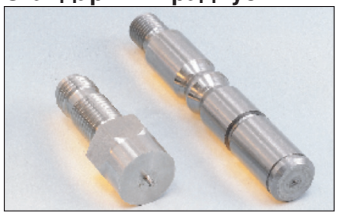
JS/P

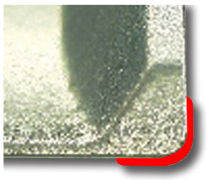
- Режущая кромка с положительным передним углом
- Минимальный размер грата
- Для малых подач
- Для заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок
- Для многошпиндельных станков, станков с ЧПУ, автоматов продольного точения



P JS

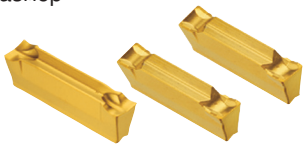
Стандартный радиус



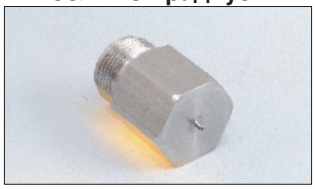


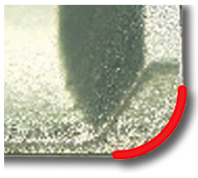
Средний (стандартный) радиус

- Стандартный средний размер
- Для общего применения



"B" большой радиус





Большой радиус

- Усиленные углы и режущая кромка
- Для тяжелой обработки и прерывистого резания

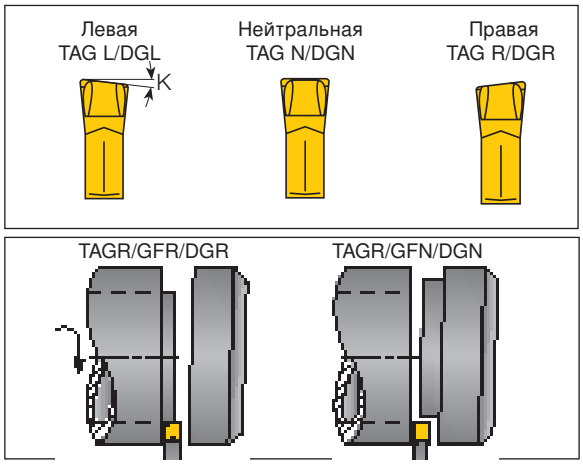


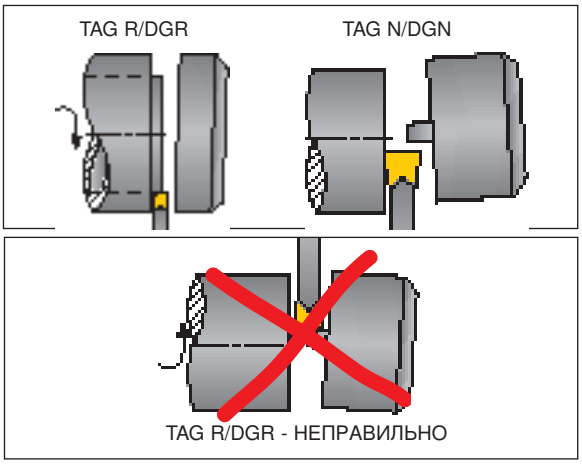
Угол в плане

Угол в плане (K) у отрезных пластин способствует уменьшению размера грата, остающегося на заготовке. Увеличение угла в плане уменьшает размер грата, но также сужает возможный диапазон подач и приводит к снижению стойкости. Поэтому рекомендуется использовать нейтральные пластины, если допускается наличие грата..

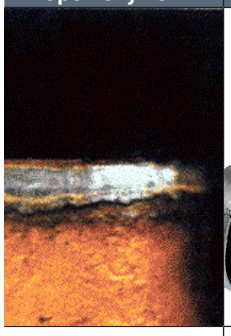
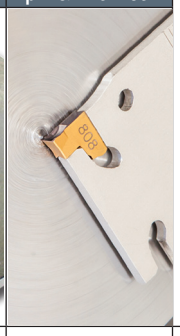
Обозначение пластин **TAG R... DGR (правая)** и **TAG L... DGL (левая)** совпадают с направлением точения. Если смотреть на патрон от заготовки, **правосторонняя пластина** = вращение заготовки против часовой стрелки (**С.С.**), а **левосторонняя** = вращение заготовки **по часовой стрелке** (**С.**). Для **С.С.** требуются правосторонние пластины; для **С.** левосторонние.

Нейтральные пластины с углом в плане 0º могут работать с большей глубиной резания.





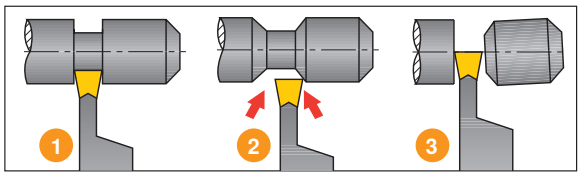
Нейтральные пластины и пластины с углом в плане

Срок службы	Формирование стружки	Размер грата	Качество поверхности	Прямолинейность	
					
✔	✔		✔	✔	
		✔			

Общие правила обработки

Снятие фасок и отрезка

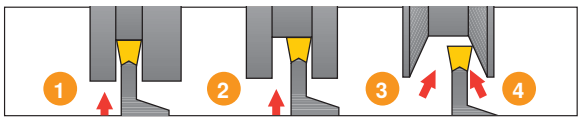
1. Врезание и/или прорезка канавки
2. Снятие фаски
3. Отрезка



Канавки клиновидных шкивов

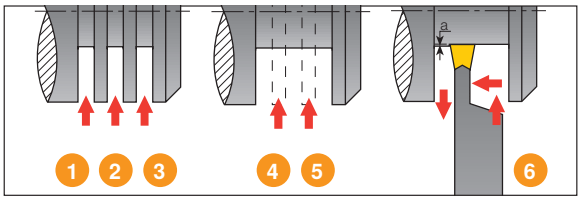
1. Врезание
2. Многократное прорезание на глубину с малой шириной канавки

3-4. Обработка скоса, прорезка и точение внутреннего диаметра



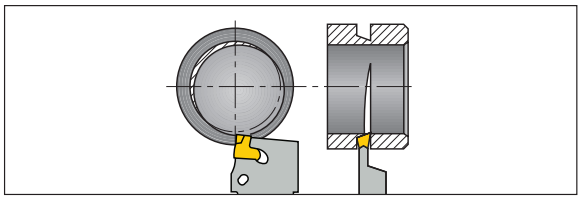
Протачивание шейки

5. Многократное прорезание канавок
6. Протачивание шейки, глубина резания (a)= до размера радиуса пластины



Отрезка некруглых труб

Пластины с углом в плане 4° обычно рекомендуются для отрезки труб. Однако, обработка отверстия со смещенным центром может вызывать колебания подачи при проскоках и привести к повреждению режущей кромки. Увеличение угла в плане до 6° уменьшит проскок. В качестве альтернативы доступны пластины с большой негативной фаской, которая упрочняет режущую кромку.



Инструкции по установке / извлечению пластин

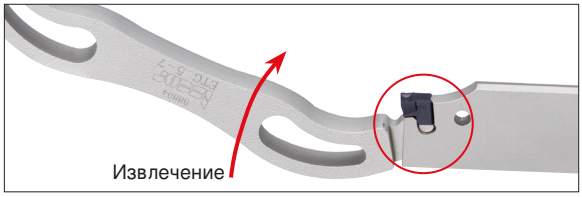
Для установки и извлечения пластин используется специальный удобный ключ

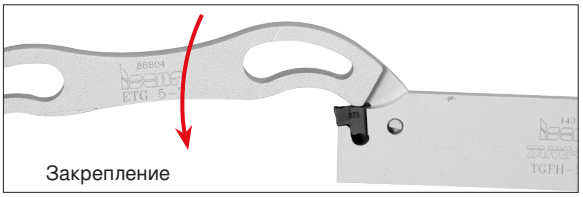
TANG-GRIP PARTING LINE

ETG 5-7 (для державок/лезвий 5-7 мм)
ETG 2 (для державок/лезвий 2 мм)
ETG 1.4 (для державок/лезвий 1.4 мм)
ETG 8-12 для пластин от 8 до 12.7 мм

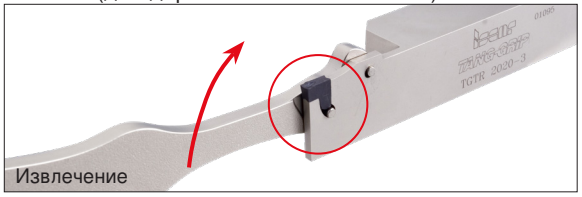


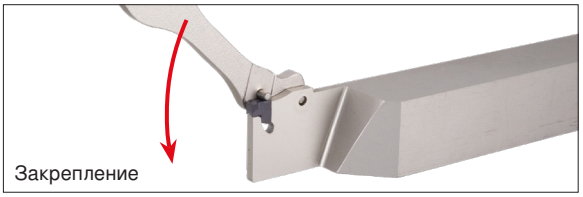






ETG 3-4 (для державок/лезвий 3 и 4 мм)





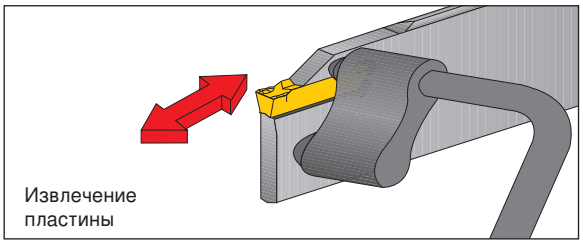
Инструкции по установке / извлечению пластин

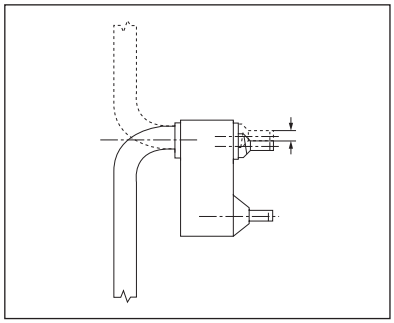
DO-GRIP

Ключ-экстрактор для двухсторонних пластин DGN/R/L

Установка/извлечение пластины DO-GRIP





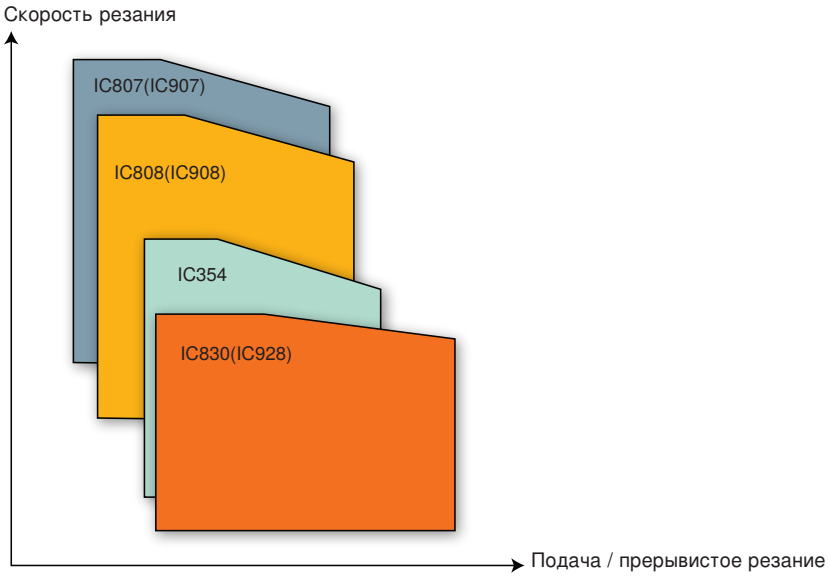


Замена пластин

Экстрактор со смещенным центром

Простой в использовании, контролируемое вращение не требует усилий; ограниченное движение верхнего прижима и максимальная необходимая нагрузка на лезвие.

Область применения сплавов



Руководство по выбору сплавов для отрезки

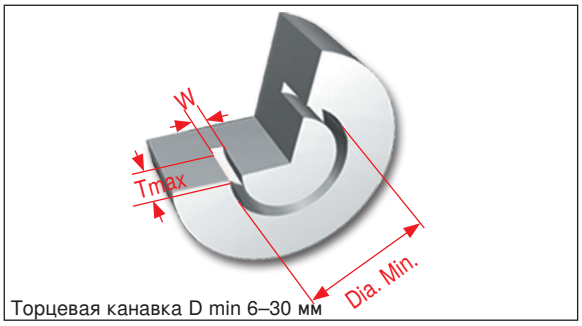
ОТРЕЗКА	Тверд.	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)		IC20	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)
			IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC807 (IC907)		IC20	
		IC808 (IC908)			IC20		IC808 (IC908)	IC808 (IC908)
			IC5400	IC5400	IC808 (IC908)			
	Прочн.	IC830	IC830	IC830			IC830 (IC928)	

Первый выбор

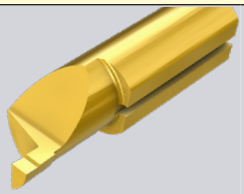
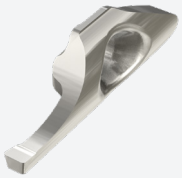
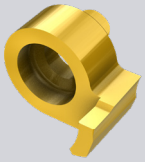
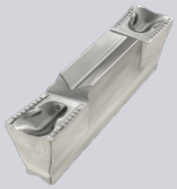
ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК



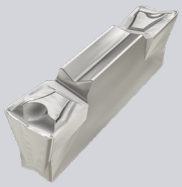
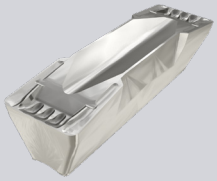
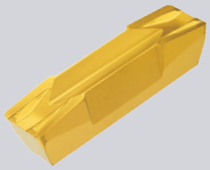
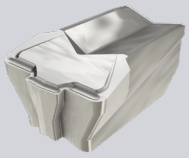
Пластины для торцевой обработки



Торцевая канавка D min 6–30 мм

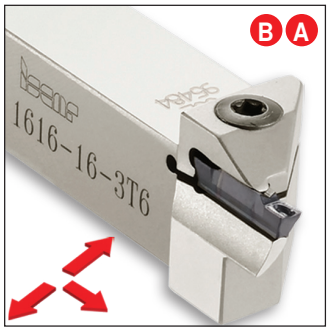
		D min	D max	W min	W max	T max	Страница
PICCO		6	_	1	3	30	431-433
MIFR		8	17	1.5	2.2	5.5	434
GFQR		12	19	1	2.5	3	433
HGPL		12	∞	3	6	∞	449
GRIP		12	∞	3	6	∞	448-449
DGN		21	∞	4	6	∞	380-381

Обработка торцевых канавок D min 24–80 мм

		D min	D max	W min	W max	T max	Страница
HFPR/L		24	∞	3	6	∞	447-448
PENTA 34F		22	∞	2.39	4	5	458-459
GDMY/N		50	∞	8	8	25	246, 453
GIF 8		80	∞	8	8	25	452
GIFG 8		50	∞	8	8	25	452
GIMM 8CC		80	∞	7	8	∞	454
GDMM CC		50	∞	8	8	∞	454

HELIFACE

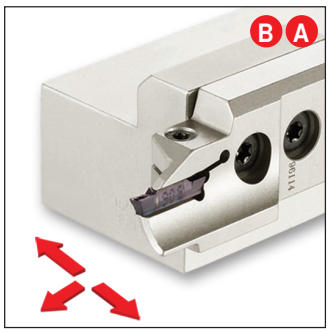
Малый диаметр
Системы обработки торцевых канавок



Державка: HGHR/L см. стр. 436
Пластина: GRIP... / HGPL...

- W = 3 мм
- Tmax = 6 мм
- Min. dia. = 12 мм

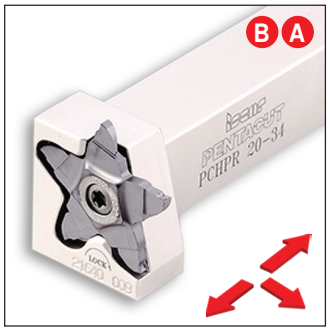
Державка для двухсторонних пластин 3 мм. Применяется для прорезки торцевых канавок и торцевого точения небольших заготовок с минимальным диаметром канавки 12 мм.



Державка: HGAER/L... (адаптер) см. стр. 440
Державка: HFAER/L... (адаптер) см. стр. 440-441
Пластина: HFPR/L...

- W = 3-6 мм
- Tmax = 32 мм
- Min. dia. = 12 мм

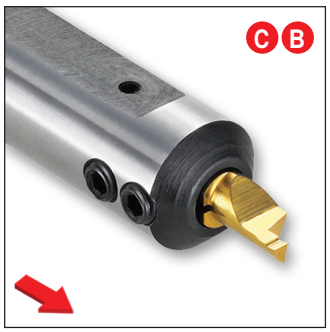
Сменные адаптеры для наружной обработки. Пластины HELIFACE и GRIP для глубокой торцевой обработки.



Державка: PCHPR/L см. стр. 459
Пластина: PENTA 34F...

- W = 2.39-4 мм
- Tmax = 5 мм
- Min. dia. = 22 мм

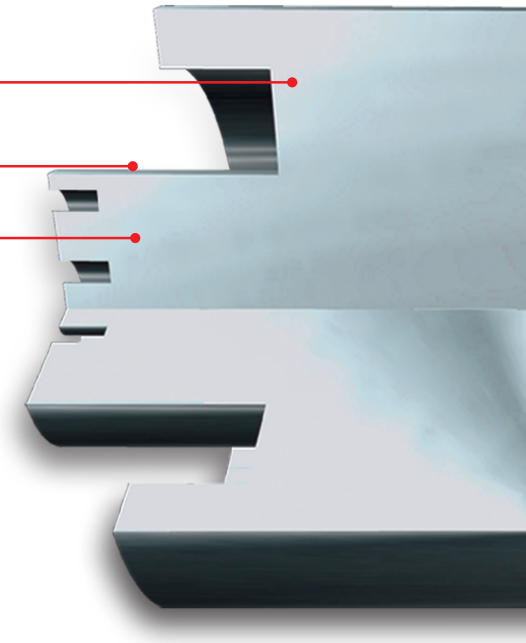
Пластина с 5 режущими кромками для прорезки и точения торцевых канавок глубиной до 5 мм с минимальным диаметром 22 мм.

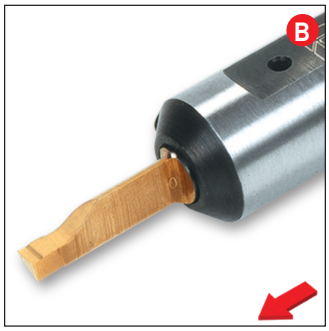


Резец: PICCO R010 см. стр. 431

- W = 1-3 мм
- Tmax = 6 мм
- Min. dia. = 6 мм

Небольшой твердосплавный резец для обработки мелких канавок минимальным диаметром 6 мм.





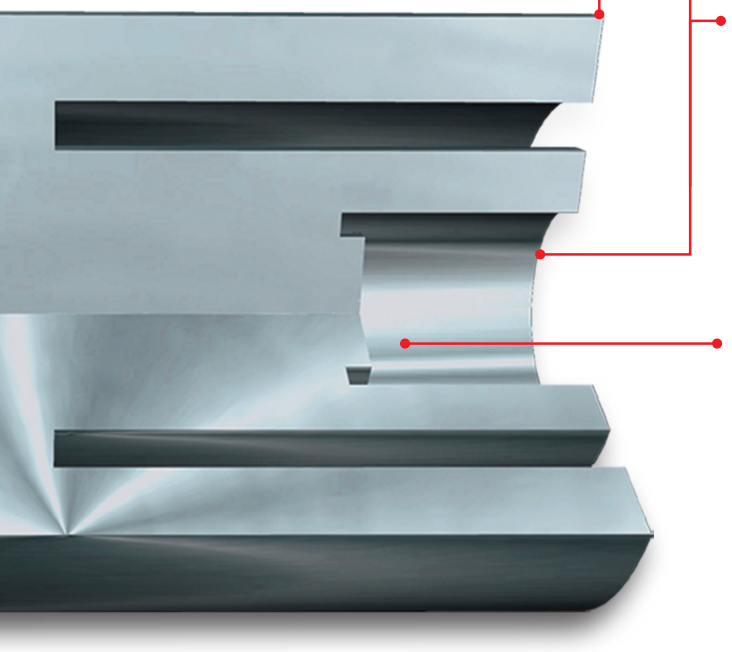
Резец: PICCO R015 см. стр. 432

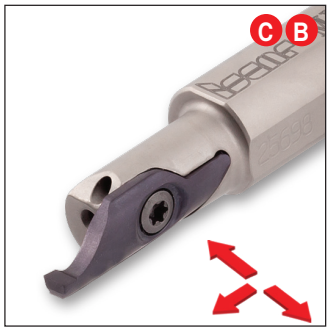
W = 2.5-3 мм

Tmax = 30 мм

Min. dia. = 15 мм

Небольшой твердосплавный резец для обработки глубоких торцевых канавок до 30 мм с минимальным диаметром 15 мм.





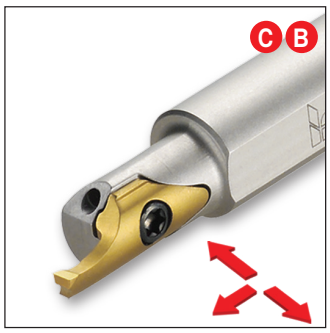
Державка: MIFHR ... см. стр. 434
Пластина: MIFR ...

W = 2-3 мм

Tmax = 9 мм

Min. dia. = 10 мм

MINCUT - серия инструмента для прорезки и точения канавок малого диаметра 10-34 мм. Прочное посадочное гнездо с тангенциальным закреплением пластин. Внутренний подвод охлаждающей жидкости.



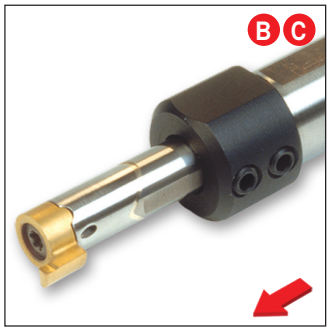
Державка: MIFHR ... см. стр. 434
Пластина: MIFR ...

W = 1.5-3 мм

Tmax = 5.5 мм

Min. dia. = 8 мм

MINCUT - серия инструмента для прорезки и точения канавок малого диаметра 8-17 мм. Прочное посадочное гнездо с тангенциальным закреплением пластин. Внутренний подвод охлаждающей жидкости.



Державка: MGCH 09C см. стр. 433
Пластина: GFQR...

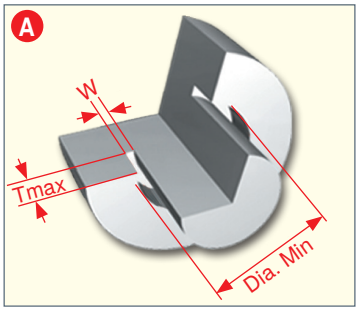
W = 1-2.5 мм

Tmax = 3 мм

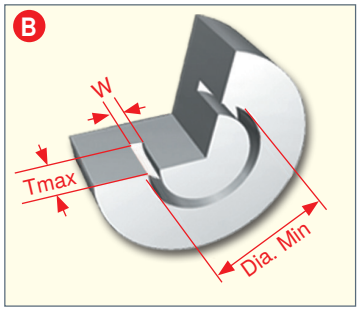
Min. dia. = 12 мм

Твердосплавная расточная державка с закрепляемой винтом пластиной. Применяется для обработки мелких канавок с минимальным диаметром от 12 мм.

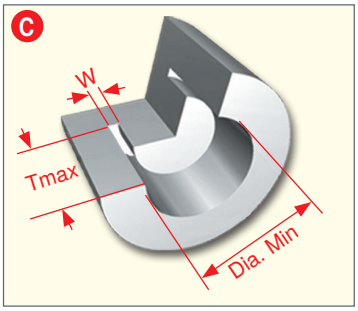
Основные операции



Обработка канавок вдоль вала



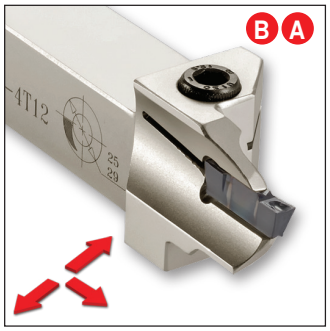
Обработка наружных канавок



Обработка внутренних канавок

HELIFACE

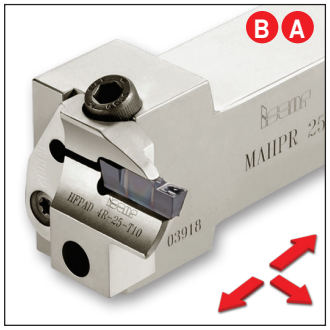
Средний диаметр
Системы обработки торцевых канавок



Державка: HFHR/L... см. стр. 436-438
Пластина: HFPR/L...

W = 3-6 мм
Tmax = 32 мм
Min. dia. = 25 мм

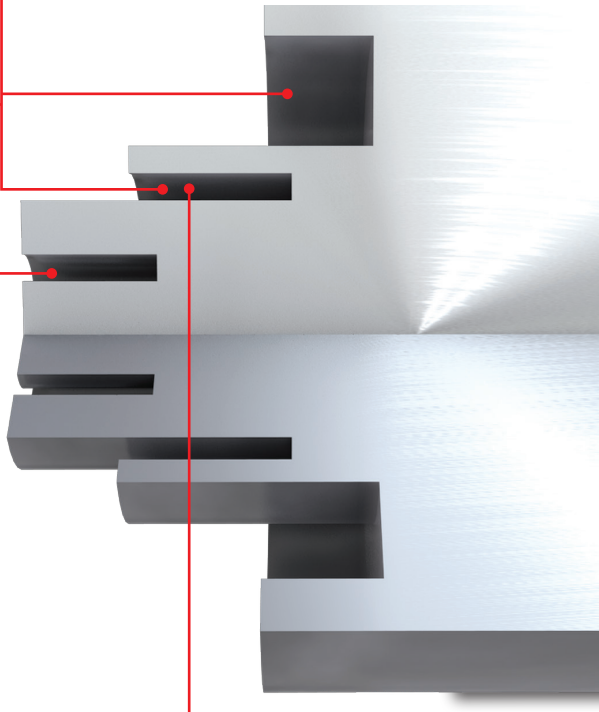
Державка для пластин HELIFACE и GRIP.
Для прорезки глубоких торцевых канавок и торцевого точения.

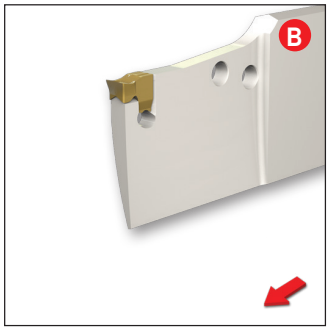


Державка: HFPAD... (адаптер) см. стр. 438-439
Пластина: HFPR/L...

W = 3-6 мм
Tmax = 22 мм
Min. dia. = 25 мм

Адаптер для пластин HELIFACE и GRIP.
Часть системы MODULAR-GRIP. Жесткая конструкция для торцевой обработки.

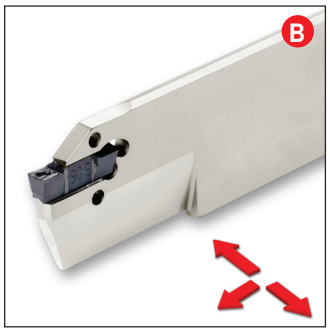




Лезвие: TNFFH см. стр. 454
Пластина: TNF 3-6C...

W = 3-6 мм
Tmax = 32 мм
Min. dia. = 30 мм

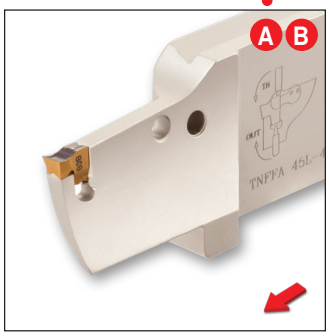
Адаптер и лезвие для пластин TNF 3-6C.
Для прорезки глубоких торцевых канавок.



Лезвие: HFFR/L... см. стр. 439
Пластина: HFPR/L...

W = 4-6 мм
Tmax = 38 мм
Min. dia. = 48 мм

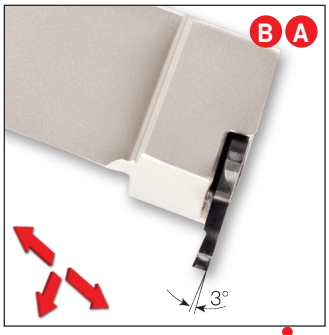
Экономичное двухстороннее лезвие для пластин HELIFACE и GRIP.
Рекомендуется для прорезки глубоких торцевых канавок глубиной до 38 мм и торцевого точения



Лезвие: TNFFA см. стр. 455
Пластина: TNF 3-6C...

W = 3-6 мм
Tmax = 32 мм
Min. dia. = 30 мм

Усиленное лезвие для пластин TNF 3-6C. Рекомендуется только для прорезки торцевых канавок.
Возможна обработка вдоль вала. Отличная эвакуация стружки.



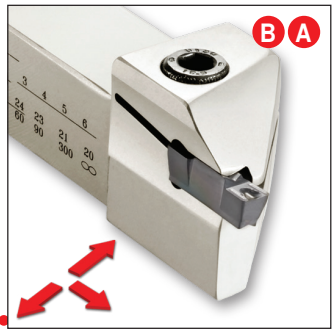
Державка: PCHPRS/LS см. стр. 459
Пластина: PENTA 34F-RS/LS...

W = 2.39-4 мм

Tmax = 5 мм

Min. dia. = 22 мм

Пластина с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок и точения возле уступов с глубиной резания до 5 мм с минимальным диаметром 22 мм.



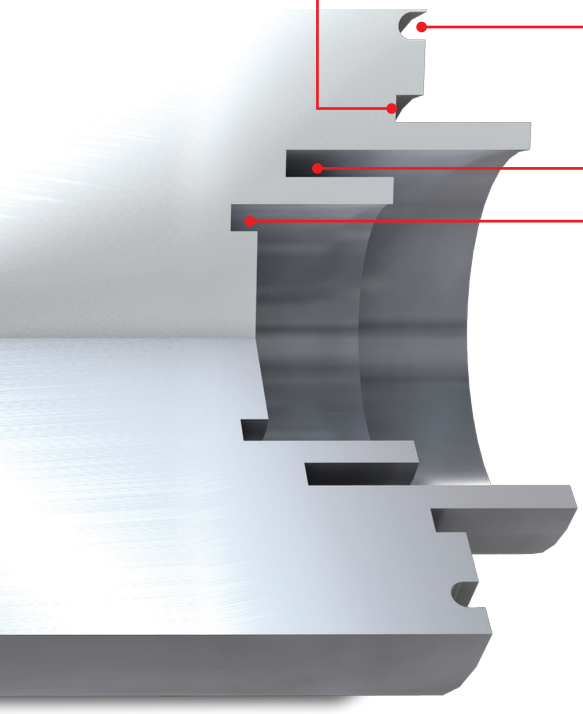
Державка: HFHR/L..-M см. стр. 442
Пластина: HFPR/L...

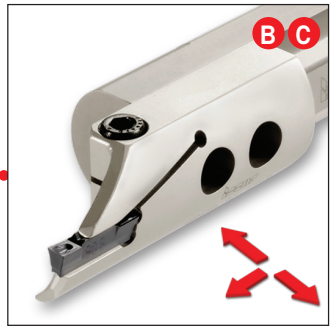
W = 3-6 мм

Tmax = 5 мм

Min. dia. = 20 мм

Державка для пластин HELIFACE и GRIP.
Для обработки на глубину до 5 мм. Пластины шириной 3-6 мм могут быть установлены в одно посадочное гнездо.





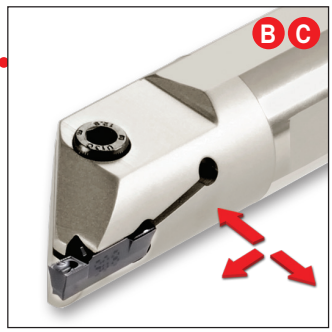
Державка: HFAIR/L...& HGAIR/L (адаптер) см. стр. 444-445
Пластина: HFPR/L...

W = 3-6 мм

Tmax = 12 мм

Min. dia. = 32 мм

Сменные адаптеры с внутренним подводом охлаждающей жидкости для пластин HELIFACE и GRIP. Рекомендуются для глубокой внутренней обработки.



Державка: HFIR/L..-MC см. стр. 446
Пластина: HFPR/L...

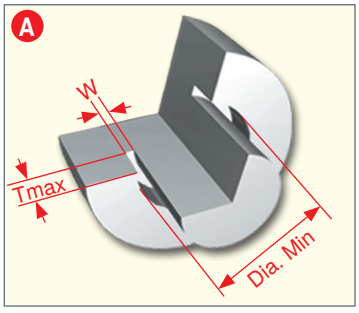
W = 3-6 мм

Tmax = 5 мм

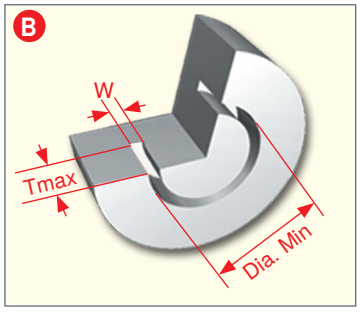
Min. dia. = 20 мм

Расточная державка для неглубокой торцевой обработки до 5 мм, для пластин HELIFACE и GRIP. Внутренний подвод охлаждения.
Пластины шириной 3-6 мм могут быть установлены в одно посадочное гнездо.

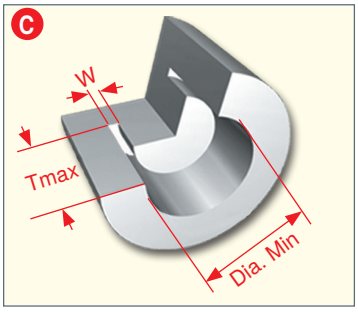
Основные операции



Обработка канавок вдоль вала

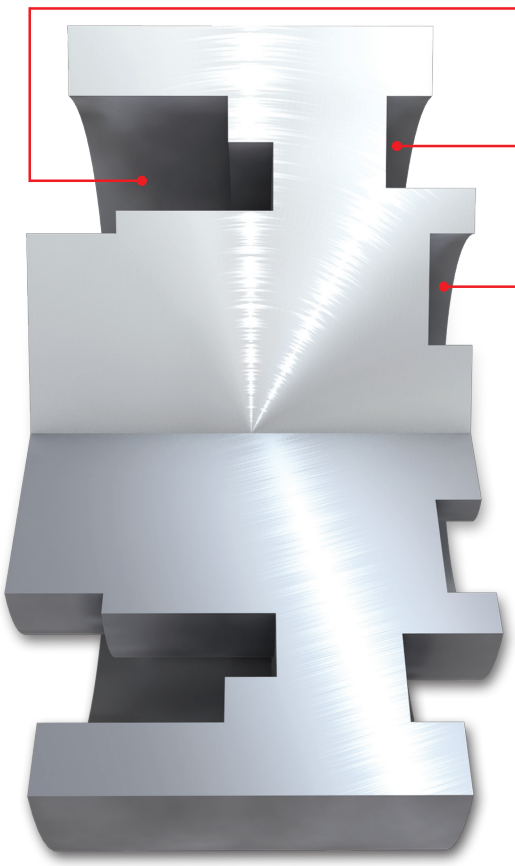


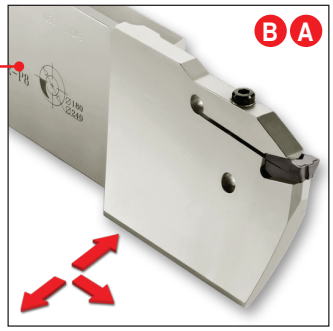
Обработка наружных канавок



Обработка внутренних канавок

Большой диаметр
Системы обработки торцевых канавок



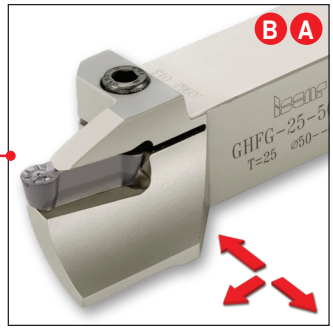


Лезвие: CGFG 51-..R/L-P8
см. стр. 452
Пластина: GIMY 8...

W = 8 мм
Tmax = 120 мм
Min. dia. = 180 мм

Лезвия для односторонних пластин CUT-GRIP 8 мм. Обработка на глубину до 120 мм. Для больших диаметров.

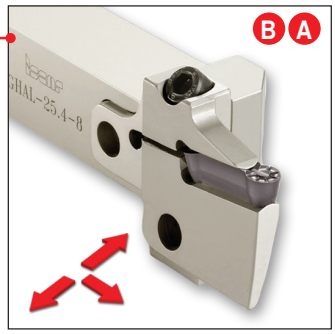
A B



Державка: GHFG ..R/L-8 см. стр. 450
Пластина: GDMY 8..

W = 8 мм
Tmax = 25 мм
Min. dia. = 50 мм

Державки для пластин CUT-GRIP 8 мм. Для тяжелой обработки заготовок среднего и большого размера. Обработка на глубину до 25 мм.

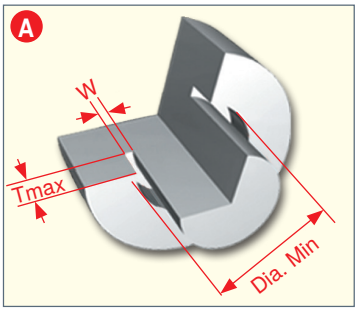


Державка: GAFG ..R/L-8 (адаптер) см. стр. 451
Пластина: GDMM 8CC

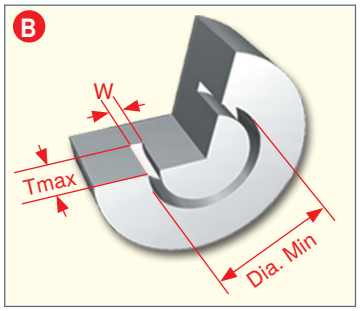
W = 8 мм
Tmax = 25 мм
Min. dia. = 80 мм

Сменные адаптеры для пластин CUT-GRIP 8 мм. Обработка на глубину до 25 мм.
Для тяжелой обработки заготовок среднего и большого размера.

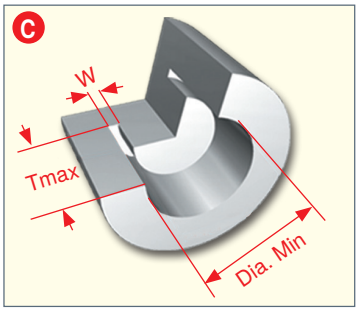
Основные операции



Обработка канавок вдоль вала



Обработка наружных канавок

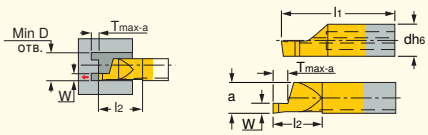


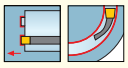
Обработка внутренних канавок

PICCOCUT

PICCO-010/610
(торцевая канавка)
Резцы для прорезки торцевых канавок







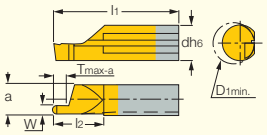
Показана правосторонняя

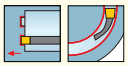
Обозначение	Размеры D1 min	W	Tmax-a	d	a	l2	l1	IC228	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1006-10	6.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1506-10	6.0	1.50	2.00	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-10	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-20	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-30	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-10	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-20	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-20	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-30	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1508-10	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-10	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-20	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R/L 010.2008-30	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-10	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-20	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-10	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-20	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-10	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-20	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-30	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-10	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-20	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.3008-10	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-20	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-30	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-10	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-20	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.06

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние пластины • Пластины с острыми углами • Подробные режимы резания см. стр. 466-467

PICCOCUT

PICCO-010
(канавка круглого профиля)
Резцы для обработки торцевых канавок круглого профиля (круглое дно)





Показана правосторонняя

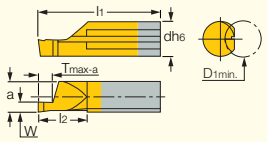
Обозначение	Размеры D1 min	W	R	Tmax-a	d	a	l2	l1	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1005-10	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1005-20	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1608-10	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.01-0.05
PICCO R 010.1608-20	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.01-0.05
PICCO R 010.2010-10	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2010-20	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-10	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-20	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-10	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-20	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.02-0.05

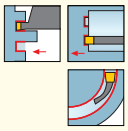
• В стандартном исполнении доступны только правосторонние пластины, левосторонние пластины доступны на заказ. • Подробные режимы резания см. стр. 466-467

PICCOCUT

PICCO-620
(канавка вдоль вала)
Резцы для прорезания канавок вдоль вала, Dmin 6 мм







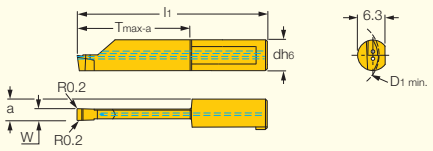
Показана правосторонняя

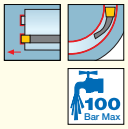
Обозначение	Размеры D1 min	W	Tmax-a	d	a	l2	l1	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 620.1006-20	6.0	1.00	2.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R 620.1506-20	6.0	1.50	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.01-0.05
	6.0	2.00	4.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.06
PICCO R 620.2506-20	6.0	2.50	5.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.06
PICCO R 620.3006-20	6.0	3.00	6.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.06

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние пластины, левосторонние пластины доступны на заказ. • Резцы с острыми углами • Подробные режимы резания см. стр. 466-467

PICCOCUT

PICCO-016/020
(торцевая канавка)
Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок





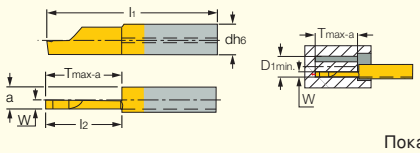
Показана правосторонняя

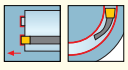
Обозначение	Размеры D1 min	W	Tmax-a	d	a	l1	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 016.0300-10	16.0	3.00	10.00	8.00	5.50	30.00	•	0.01-0.05
PICCO R 016.0300-20	16.0	3.00	20.00	8.00	5.50	40.00	•	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-10	16.0	4.00	10.00	8.00	6.00	30.00	•	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-20	16.0	4.00	20.00	8.00	6.00	40.00	•	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-25	20.0	3.00	25.00	8.00	5.50	45.00	•	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-30	20.0	3.00	30.00	8.00	5.50	50.00	•	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-35	20.0	3.00	35.00	8.00	5.50	55.00	•	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-40	20.0	3.00	40.00	8.00	5.50	60.00	•	0.01-0.04
PICCO R 020.0400-25	20.0	4.00	25.00	8.00	6.00	45.00	•	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-30	20.0	4.00	30.00	8.00	6.00	50.00	•	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-35	20.0	4.00	35.00	8.00	6.00	55.00	•	0.01-0.05
PICCO R 020.0400-40	20.0	4.00	40.00	8.00	6.00	60.00	•	0.01-0.05
PICCO R 020.0500-20	20.0	5.00	20.00	8.00	6.50	40.00	•	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-25	20.0	5.00	25.00	8.00	6.50	45.00	•	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-30	20.0	5.00	30.00	8.00	6.50	50.00	•	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-35	20.0	5.00	35.00	8.00	6.50	55.00	•	0.02-0.05
PICCO R 020.0500-40	20.0	5.00	40.00	8.00	6.50	60.00	•	0.02-0.05

• Резцы с двумя отверстиями подвода охлаждающей жидкости, давление до 100 бар. • Подробные режимы резания см. стр. 466-467

PICCOCUT

PICCO-015 (торцевая канавка)
Резцы для прорезки глубоких торцевых канавок





Показана правосторонняя

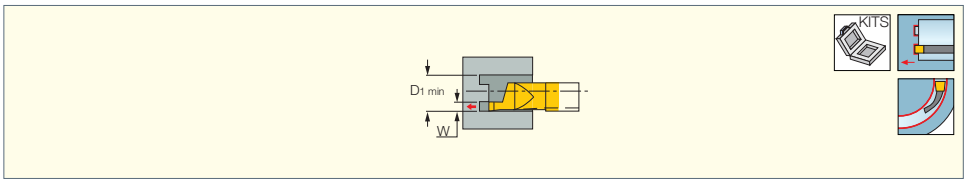
Обозначение	Размеры D1 min	W	Tmax-a	d	a	l2	l1	IC228	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 015.2515-20	15.0	2.50	20.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R/L 015.3015-20	15.0	3.00	20.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 015.3015-30	15.0	3.00	30.00	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.01-0.04

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние пластины, левосторонние пластины доступны на заказ. • Пластины с острыми углами • Подробные режимы резания см. стр. 466-467

PICCOCUT

Набор PICCO Face

Державка и набор твердосплавных резцов для прорезки и точения торцевых канавок



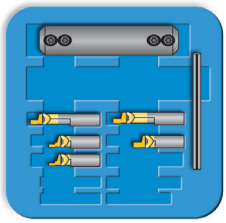
Обозначение	$D_{1\ min}$	W_{min}	W_{max}
KIT PICCO SET-4R	8.0	1.00	3.00

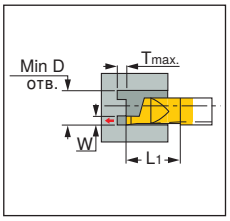
PICCO

Набор резцов для прорезки торцевых канавок PICCO Mini-Bar Tool Set - 4R

Обозначение	Min. Dотв.	L_1	T_{max}	W	Шт.	Обозначение
PICCO 16.D6				1x		Державка
PICCO R/L 010.1008-10	8.0	11	1.5	1.0	1x	Резец
PICCO R/L 010.1508-10	8.0	11	2.5	1.5	1x	Резец
PICCO R/L 010.2008-10	8.0	11	3.0	2.0	1x	Резец
PICCO R/L 010.2508-20	8.0	21	3.5	2.5	1x	Резец
PICCO R/L 010.3008-20	8.0	21	3.5	3.0	1x	Резец

Марка твердого сплава: IC228



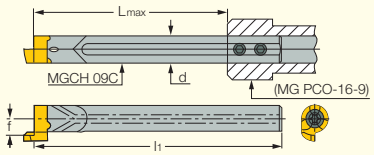


CHAMGROOVE

MGCH-C (торцевая обработка)

Расточные державки для пластин GFQR, диапазон: Dmin 12 мм - Dmax 19 мм

Резец подходит для право- и левосторонней обработки

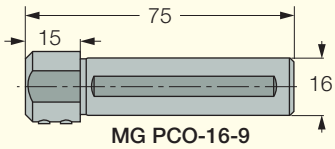


Обозначение	d	l_1	L_{max}	f		
MGCH 09C	9.00	83.50	65.0	5.5	SR 76-2145	T-15/5

Пластины см. стр.: GFQR (433)
Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (holder) (315)

MG PCO

Державки

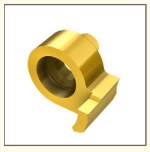


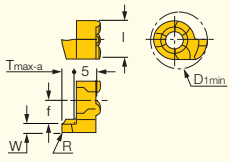
MG PCO-16-9

CHAMGROOVE

GFQR

Пластины для прорезки торцевых канавок





Обозначение	Размеры $W^{\pm 0.02}$	T_{max-a}	$D_{1\ min}$(1)	$D_{1\ max}$(2)	IC528	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFQR 12-1.00-0.05	1.00	1.50	12.0	16.0	•	0.01-0.04
GFQR 12-1.50-0.20	1.50	2.50	12.0	17.0	•	0.01-0.04
GFQR 12-2.00-0.20	2.00	3.00	12.4	18.0	•	0.02-0.05
GFQR 12-2.50-0.20	2.50	3.00	13.0	19.0	•	0.02-0.05

• Подробные режимы резания см. стр. 466-467

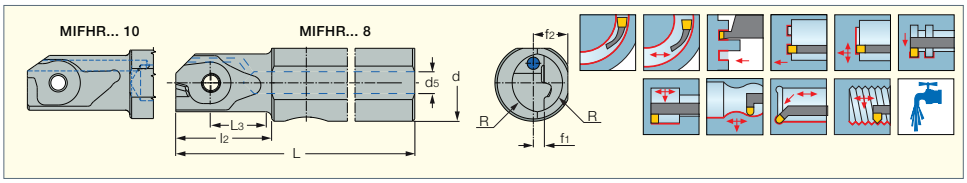
(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

MINI FACE LINE

MIFHR

Расточные державки для пластин для прорезки торцевых и внутренних канавок, обработки поднутрений и резьбовых пластин



Обозначение	d	d5	f1	f2	L	L3	l2	R	Пластина		
MIFHR 8SC-8-SRK (1)	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5
MIFHR 10C-8	10.00	4.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5
MIFHR 12C-10 (2)	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5
MIFHR 16C-10 (2)	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5

(1) Твердосплавная державка

(2) Для этой державки доступны только пластины для прорезки торцевых канавок

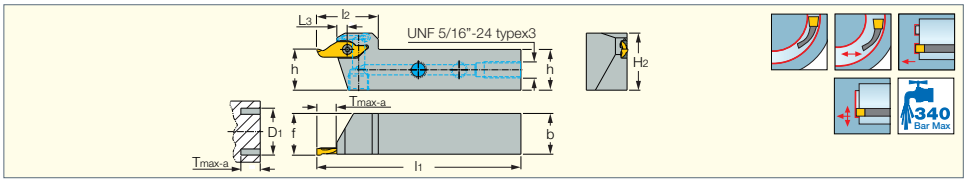
Пластины см. стр.: MEFL (435) • MIFR (434) • MIGR 8 (329) • MITR 8-MT (330) • MIUR 8 (329)

Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (holder) (315)

MINI FACE LINE

MFHR-JHP

Державки для пластин MIFR 10 для прорезки торцевых канавок



Обозначение	h	b	l1	l2	L3	Tmax-a	D1 min	H2	Пластина			
MFHR 12C-10-JHP	12.0	12.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	20.0	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 16C-10-JHP	16.0	16.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	24.0	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 20C-10-JHP	20.0	20.0	100.00	30.0	5.20	9.00	10.0	28.0	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360

• D1max см. информацию о пластине • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 460-470

Пластины см. стр.: MIFR (434)

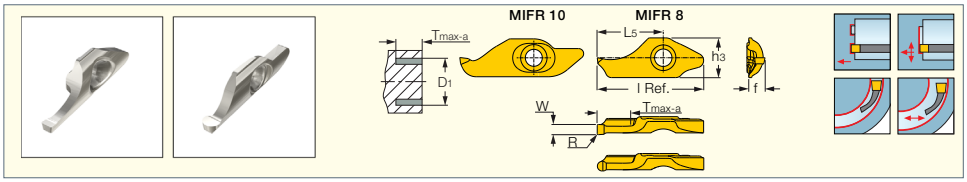
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
MFHR 12C-10-JHP	3	5-9	9-11
MFHR 16C-10-JHP	3	7-9	9-11

MINI FACE LINE

MIFR

Пластины для прорезки и точения внутренних торцевых канавок, диапазон диаметров: 8-17 мм



Обозначение	Размеры l Ref.	W±0.02	R±0.02	f	h3	D1 min	D1 max	Tmax-a	L5	IC908	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
MIFR 8-1.50-0.20	17.70	1.50	0.20	2.6	6.5	8.0	11.5	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-1.60-0.80	17.70	1.60	0.80	2.6	6.5	8.0	12.1	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.00-0.20	17.70	2.00	0.20	2.8	6.5	8.0	16.0	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.20-0.20	17.70	2.20	0.20	2.9	6.5	8.0	21.0	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-0.20	25.10	2.00	0.20	3.0	7.6	10.0	-	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-1.00	25.10	2.00	1.00	3.0	7.6	10.0	-	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-0.20	25.10	2.50	0.20	3.1	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-1.25	25.10	2.50	1.25	3.3	7.6	10.0	-	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-0.20	25.10	3.00	0.20	3.4	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-1.50	25.10	3.00	1.50	3.3	7.6	10.0	34.0	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06

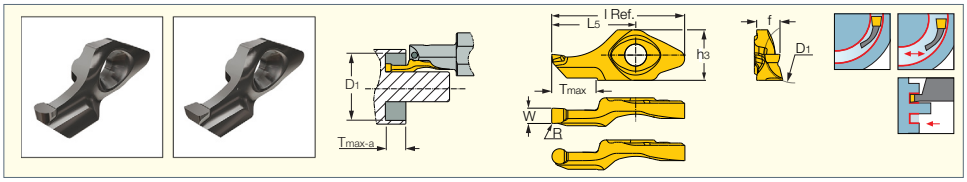
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 466-467

Державки см. стр.: MFHR-JHP (434) • MIFHR (329)

MINCUT MINI FACE LINE

MEFL

Пластины для прорезки и точения наружных торцевых канавок



Обозначение	Размеры									IC908	Рекомендуемые режимы резания	
	l Ref.	W±0.02	R±0.02	f	h3	D1 min	D1 max	Tmax-a	L5		f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
MEFL 8-1.50-0.20	17.40	1.50	0.20	2.6	6.6	8.0	15.0	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-1.60-0.80	17.40	1.60	0.80	2.7	6.6	7.0	12.1	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-0.20	17.40	2.00	0.20	3.1	6.6	7.0	20.0	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-1.00	17.40	2.00	1.00	2.9	6.6	7.0	14.0	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.20-0.20	17.40	2.20	0.20	3.1	6.6	7.0	20.0	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 466-467

Державки см. стр.: MIFHR (329)

MINCUT MINI FACE LINE

Набор MINCUT

Державка и набор из 6 разных пластин для обработки внутренних поверхностей

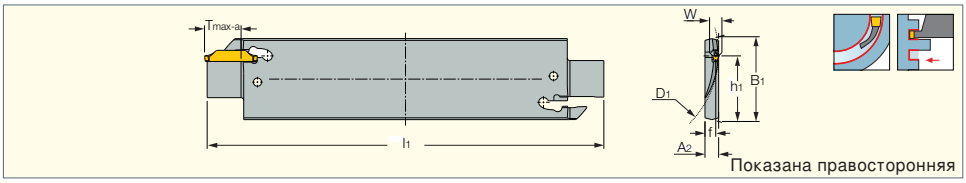


Обозначение	Количество
KIT MINCUT	7

HELiFACE

HFFH

Лезвия для прорезки торцевых канавок



Обозначение	W	D1 min(1)	D1 max(2)	Tmax-a	h1	B1	f	A2	l1	
HFFH 38R/L-2	2.00	38.0	45.0	14.00	24.8	32.0	8.2	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFH 45R/L-2	2.00	45.0	60.0	14.00	24.8	32.0	8.2	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFH 60R/L-2	2.00	60.0	80.0	14.00	24.8	32.0	8.2	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFH 80R/L-2	2.00	80.0	100.0	14.00	24.8	32.0	8.2	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFH 100R/L-2	2.00	100.0	130.0	14.00	24.8	32.0	8.2	5.2	150.00	EDG 33B*

• B1 размер соединения лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Заказывается отдельно

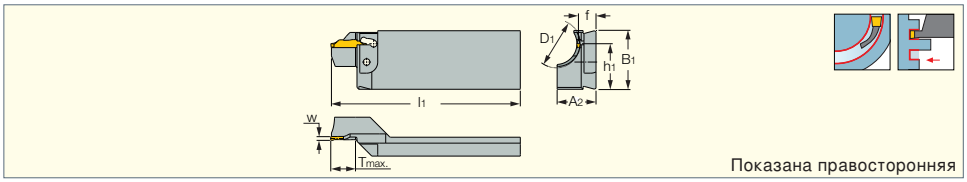
Пластины см. стр.: HFPN (447)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (477) • HSK A-WH-TBK-R/L (482) • SGTBF (473) • SGTBK (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

HELiFACE

HFFA

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок



Обозначение	W	D1 min(1)	D1 max(2)	Tmax-a	B1	f	h1	l1	A2	
HFFA 27R/L-2	2.00	27.0	29.0	14.00	32.0	9.5	24.8	102.00	21.0	EDG 33B*
HFFA 29R/L-2	2.00	29.0	33.0	14.00	32.0	9.5	24.8	102.00	18.5	EDG 33B*
HFFA 33R/L-2	2.00	33.0	38.0	14.00	32.0	9.5	24.8	102.00	17.5	EDG 33B*
HFFA 38R/L-2	2.00	38.0	46.0	14.00	32.0	9.5	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 46R/L-2	2.00	46.0	60.0	14.00	32.0	9.5	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 60R/L-2	2.00	60.0	80.0	14.00	32.0	9.5	24.8	102.00	14.0	EDG 33B*
HFFA 80R/L-2	2.00	80.0	105.0	14.00	32.0	9.5	24.8	102.00	16.1	EDG 33B*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

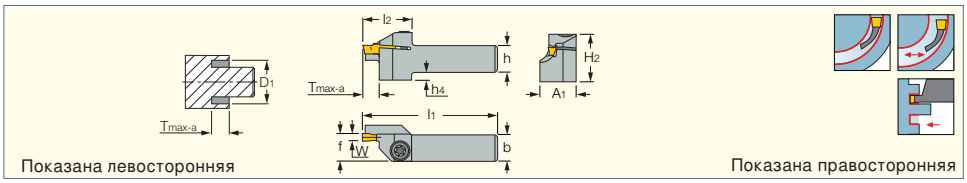
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: HFPN (447)

Державки см. стр.: SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

HELIFACE

HGHR/L-3
Державки для прорезки торцевых канавок и торцевого точения, Dmin. 12 мм

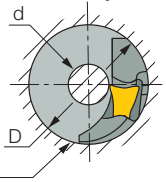


Обозначение	h	b	W	Tmax-a	h4	f	D1 min(1)	D1 max(2)	l1	l2	H2	A1		
HGHR/L 1010-12-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.5	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	13.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1010-16-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.5	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	12.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1212-12-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.0	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	15.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1212-16-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.0	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	14.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-12-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.0	12.0	16.0	120.00	19.0	21.0	19.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-16-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.0	16.0	25.0	120.00	19.0	21.0	18.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-12-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.0	12.0	16.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-16-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.0	16.0	25.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-12-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.0	12.0	16.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-16-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.0	16.0	25.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3

• Пластины HGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних державка, пластины HGPL только на левосторонних державках. •
Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • HGN-C (386) • HGN-J (386) • HGN-UT (387) • HGPL (449)

Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

Ограничение по расширению канавки к центру зависит от наружного диаметра (D) см. табл.

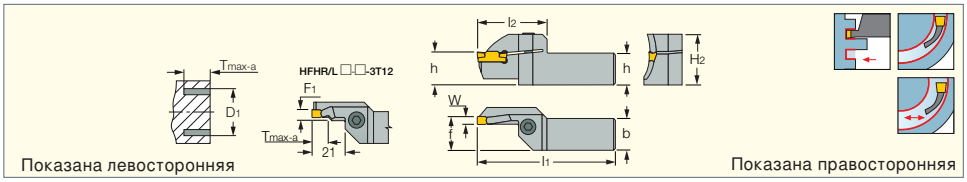


HGHR/L...-12-3T6

D	d
12.0	4.0
13.0	1.0
13.5	0

HELIFACE

HFHR/L-3T
Державки для торцевой обработки, Dmin. 25 мм



Обозначение	W	Tmax-a	h	b	l1	f	F1	D1 min(2)	D1 max(3)	l2	H2		
HFHR/L 20-25-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	140.00	20.5	5.3	25.0	30.0	38.0	28.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	140.00	20.5	5.3	30.0	38.0	38.0	29.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	140.00	20.5	5.3	38.0	48.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	140.00	20.5	5.3	48.0	60.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	150.00	25.5	5.3	25.0	30.0	38.0	33.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	150.00	25.5	5.3	30.0	38.0	38.0	34.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	150.00	25.5	5.3	38.0	48.0	38.0	35.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-3T22 (1)	3.00	22.00	20.0	20.0	140.00	20.5	-	60.0	75.0	40.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-3T22 (1)	3.00	22.00	25.0	25.0	150.00	25.5	-	48.0	60.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-3T22 (1)	3.00	22.00	25.0	25.0	150.00	25.5	-	60.0	75.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-3T25 (1)	3.00	25.00	20.0	20.0	140.00	20.5	-	75.0	100.0	43.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-3T25 (1)	3.00	25.00	25.0	25.0	150.00	25.5	-	75.0	100.0	43.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 460-47
(1) Только для прорезки глубоких торцевых канавок.
(2) Минимальный диаметр
(3) Максимальный диаметр
Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448)

Без ограничений по расширению канавки отцентра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L-:-25-3T12

D	d
25	5
26	2
≥27	0

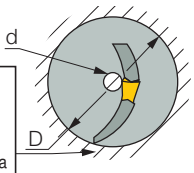
HFHR/L-:-25-4T12

D	d
25	1
≥26	0

HFHR/L-:-29-4T12

D	d
29	1
≥46	0

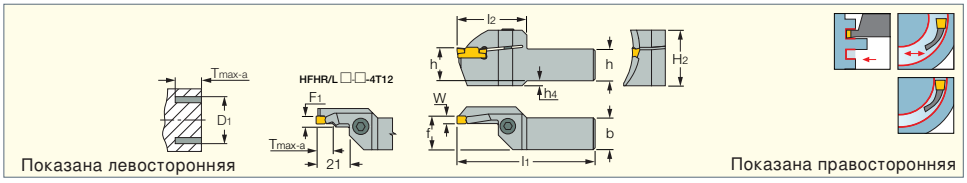
Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) см. табл.



HELIFACE

HFHR/L-4T

Державки для торцевой обработки, Dmin. 25 мм



Обозначение	W	Tmax-a	h	b	l1	f	D1 min(1)	D1 max(2)	l2	H2	h4		
HFHR/L 20-25-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	140.00	20.6	25.0	29.0	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-29-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	140.00	20.6	29.0	34.0	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	150.00	25.6	25.0	29.0	39.0	34.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-29-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	150.00	25.6	29.0	34.0	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-34-4T20	4.00	20.00	20.0	20.0	140.00	20.6	34.0	40.0	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-34-4T20	4.00	20.00	25.0	25.0	150.00	25.6	34.0	40.0	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	140.00	20.6	40.0	48.0	44.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	140.00	20.6	48.0	60.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	140.00	20.6	60.0	75.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	140.00	20.6	75.0	100.0	44.0	34.0	2.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	150.00	25.6	100.0	140.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-140-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	150.00	25.6	140.0	240.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-240-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	150.00	25.6	240.0	800.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	150.00	25.6	40.0	48.0	44.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	150.00	25.6	48.0	60.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	150.00	25.6	60.0	75.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	150.00	25.6	75.0	100.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 4 мм могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4 мм только на левосторонних державках. •
Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGPL (449)

Диапазон врезания

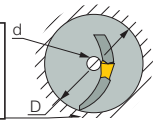
HFHR/L-:-25-4T12

D	d
25	1
≥26	0

HFHR/L-:-29-4T12

D	d
29	1
≥46	0

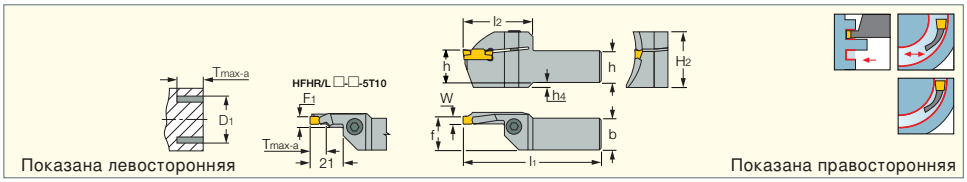
Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) см. табл.



HELIFACE

HFHR/L-5T

Державки для торцевой обработки, Dmin. 25 мм



Обозначение	W	Tmax-a	h	b	l1	F1	f	D1 min(1)	D1 max(2)	l2	H2	h4		
HFHR/L 20-25-5T10	5.00	10.00	20.0	20.0	140.00	7.1	21.0	25.0	30.0	38.0	28.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-5T10	5.00	10.00	25.0	25.0	150.00	7.1	26.0	25.0	30.0	38.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-110-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	150.00	-	23.5	110.0	200.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-52-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	150.00	-	23.5	52.0	75.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	150.00	-	23.5	75.0	110.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-28-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	140.00	-	21.0	28.0	31.0	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-31-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	140.00	-	21.0	31.0	35.0	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-28-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	28.0	31.0	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-31-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	31.0	35.0	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-35-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	140.00	-	21.0	35.0	40.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	140.00	-	21.0	40.0	45.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	150.00	-	23.5	200.0	800.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-35-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	35.0	40.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	140.00	-	26.0	40.0	45.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-45-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	140.00	-	21.0	45.0	55.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-55-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	140.00	-	21.0	55.0	70.0	44.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-45-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	45.0	55.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-55-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	55.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-70-5T28	5.00	28.00	20.0	20.0	140.00	-	21.0	70.0	95.0	47.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-130-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	130.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	180.0	800.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	70.0	95.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-95-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	95.0	130.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 5.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 5.. только на левосторонних державках. •
Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGN-W (381) • HGPL (449)

Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L-□-31-5T15

D	d
31	15
32	10
33	7
34	4
35	2
≥36	0

HFHR/L-□-30-6T10

D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0

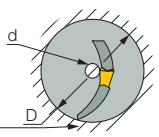
HFHR/L-□-25-5T10

D	d
25	4
26	1
≥27	0

HFHR/L-□-28-5T15

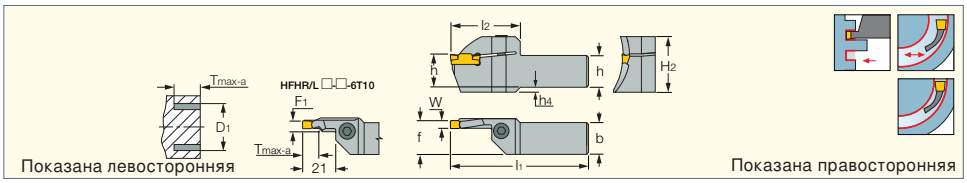
D	d
28	13
29	8
30	5
31	3
32	1
≥33	0

Ограничение по расширению канавки к центру зависит от наружного диаметра (D) см. табл.



HELIFACE

HFHR/L-6T
Державки для торцевой обработки, Dmin. 26 мм



Обозначение	W	Tmax-a	h	b	l1	F1	f	D1 min(1)	D1 max(2)	l2	H2	h4		
HFHL 20-26-6T10	6.00	10.00	20.0	20.0	140.00	7.9	21.4	26.0	30.0	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-6T15	6.00	17.00	20.0	20.0	140.00	-	21.4	30.0	38.0	36.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-6T15	6.00	17.00	25.0	25.0	150.00	-	26.4	30.0	38.0	36.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-6T20	6.00	20.00	20.0	20.0	140.00	-	21.4	38.0	50.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	150.00	-	26.0	100.0	200.0	40.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	150.00	-	23.0	200.0	3000.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	150.00	-	26.4	38.0	50.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	150.00	-	23.0	50.0	65.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-65-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	150.00	-	23.0	65.0	100.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-50-6T25	6.00	25.00	20.0	20.0	140.00	-	21.4	50.0	70.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T25	6.00	25.00	25.0	25.0	150.00	-	26.4	50.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	150.00	-	26.4	100.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	150.00	-	26.4	180.0	400.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-400-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	150.00	-	26.4	400.0	3000.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	150.00	-	26.4	70.0	100.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 6.. только на левосторонних державках. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

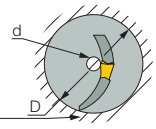
Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGPL (449)

Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L-□-30-6T10

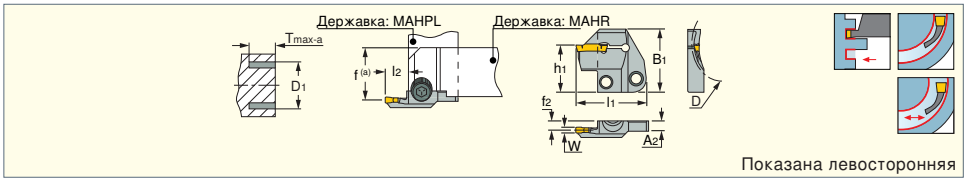
D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0

Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) см. табл.



MODULAR-GRIP

HFPAD-3
Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	D1 min(1)	D1 max(2)	W	Tmax-a	l2	f2	A2	l1
HFPAD 3R/L-25-T10	25.0	30.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50
HFPAD 3R/L-30-T10	30.0	40.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50
HFPAD 3R/L-40-T10	40.0	65.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50
HFPAD 3R/L-65-T18	65.0	115.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50
HFPAD 3R/L-115-T18	115.0	400.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50

• $f^{(a)}$=f1(хвостовик) + f2(адаптер) • Пластины HGN и GRIP 3.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3..только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

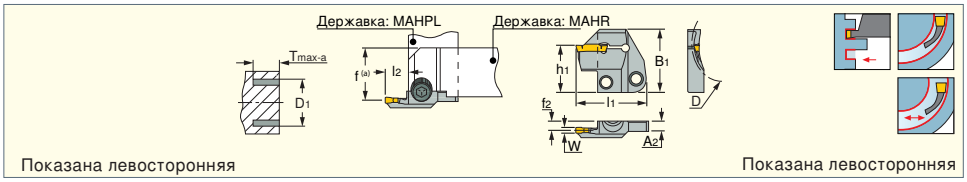
Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • HGN-C (386) • HGN-J (386) • HGN-UT (387) • HGPL (449)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483)

MODULAR GRIP

HFPAD-5

Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	$D_{1\ min}$(1)	$D_{1\ max}$(2)	W	T_{max-a}	l_2	f_2	A_2	l_1	h_1	B_1
HFPAD 5R/L-40-T14	40.0	50.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-50-T14	50.0	75.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-75-T14	75.0	110.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-110-T14	110.0	200.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-200-T20	200.0	800.0	5.00	20.00	21.0	4.50	6.6	45.50	24.0	32.0

• $f^{(a)}$=f1(хвостовик) + f2(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 5.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 5..только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

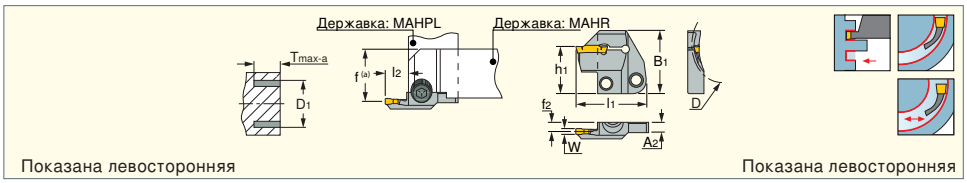
Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGN-W (381) • HGPL (449)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHDOR (478) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483)

MODULAR GRIP

HFPAD-6

Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	$D_{1\ min}$(1)	$D_{1\ max}$(2)	W	T_{max-a}	l_2	f_2	A_2	l_1	h_1	B_1
HFPAD 6R/L-60-T14	60.0	100.0	6.00	14.00	16.0	4.50	6.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-100-T20	100.0	200.0	6.00	20.00	21.0	4.50	6.8	45.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-200-T20	200.0	3000.0	6.00	20.00	21.0	4.50	7.1	45.50	24.0	32.0

• $f^{(a)}$=f1(хвостовик) + f2(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 6.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 6..только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

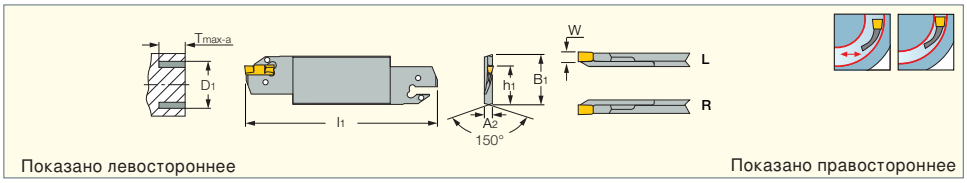
Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGPL (449)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483)

HELIFACE

HFFR/L-T

Лезвия для торцевой обработки



Обозначение	W	$D_{1\ min}$(2)	$D_{1\ max}$(3)	T_{max-a}	l_1	B_1	A_2	
HFFR/L 48-4T25 (1)	4.00	48.0	60.0	25.00	150.00	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 60-4T25	4.00	60.0	75.0	25.00	150.00	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 75-4T30	4.00	75.0	140.0	30.00	150.00	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 140-4T30	4.00	140.0	1500.0	30.00	150.00	32.0	3.2	EDG 33B*
HFFR/L 70-5T32	5.00	70.0	95.0	32.00	150.00	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 95-5T35	5.00	95.0	130.0	35.00	150.00	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 130-5T38	5.00	130.0	180.0	38.00	150.00	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-5T38	5.00	180.0	1500.0	38.00	150.00	32.0	4.0	EDG 33B*
HFFR/L 90-6T32	6.00	90.0	180.0	32.00	150.00	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-6T38	6.00	180.0	400.0	38.00	150.00	32.0	5.2	EDG 33B*

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних лезвиях, HGPL только на левосторонних лезвиях. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) HGPL 4...Y для левосторонних лезвий.

(2) Минимальный диаметр

(3) Максимальный диаметр

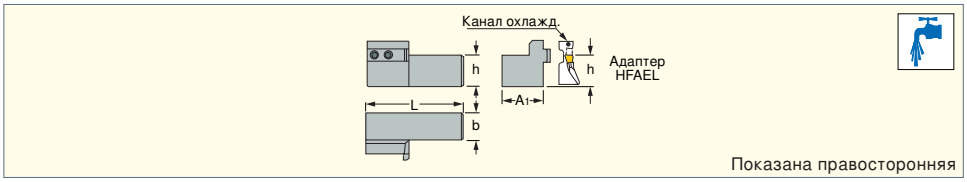
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGN-W (381) • HGPL (449)

Блоки см. стр.: SGTBF (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

HELIFACE

HAR/L
Державки для адаптеров для торцевой обработки

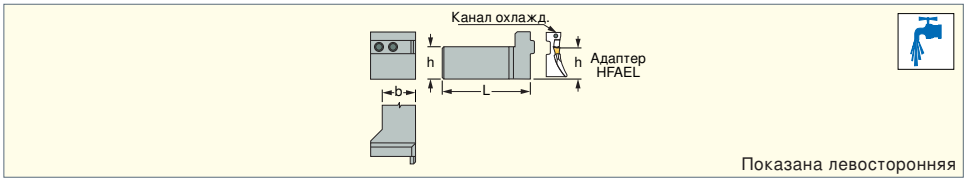


Обозначение	L	b	h	A_1	W		
HAR/L 25C	110.00	25.0	25.0	39.00	0.00	SR 14-519	T-20/3
HAR/L 32C	130.00	32.0	32.0	46.00	0.00	SR 14-519	T-20/3

• Державки для адаптеров HFAER/L и HGAER/L, HFAIR/L и HGAIR/L.
Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444)

HELIFACE

HAPR/L
Перпендикулярные державки для адаптеров для торцевой обработки

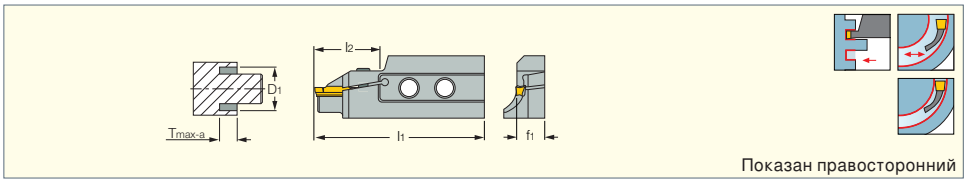


Обозначение	L	h	b		
HAPR/L 25C	124.00	25.0	25.0	SR 14-519	T-20/3
HAPR/L 32C	139.00	32.0	32.0	SR 14-519	T-20/3

• Державки для адаптеров HFAER/L и HGAER/L, HFAIR/L и HGAIR/L.
Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444)

HELIFACE

HGAER/L-3
Адаптеры для торцевой обработки вдоль вала

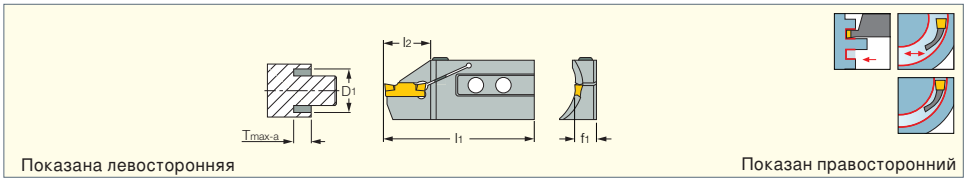


Обозначение	T_{max-a}	W	$D_{1\ min}$(1)	$D_{1\ max}$(2)	l_2	f_1	l_1		
HGAER/L 12-3M	2.00	3.00	12.0	500.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 12-3T6	6.00	3.00	12.0	15.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 14-3T7	7.00	3.00	14.0	17.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 17-3T8	8.00	3.00	17.0	21.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 21-3T9	9.00	3.00	21.0	25.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3

• Пластины GRIP 3... могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3 только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • HGPL (449)
Державки см. стр.: C#-HAD (480) • C#-HAPR/L (480) • HAPR/L (440) • HAR/L (440) • IM-HAD (484) • IM-HAPR/L (484)

HELIFACE

HFAER/L-4
Адаптеры для торцевой обработки вдоль вала



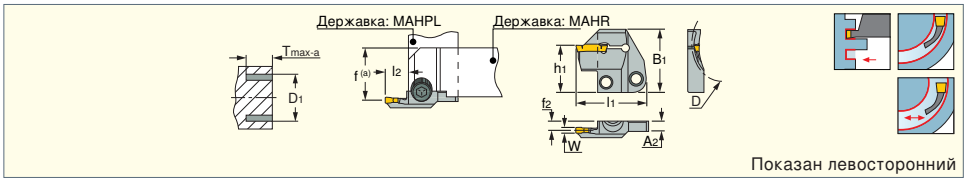
Обозначение	T_{max-a}	W	$D_{1\ min}$(1)	$D_{1\ max}$(2)	l_1	l_2	f_1		
HFAER/L 40-4T20	20.00	4.00	40.0	48.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 48-4T20	20.00	4.00	48.0	60.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 60-4T25	25.00	4.00	60.0	75.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 75-4T25	25.00	4.00	75.0	100.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGPL (449)
Державки см. стр.: C#-HAD (480) • C#-HAPR/L (480) • HAPR/L (440) • HAR/L (440) • IM-HAD (484) • IM-HAPR/L (484)

MODULAR GRIP

HFPAD-4

Адаптеры для торцевой обработки



Показан левосторонний

Обозначение	$D_{1\ min}$ (1)	$D_{1\ max}$ (2)	W	T_{max-a}	l_2	f_2	A_2	l_1
HFPAD 4R/L-25-T10	25.0	31.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50
HFPAD 4R/L-31-T10	31.0	44.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50
HFPAD 4R/L-44-T14	44.0	58.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50
HFPAD 4R/L-58-T14	58.0	88.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50
HFPAD 4R/L-88-T14	88.0	175.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50
HFPAD 4R/L-175-T20	175.0	800.0	4.00	20.00	21.0	4.50	6.5	45.50

• $f^{(a)}$=f1(хвостовик) + f2(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 4.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 4..только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

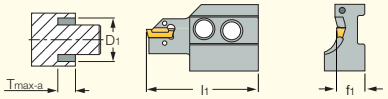
Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGPL (449)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (479) • C#-MAHPD-JHP (480) • MAHR/L-JHP-MC (236) • MAHPR/L-JHP (237) • MAHR/L-JHP (236) • MAHR/L (235) • MAHPR/L (237) • C#-MAHD (479) • C#-MAHPD (480) • C#-MAHUR/L (479) • C#-MAHDR-45 (478) • C#-MAHDOR (478) • HSK A63WH-MAHUR/L (482) • HSK A63WH-MAHDR-45 (481) • HSK A63WH-MAHDOR (482) • IM-MAHD (483) • IM-MAHPD (483)

HELIFACE

HFAER/L-5T, 6T

Адаптеры для торцевой обработки вдоль вала



Показан левосторонний

Показан правосторонний

Обозначение	W	T_{max-a}	$D_{1\ min}$ (1)	$D_{1\ max}$ (2)	l_1	f_1	
HFAER/L 70C-5T25	5.00	25.00	70.0	95.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 95C-5T25	5.00	25.00	95.0	130.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 70C-6T28	6.00	28.00	70.0	100.0	69.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 100C-6T32	6.00	32.00	100.0	180.0	73.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 180C-6T32	6.00	32.00	180.0	400.0	73.00	12.3	EDG 33B*

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру. • Адаптеры устанавливаются на стандартные наружные державки HAR/L, HAPR/L, HAI. • Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGN-W (381) • HGPL (449)

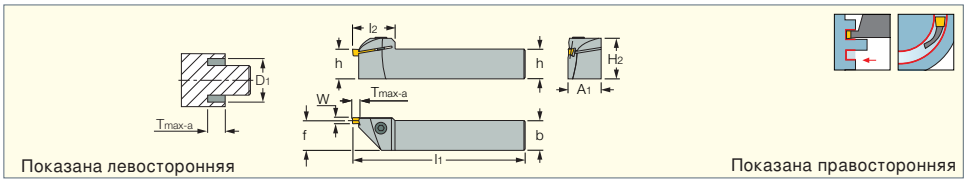
Державки см. стр.: C#-HAD (480) • C#-HAPR/L (480) • HAPR/L (440) • HAR/L (440) • IM-HAD (484) • IM-HAPR/L (484)



HELIFACE

HFHR/L-M

Державки для прорезки неглубоких торцевых канавок



Обозначение	W min	W max	Tmax-a	f	h	b	l1	D1 min(1)	D1 max(2)	H2	A1		
HFHR/L 20M	3.00	6.00	5.30	20.0	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	22.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25M	3.00	6.00	5.30	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	27.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках. • После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

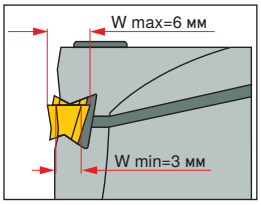
(1) Минимальный диаметр

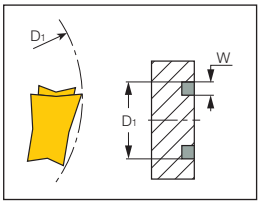
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448)

HFHR/L-□M & HFHPR/L-□M

Для неглубокой обработки до 5 мм.
На одну державку устанавливаются пластины шириной 3-6 мм.
Начальный наружный диаметр канавки ограничен геометрией пластины.
После начального врезания расширение канавки от или к центру не ограничено геометрией пластины.





Начальный диапазон диаметров

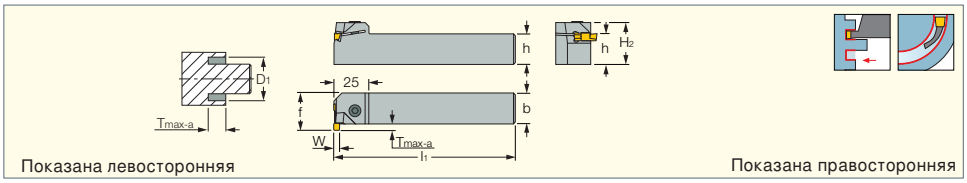
W	D1 Min.	D1 Max.
3	25.6	51.5
4	24.1	73.7
5	22.1	170
6	20.8	∞



HELIFACE

HFHPR/L-M

Перпендикулярные державки для прорезки неглубоких торцевых канавок



Обозначение	W min	W max	Tmax-a	f	h	b	l1	D1 min(1)	D1 max(2)	H2		
HFHPR/L 20M	3.00	6.00	5.00	25.3	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHPR/L 25M	3.00	6.00	5.00	30.3	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках. • После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

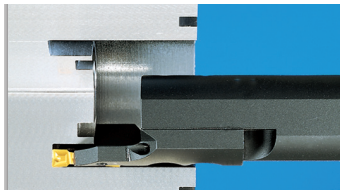
(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448)

Расточные державки для адаптеров

Адаптеры HGAIR/L и HFAIR/L и державки HAI
Адаптеры устанавливаются на державки HAI с круглым сечением и могут производить глубокую обработку канавок и растачивание. Инструмент оснащен каналами подвода охлаждающей жидкости.

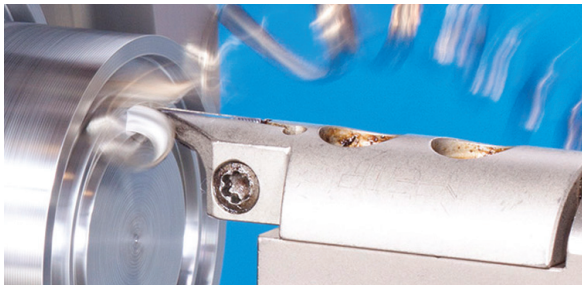


HFAIR/L и HGAIR/L
Сменные адаптеры см. стр. B268, B270.

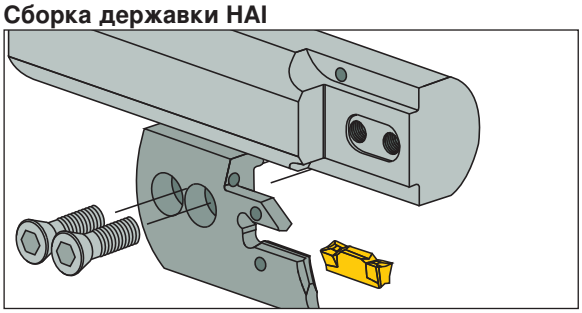
Державки HAI
адаптеры см. стр. B269.

HFAIR/L HGAIR/L	- ☐	C	- ☐	T - ☐
HELIFACE адаптеры правые/левые	Min. начальный диаметр канавки	Внутреннее охлаждение	Ширина пластины	Max. глубина канавки

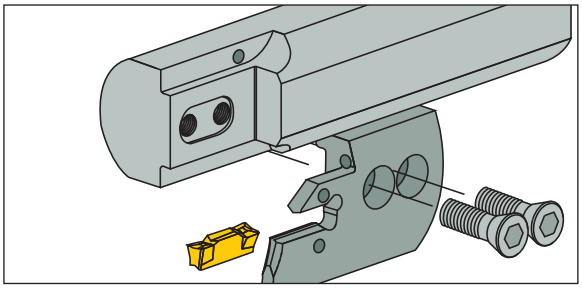




Сборка державки HAI



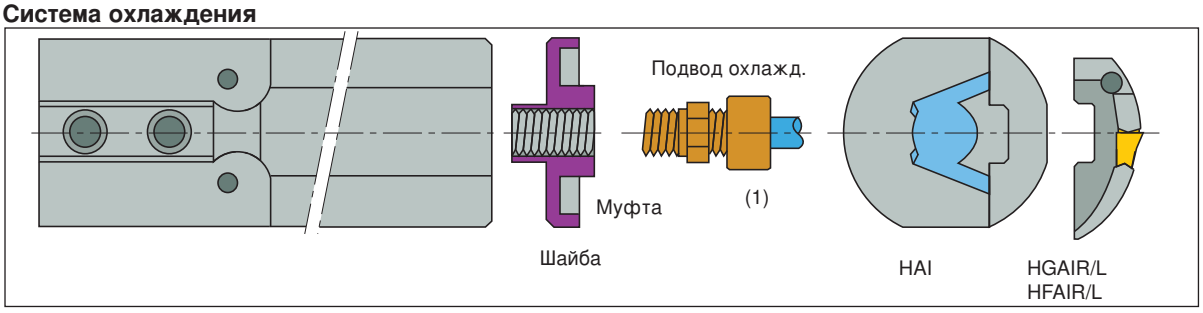
HFAIL и HGAIL
Левосторонние адаптеры

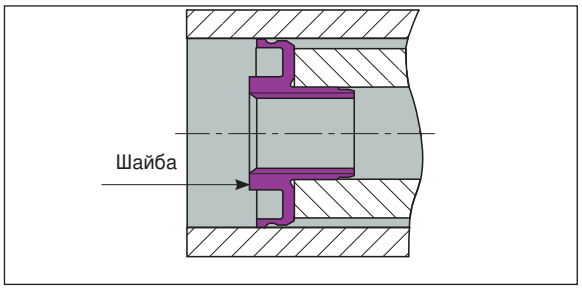


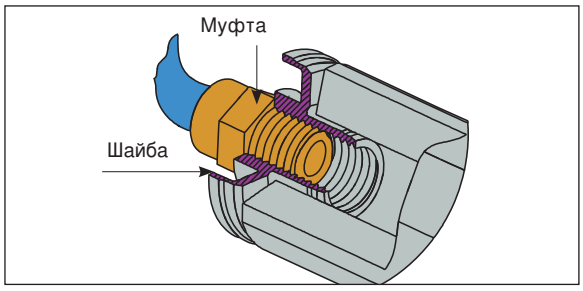
HFAIR и HGAIR
Правосторонние адаптеры

На один корпус HAI могут быть установлены право- и левосторонние адаптеры для различных видов торцевой обработки. Два винта и направляющий паз обеспечивают жесткое и надежное закрепление.

Система охлаждения





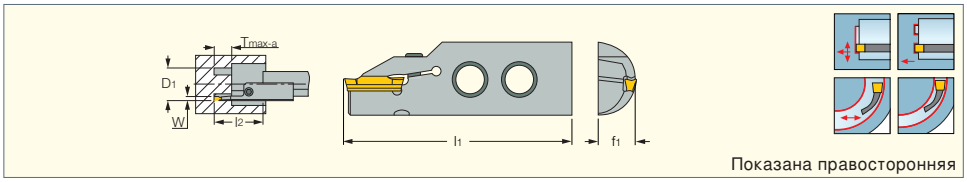


(1) Муфта для подвода охлаждающей жидкости с резьбой BSP 1/8. Для PL-20 резьба M6. Муфта заказывается отдельно.

HELIFACE

HGAIR/L-3

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Показана правосторонняя

Обозначение	Tmax-a	D1 min(1)	D1 max(2)	W	l1	f1	l2		
HGAIR/L 12-3M	2.00	12.0	500.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 12-3T6	6.00	12.0	15.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 14-3T7	7.00	14.0	17.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 17-3T8	8.00	17.0	21.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 21-3T9	9.00	21.0	25.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 25-3T9	9.00	25.0	34.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 35-3T10	10.00	35.0	45.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 45-3T10	10.00	45.0	65.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 65-3T18	18.00	65.0	115.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 115-3T18	18.00	115.0	400.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3

• Пластины HGN и GRIP 3.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3..только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

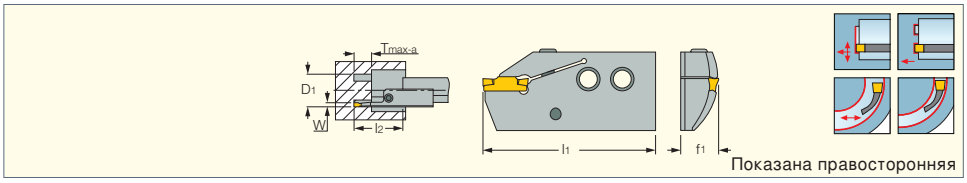
Пластины см. стр.: GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • HGN-C (386) • HGN-J (386) • HGN-UT (387) • HGPL (449)

Державки см. стр.: C#-HAD (480) • C#-HAPR/L (480) • HAI-C (445) • HAPR/L (440) • HAR/L (440) • IM-HAD (484) • IM-HAPR/L (484)

HELIFACE

HFAIR/L-4

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Показана правосторонняя

Обозначение	Tmax-a	W	D1 min(1)	D1 max(2)	l1	f1	l2		
HFAIR/L 34-4T18	18.00	4.00	34.0	40.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 40-4T20	20.00	4.00	40.0	48.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 48-4T20	20.00	4.00	48.0	60.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 60-4T25	25.00	4.00	60.0	75.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

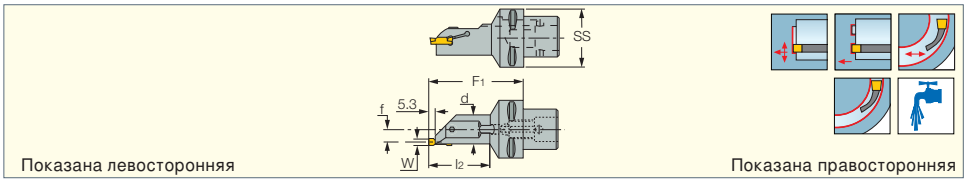
Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • HGPL (449)

Державки см. стр.: C#-HAD (480) • C#-HAPR/L (480) • HAI-C (445) • HAPR/L (440) • HAR/L (440) • IM-HAD (484) • IM-HAPR/L (484)

CAMFIX

C#-HFIR/L-MC

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания, хвостовик CAMFIX



Показана левосторонняя

Показана правосторонняя

Обозначение	W min	W max	SS	f	l2	F1	d			
C4 HFIR/L-MC	3.00	6.00	40	11.3	52.0	80.0	25.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
C5 HFIR/L-MC	3.00	6.00	50	11.3	52.0	80.0	25.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

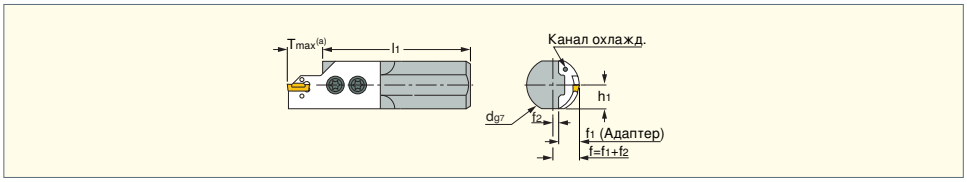
• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках. • После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGN-W (381) • HGPL (449)

HELIFACE

HAI-C

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Обозначение	d	l_1	h_1	f_2				
HAI 20	20.00	130.00	9.0	0.50	N	SR 14-519	T-20/3	
HAI 25C	25.00	150.00	11.5	3.00	Y	SR 14-519	T-20/3	PL 25
HAI 32C	32.00	200.00	14.5	6.50	Y	SR 14-519	T-20/3	PL 32
HAI 40C	40.00	250.00	18.0	10.50	Y	SR 14-519	T-20/3	PL 40

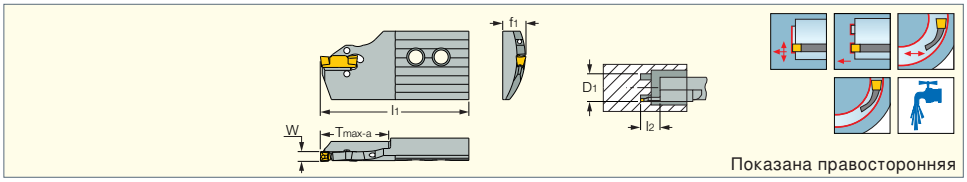
• На расточные державки HAI устанавливаются право- и левосторонние адаптеры. • [a] Tmax - см. информацию об адаптере.

Адаптеры см. стр.: HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HGAIR/L-3 (444)

HELIFACE

HFAIR/L-DG

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Показана правосторонняя

Обозначение	W	$D_{1\ min}$[1]	$D_{1\ max}$[2]	T_{max-a}	f_1	l_2	l_1	
HFAIR/L 75C-4T30DG	4.00	75.0	140.0	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 140C-4T30DG	4.00	140.0	-	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 55C-5T25DG	5.00	55.0	70.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-5T25DG	5.00	70.0	95.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 95C-5T35DG	5.00	95.0	130.0	35.00	11.9	39.5	73.50	EDG 33B*
HFAIR/L 130C-5T38DG	5.00	130.0	180.0	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-5T38DG	5.00	180.0	-	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-6T28DG	6.00	70.0	100.0	28.00	12.0	35.0	69.00	EDG 33B*
HFAIR/L 100C-6T32DG	6.00	100.0	180.0	32.00	12.0	39.0	73.00	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-6T38DG	6.00	180.0	400.0	38.00	12.4	42.5	76.50	EDG 33B*

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Пластины DGN могут использоваться на право- и левосторонних державках, GRIP только на правосторонних державках, HFPR/L правые пластины на правосторонних державках (левые на левосторонних), и HGPL только на левосторонних державках.

[1] Минимальный диаметр

[2] Максимальный диаметр

* Заказывается отдельно

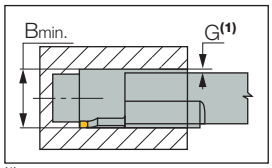
Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGN-W (381) • HGPL (449)

Державки см. стр.: C#-HAD (480) • C#-HAPR/L (480) • HAI-C (445) • HAPR/L (440) • HAR/L (440) • IM-HAD (484) • IM-HAPR/L (484)

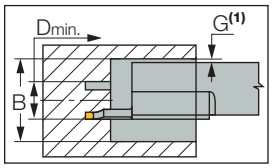
Адаптеры могут использоваться для внутренней обработки вдоль отверстия. Адаптеры устанавливаются на стандартные расточные державки HAI и на наружные державки HAR/L, HAPR/L

Растачивание, прорезка канавок и торцевое растачивание

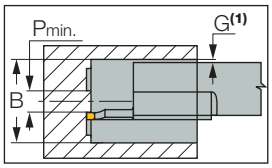
Растачивание
B Min. = F+G+d/2



Торцевая канавка
D Min. = 2F-B+2G+d



Торцевое растачивание
P Min. = 2F-B-2W+2G+d



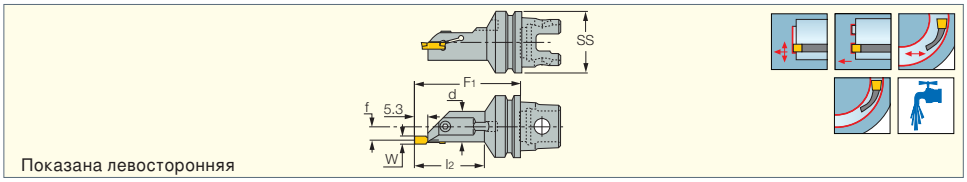
[1] Минимальный рекомендуемый размер зазора (G) 0.5 мм

ISO 26622-1 XMZ

HELiFACE

IM-HFIR-MC

Державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания, конический хвостовик ISO 26622-1(*)



Показана левосторонняя

Обозначение	SS	F1	d	f	l2	W min	W max			
IM40 HFIR-MC	40	80.0	25.00	11.3	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
IM50 HFIR-MC	50	80.0	25.00	11.3	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

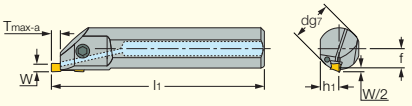
• (*) Державки с ориентирующими отверстиями на канавке фланца доступны на заказ • Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках. • После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGN-W (381)

HELiFACE

HFIR/L-MC

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания

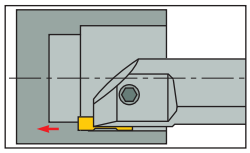


Обозначение	d	W min	W max	l1	f±0.10	h1	Tmax-a			
HFIR 16MC	16.00	3.00	6.00	150.00	11.14	7.5	5.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 16
HFIR 20MC	20.00	3.00	6.00	170.00	11.14	9.0	5.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 20
HFIR/L 25MC	25.00	3.00	6.00	200.00	11.14	11.5	5.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 25
HFIR/L 32MC	32.00	3.00	6.00	250.00	14.68	14.5	5.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 32
HFIR/L 40MC	40.00	3.00	6.00	300.00	18.70	18.0	5.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

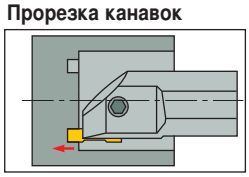
• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках. • После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGN-W (381) • HGPL (449)

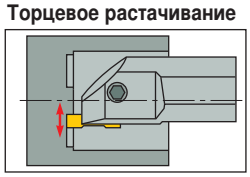
Растачивание



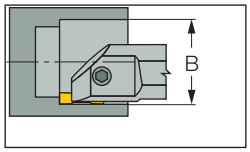
Прорезка канавок

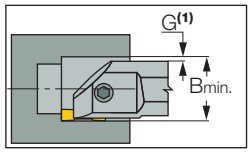


Торцевое растачивание

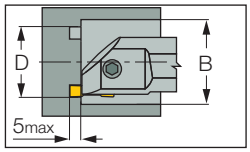


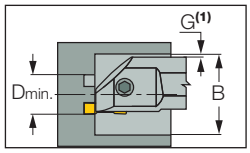
Растачивание
B Min.=F+d/2+W/2+2G



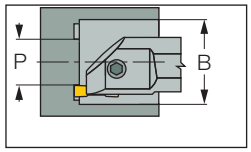


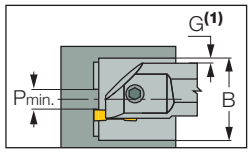
Прорезка канавок
D Min.=2F+d+W-B+2G





Торцевое растачивание
P Min.=2F+d-W-B+2G





HFIR/L-: MC расточные оправки

Для неглубокой торцевой обработки до 5 мм.
На один корпус устанавливаются пластины шириной 4-6 мм.

Начальный наружный диаметр канавки ограничен геометрией пластины.
После начального врезания расширение канавки от или к центру не ограничено геометрией пластины.

Начальный диапазон диаметров

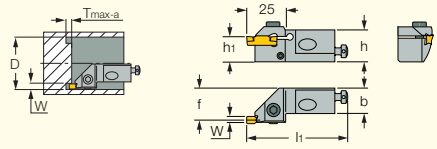
W	D Min.	D Max.
4	23	90
5	21	300
6	20	∞

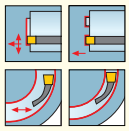
HELIFACE

CR HFIR-M

Картриджи для прорезки торцевых канавок и торцевого точения

W	D	
	Min	Max
.118	2.36	5.11
.157, .197, .236	2.36	∞





Показана правосторонняя

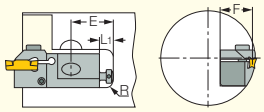
Обозначение	W min	W max	h1	b	h	l1	f	Tmax-a
CR HFIR-16M	3.00	6.00	16.0	16.0	20.0	67.00	20.0	5.00
CR HFIR-20M	3.00	6.00	20.0	20.0	24.0	72.00	24.0	5.00

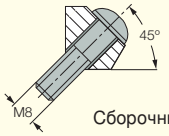
• Для прорезки неглубоких торцевых канавок глубиной до 5 мм • Пластины шириной 3-6 мм могутбыть установлены на один картридж • Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках

Пластины см. стр.: HFPR/L (447) • HFPR/L (полный радиус) (448) • GRIP (229) • GRIP (полный радиус) (230) • DGN/DGNC/DGNM-C (380) • DGN/DGNM-J/JS/JT (381) • DGN-W (381)

CR-HFIR/L-M

Сборочные размеры





Сборочный винт

Обозначение	E	L1(1)	F(2)	Rmax.	Сборочный винт(3)
CR HFIR/L-16M	25	8	20	6	M8X30
CR HFIR/L-20M	30	10	24	6	M8X30

(1) Регулировка L ± 1
(2) Регулировка $F^{+0.3}_{-0}$
(3) Рекомендуется использовать сборочные винты ISO 7380

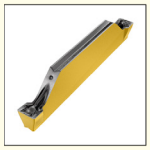
Spare Parts

Обозначение					
CR HFIR-16M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN916	HW 2.0
CR HFIR-20M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN913	HW 2.0

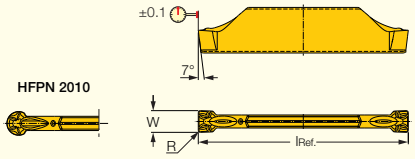
HELIFACE

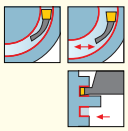
HFPN

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения торцевых канавок



HFPN 2010





Обозначение	Размеры W±0.04	R	l Ref.	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HFPN 2002	2.00	0.20	19.40	•	0.03-0.10
HFPN 2010	2.00	1.00	19.40	•	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

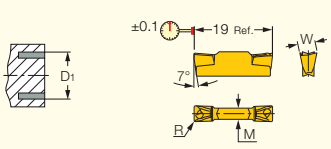
Державки см. стр.: HFFA (435) • HFFH (435)

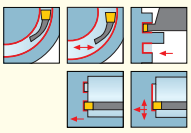
HELIFACE

HFPR/L

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения торцевых канавок







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	D1 min	D1 max	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
HFPR/L 3003	3.00	0.30	2.10	25.6	51.5		•	•	•	•	•	•	•	•	0.30-1.50	0.08-0.20	0.10-0.20
HFPR/L 4004	4.00	0.40	2.80	24.1	73.7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.40-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPR/L 5004	5.00	0.40	3.40	22.1	170.0		•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6004	6.00	0.40	4.00	20.8	-		•	•	•	•	•	•	•	•	0.40-3.00	0.12-0.28	0.15-0.40

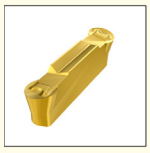
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (444) • CR HFIR-M (447) • HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHPR/L-M (442) • HFHR/L-3T (436) • HFHR/L-4T (437) • HFHR/L-5T (437) • HFHR/L-6T (438) • HFHR/L-M (442) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • IM-HFIR-MC (446)

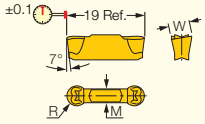
HELIFACE

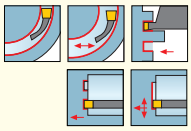
HFPR/L (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки и точения торцевых канавок









Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	D1 min	D1 max	Прочный ↔ Твердый IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
HFPR/L 3015	3.00	1.50	2.10	25.6	51.5	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.20
HFPR/L 4020	4.00	2.00	2.80	24.1	73.7	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPR/L 5025	5.00	2.50	3.40	22.1	170.0	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6030	6.00	3.00	4.00	20.8	-	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-3.00	0.12-0.28	0.20-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

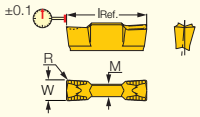
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (444) • CR HFIR-M (447) • HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHPR/L-M (442) • HFHR/L-3T (436) • HFHR/L-4T (437) • HFHR/L-5T (437) • HFHR/L-6T (438) • HFHR/L-M (442) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • IM-HFIR-MC (446)

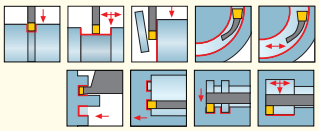
HELIGRIP

GRIP

Прессованные двухсторонние пластины для наружной, внутренней и торцевой обработки







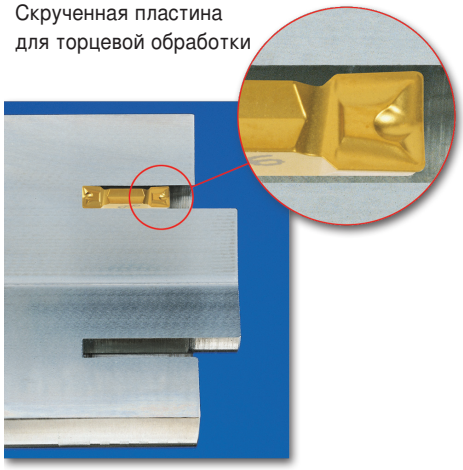
Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	l	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	16.00	2.30	•	•	•	•	•			•	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	16.00	2.30	•	•	•	•		•	•		0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	16.00	2.30	•	•		•	•	•			0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	19.00	2.80	•	•	•	•	•			•	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	19.00	3.10	•	•		•	•	•			1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	19.00	3.30	•	•	•	•	•	•	•	•	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	19.00	3.40	•	•		•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	19.00	4.20	•	•		•	•	•	•	•	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	19.00	4.20	•	•		•	•	•	•	•	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	19.00	4.20	•	•		•	•	•			1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • C#-HFIR/L-MC (444) • CR HFIR-M (447) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFS (372) • DGPAD-XL-JHP (379) • DGTR/L (376) • HELIIR/L (301) • HELIR/L (226) • HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHR/L-4T (437) • HFHR/L-5T (437) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444) • HGFH (227) • HGHR/L-3 (436) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227) • IM-HFIR-MC (446)

Скрученная пластина для торцевой обработки



Двухсторонняя скрученная пластина позволяет обрабатывать канавки на глубину больше, чем длина пластины. Уникальный стружколом для контролируемого отвода стружки в осевом и радиальном направлении. Задний угол наклонен относительно фронтальной кромки, поэтому он не соприкасается с поверхностью обрабатываемой канавки, а инструмент глубже проникает в заготовку.

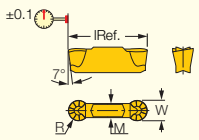


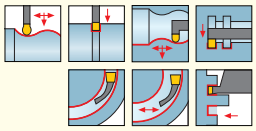
HELIGRIP

GRIP (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для наружной, внутренней и торцевой обработки







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	l	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	15.80	2.10	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	16.00	2.30				•	•				0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	19.00	3.20				•	•	•			0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	19.00	3.40	•	•		•	•	•	•	•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	19.00	4.20	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	19.00	4.00				•	•				0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

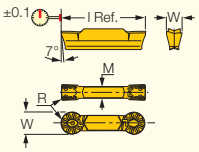
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (225) • C#-HFIR/L-MC (444) • CR HFIR-M (447) • DGAD/HGAD (378) • DGFH (228) • DGFH-JHP (229) • DGFS (372) • DGTR/L (376) • HELIIR/L (301) • HELIR/L (226) • HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHR/L-4T (437) • HFHR/L-5T (437) • HFHR/L-6T (438) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444) • HGFH (227) • HGHR/L-3 (436) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227) • IM-HFIR-MC (446)

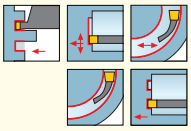
HELIFACE

HGPL

Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки







Обозначение	Размеры W±0.03	M	R±0.05	l	Прочный ↔ Твердый IC328	IC354	IC08	IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
HGPL 3015Y	3.00	2.10	1.50	16.00				•	•	0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3002Y	3.00	2.30	0.20	16.00		•	•	•	•	0.24-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3003Y	3.00	2.30	0.30	16.00	•	•	•	•	•	0.36-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 4002Y	4.00	2.80	0.20	19.00		•	•	•	•	0.24-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4004Y	4.00	2.80	0.40	19.00		•	•	•	•	0.48-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4020Y	4.00	2.80	2.00	19.00			•	•	•	0.00-2.00	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 5005Y	5.00	3.30	0.50	19.00		•		•	•	0.60-3.00	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 5025Y	5.00	3.30	2.50	19.00			•	•	•	0.00-2.50	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 6005Y	6.00	4.20	0.50	19.00		•		•	•	0.60-3.60	0.12-0.28	0.24-0.45
HGPL 6005Y *	6.00	4.20	0.50	19.00			•			0.60-3.60	0.12-0.28	0.24-0.45
HGPL 6030Y	6.00	4.20	3.00	19.00			•	•	•	0.00-3.00	0.12-0.28	0.24-0.45

• Без ограничения по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

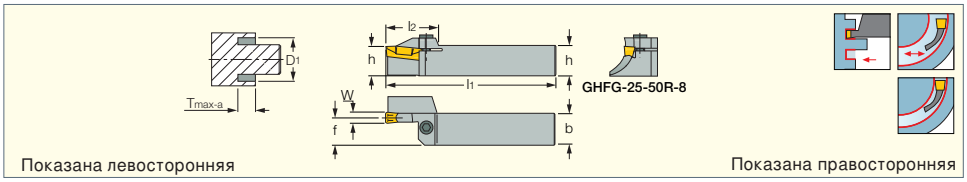
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (444) • HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HFFR/L-T (439) • HFHR/L-4T (437) • HFHR/L-5T (437) • HFHR/L-6T (438) • HFIR/L-MC (446) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444) • HGHR/L-3 (436)



CUTGRIP

GHFG-R/L-8

Державки для прорезки и точения торцевых канавок вдоль вала



Обозначение	Tmax-a	D1 min(1)	D1 max(2)	h	b	l1	l2	f		
GHFG 25-50R/L-8	25.00	50.0	64.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 25-63R/L-8	25.00	63.0	82.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 32-63R-8	25.00	63.0	82.0	32.0	32.0	170.00	41.0	30.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

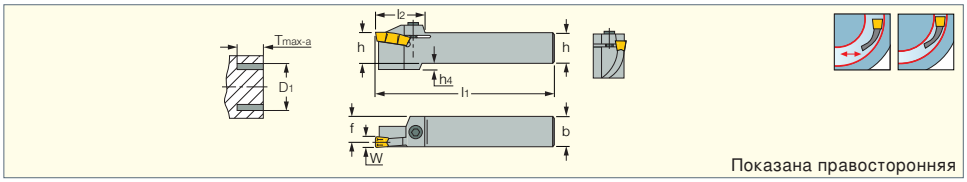
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GDMF (244) • GDMM-CC (454) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIF (длинное посадочное гнездо) (253) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIFG-E (W=8) (452)

CUTGRIP

GHFGR/L-8

Державки для прорезки и точения торцевых канавок



Обозначение	D1 min(1)	D1 max(2)	h	b	l1	l2	f	h4		
GHFGR/L 25-80-8	80.0	115.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.3	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-80-8	80.0	115.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.3	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-105-8	105.0	160.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.3	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-105-8	105.0	160.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.3	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-155-8	155.0	510.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.3	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-155-8	155.0	510.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.3	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• Нет ограничений по расширению канавки после начального врезания • Tmax зависит от диаметра врезания и пластины

• Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

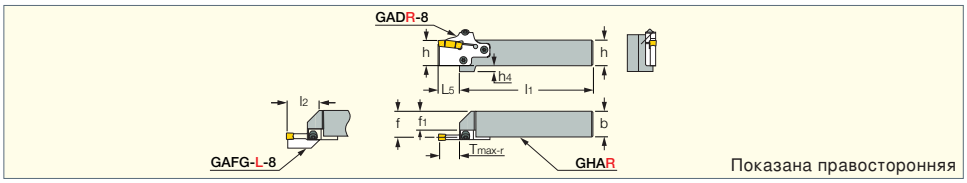
Пластины см. стр.: GDMF (244) • GDMM-CC (454) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIF (длинное посадочное гнездо) (253) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIFG-E (W=8) (452) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

	Tmax для GHFGR/L (25/32)-80-8						
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
80	16	23	23	20	24	16	24
82	17	23	23	20	24	17	24
84	18	23	23	21	24	18	24
86	19	23	23	21	24	19	24
88	20	23	23	22	24	20	24
90	20	23	23	22	24	20	24
96	20	23	23	22	24	20	24
104	20	23	23	22	24	20	24
115	22	23	23	22	24	22	24
	Tmax для GHFGR/L (25/32)-105-8						
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
105	21	23	23	23	24	21	24
114	22	23	23	23	24	22	24
126	23	23	24	23	24	23	24
140-160	24	24	24	23	24	24	24
	Tmax для GHFGR/L (25/32)-155-8						
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
155	24	24	24	23	24	24	24
180	24	24	24	23	24	24	24
210-510	24	24	24	23	24	24	24

CUTGRIP

GHAR/L-8

Державки для адаптеров для прорезки канавок и точения



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	f1	l1	l2	L5	h4	TG	Tmax-r(1)	FG	Tmax-a(1)				
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Адаптеры GADR/L-8 для точения и прорезки канавок, GAFG-R/L-8 для прорезки торцевых канавок (заказывается отдельно)

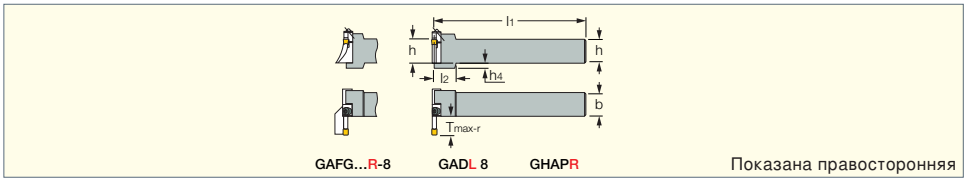
(1) См. размеры адаптера

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (243) • GAFG-R/L-8 (451) • PCADR/L 34N-RE (269)

CUTGRIP

GHAPR/L-8

Державки для перпендикулярных адаптеров для прорезки канавок и точения



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l1	l2	h4	TG	Tmax-r(1)	FG	Tmax-a(1)				
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	26.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Адаптеры GADR/L-8 для точения и прорезки канавок, GAFG-R/L-8 для прорезки торцевых канавок (заказывается отдельно)

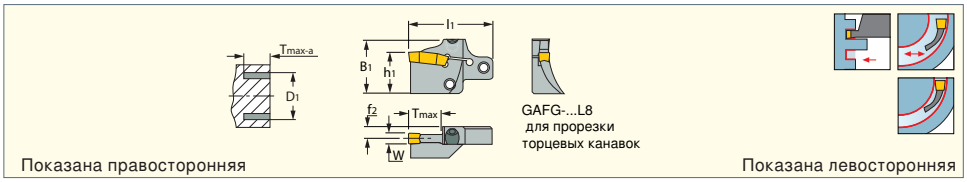
(1) См. размеры адаптера

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (243) • GAFG-R/L-8 (451) • PCADR/L 34N-RE (269)

CUTGRIP

GAFG-R/L-8

Адаптеры для торцевой обработки



Показана правосторонняя

Показана левосторонняя

Обозначение	W	D1 min(1)	D1 max(2)	Tmax-a(3)	f2	h1	B1	l1
GAFG 80R/L-8	8.00	80.0	115.0	23.00	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 105R/L-8	8.00	105.0	160.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 155R/L-8	8.00	155.0	510.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50

• Нет ограничений по расширению канавки после начального врезания • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

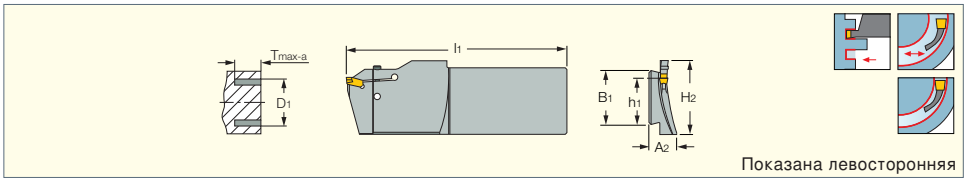
(3) Для пластин GIFG-8 и GDMY-8 Tmax=25 мм для диапазона D

Пластины см. стр.: GDMA (256) • GDMF (244) • GDMM-CC (454) • GDMN (246) • GDMU (246) • GDMY (245) • GDMY (полный радиус) (247) • GDMY-F (248) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (254) • GIF (длинное посадочное гнездо) (253) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (250) • GIF-E (W=8,10) (248) • GIFG-E (W=8) (452) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (257)

Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (241) • C#-GHAPR/L-8 (242) • GHAPR/L-8 (243) • GHAR/L-8 (242) • IM-GHAD-8 (484) • IM-GHAPR/L-8 (484)

CUTGRIP

CGFG 51-P8
Лезвия для торцевой обработки, для пластин 8 мм



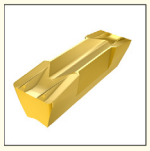
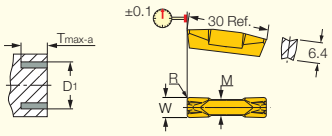
Показана левосторонняя

Обозначение	W	D1 min(1)	D1 max(2)	Tmax-a	B1	h1	l1	H2	A2		
CGFG 51-180R/L-P8	8.00	180.0	240.0	70.00	52.6	45.0	200.00	60.0	27.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-240R/L-P8	8.00	240.0	320.0	80.00	52.6	45.0	210.00	70.0	26.0	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-320R/L-P8	8.00	320.0	440.0	90.00	52.6	45.0	220.00	80.0	24.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-440R/L-P8	8.00	440.0	700.0	100.00	52.6	45.0	230.00	90.0	22.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-700R/L-P8	8.00	700.0	1500.0	120.00	52.6	45.0	250.00	100.0	20.0	SR M4-2052	HW 3.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
Пластины см. стр.: GIMF (244) • GIMM 8CC (454) • GIMY (245) • GIMY (полный радиус) (246) • GIMY-F (247) • GIPY (255)
Державки см. стр.: SGTBK (473) • SGTBU/SGTBN (472)

CUTGRIP

GIFG-E (W=8)
Пластины для прорезки глубоких торцевых канавок и точения

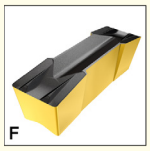



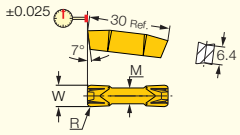
Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	D1 min	Tmax-a	M	Прочный ↔ Твердый IC635	IC20	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GIFG 8.00E-0.80	8.00	0.80	50.0	25.00	6.00	•	•	0.15-0.25
GIFG 8.00E-1.20	8.00	1.20	50.0	25.00	6.00	•		0.15-0.25

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 464-465
Державки см. стр.: GAFG-R/L-8 (451) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450)

CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)
Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок и точения





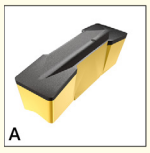
Обозначение	Размеры W±0.02	R	R±допуск	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.030	6.00	27.00		•	•						0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•			1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•	•		•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•			•		1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

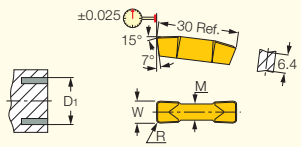
• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

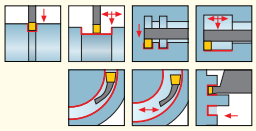
CUTGRIP

GIA-K (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины с плоской передней поверхностью и упрочняющей фаской, для обработки чугуна







Обозначение	Размеры W±0.02	R±0.05	M	Tmax-r	D1 min	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	6.00	25.00	160.0	•	•	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	6.00	25.00	160.0	•	•	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

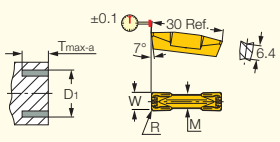
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

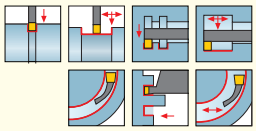
CUTGRIP

GDMY

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок и точения







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	D1 min	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 808	8.00	0.80	6.00	50.0	27.00	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

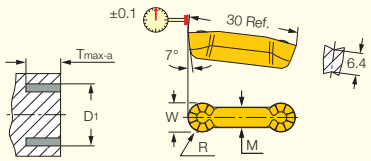
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

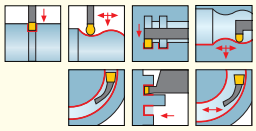
CUTGRIP

GDMY (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	D1 min	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840	8.00	4.00	5.60	50.0	25.00	•	•	•	•	•	•	•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Возможна обработка дуги 250° • Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

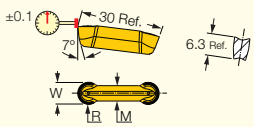
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDKR/L (358) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

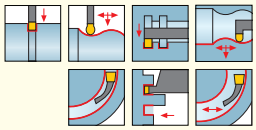
CUTGRIP

GDMY-F

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки, для вязких материалов







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Tmax-r	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840F	8.00	4.00	5.60	25.00	•	•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

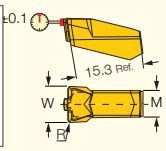
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-8-10D (244) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

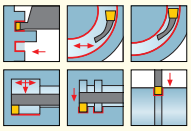
CUTGRIP

GIMM 8CC

Односторонние прессованные пластины с фронтальным разделителем стружки, для черновой прорезки наружных канавок и точения







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GIMM 8CC	8.00	0.80	5.80	•	•	0.30-0.45

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 464-465

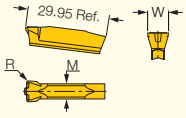
Державки см. стр.: CGFG 51-P8 (452) • CGHN-P8 (240) • CGHR/L-P8DG (240) • CGPAD (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235)

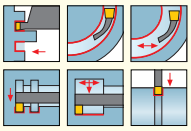
CUTGRIP

GDMM-CC

Односторонние прессованные пластины с фронтальным разделителем стружки, для черновой прорезки наружных канавок и точения







Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC354	IC808	IC907	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GDMM 7CC	7.00	0.80	6.00		•			0.30-0.45
GDMM 8CC	8.00	0.80	5.60	•		•	•	0.30-0.45

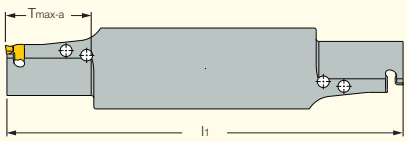
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 464-465

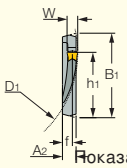
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • GADR/L-8 (243) • GADR/L-JHP (243) • GAFG-R/L-8 (451) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (240) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (241) • GHFG-R/L-8 (450) • GHFGR/L-8 (450) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (301)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNFFH-IQ

Лезвия для прорезки торцевых канавок







Показана правосторонняя

Обозначение	W	D1 min(1)	D1 max(2)	Tmax-a	h1	B1	f	A2	l1	Пластина	
TNFFH 65R/L-3IQ	3.00	65.0	90.0	18.00	24.8	32.0	4.1	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFH 90R/L-3IQ	3.00	90.0	120.0	18.00	24.8	32.0	4.1	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFH 120R/L-3IQ	3.00	120.0	160.0	24.00	24.8	32.0	4.1	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFH 80R/L-4IQ	4.00	80.0	150.0	32.00	24.8	32.0	3.8	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFH 150R/L-4IQ	4.00	150.0	500.0	32.00	24.8	32.0	3.8	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFH 80R/L-5IQ	5.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.5	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFH 150R/L-5IQ	5.00	150.0	500.0	35.00	24.8	32.0	3.5	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFH 80R/L-6IQ	6.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.3	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6*
TNFFH 150R/L-6IQ	6.00	150.0	700.0	35.00	24.8	32.0	3.3	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6*

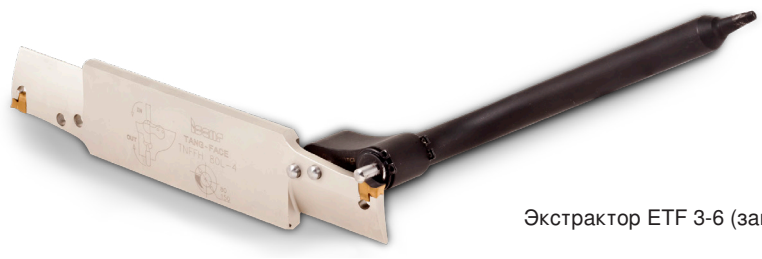
• B1 - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TNF-M-IQ (455) • TNF-P-IQ (455)

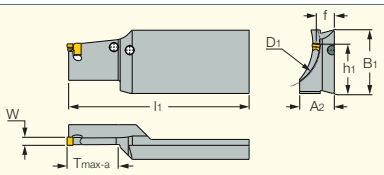


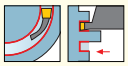
Экстрактор ETF 3-6 (заказывается отдельно).

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNFFA-IQ

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок





Показана правосторонняя

Обозначение	W	D1 min(1)	D1 max(2)	Tmax-a	B1	f	h1	l1	A2	Пластина	
TNFFA 30R/L-3IQ	3.00	30.0	35.0	19.00	32.0	9.5	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 35R/L-3IQ	3.00	35.0	40.0	19.00	32.0	9.5	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 40R/L-3IQ	3.00	40.0	46.0	23.00	32.0	9.5	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 46R/L-3IQ	3.00	46.0	54.0	25.00	32.0	9.5	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 54R/L-3IQ	3.00	54.0	65.0	26.00	32.0	9.5	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 65R/L-3IQ	3.00	65.0	80.0	27.00	32.0	9.5	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 80R/L-3IQ	3.00	80.0	100.0	27.00	32.0	9.5	24.8	90.00	16.7	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 35R/L-4IQ	4.00	35.0	45.0	25.00	32.0	9.0	24.8	90.00	18.1	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFA 45R/L-4IQ	4.00	45.0	60.0	25.00	32.0	9.0	24.8	90.00	17.3	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFA 60R/L-4IQ	4.00	60.0	80.0	27.00	32.0	9.0	24.8	90.00	18.0	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFA 80R/L-4IQ	4.00	80.0	130.0	27.00	32.0	9.0	24.8	90.00	14.8	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFA 40R/L-5IQ	5.00	45.0	50.0	25.00	32.0	9.7	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFA 50R/L-5IQ	5.00	60.0	70.0	28.00	32.0	9.7	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFA 70R/L-5IQ	5.00	80.0	100.0	30.00	32.0	9.7	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFA 100R/L-5IQ	5.00	100.0	180.0	35.00	32.0	9.7	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFA 45R/L-6IQ	6.00	45.0	60.0	25.00	32.0	10.2	24.8	90.00	18.0	TNF 6...	ETF 3-6*
TNFFA 60R/L-6IQ	6.00	60.0	80.0	28.00	32.0	10.2	24.8	90.00	18.0	TNF 6...	ETF 3-6*
TNFFA 80R/L-6IQ	6.00	75.0	110.0	30.00	32.0	10.2	24.8	90.00	18.0	TNF 6...	ETF 3-6*
TNFFA 110R/L-6IQ	6.00	100.0	300.0	35.00	32.0	10.2	24.8	90.00	14.8	TNF 6...	ETF 3-6*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

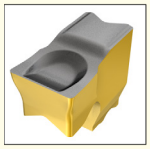
* Заказывается отдельно

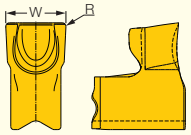
Пластины см. стр.: TNF-M-IQ (455) • TNF-P-IQ (455)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNF-P-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки стали







Обозначение	Размеры W±0.05	Размеры R	IC808	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
TNF 3P-IQ	3.00	0.30	•	0.10-0.15
TNF 4P-IQ	4.00	0.25	•	0.10-0.15
TNF 5P-IQ	5.00	0.35	•	0.12-0.20
TNF 6P-IQ	6.00	0.35	•	0.12-0.20

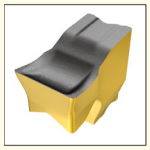
• Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

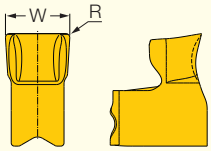
Державки см. стр.: TNFFA-IQ (455) • TNFFH-IQ (454)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNF-M-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов







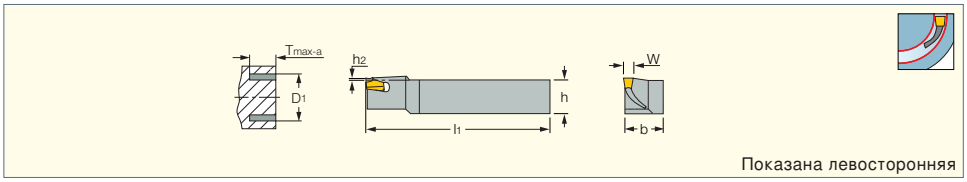
Обозначение	Размеры W±0.05	Размеры R	IC808	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
TNF 3M-IQ	3.00	0.30	•	0.08-0.10
TNF 4M-IQ	4.00	0.25	•	0.08-0.12
TNF 5M-IQ	5.00	0.35	•	0.12-0.20
TNF 6M-IQ	6.00	0.35	•	0.12-0.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

Державки см. стр.: TNFFA-IQ (455) • TNFFH-IQ (454)

SELFGRIP

SGFFR/L
Державки для прорезки торцевых канавок



Показана левосторонняя

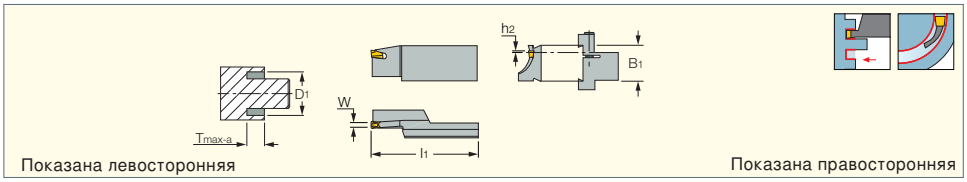
Обозначение	W	h	b	Tmax-a	D1 min(1)	D1 max(2)	h2	l1	Пластина	
SGFFR/L 20-25-2	2.10	20.0	20.0	13.00	25.0	30.0	0.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-2	2.10	20.0	20.0	14.00	29.0	36.0	0.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-2	2.10	20.0	20.0	16.00	35.0	46.0	0.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-45-2	2.10	20.0	20.0	20.00	45.0	61.0	0.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-60-2	2.10	20.0	20.0	20.00	60.0	80.0	0.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-35-2	2.10	25.0	25.0	16.00	35.0	46.0	0.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-45-2	2.10	25.0	25.0	20.00	45.0	61.0	0.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-2	2.10	25.0	25.0	20.00	60.0	80.0	0.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-25-2	2.10	25.0	25.0	13.00	25.0	30.0	0.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-30-2	2.10	25.0	25.0	14.00	29.0	36.0	0.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-3	3.00	20.0	20.0	16.00	30.0	35.0	0.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-3	3.00	20.0	20.0	18.00	34.4	40.6	0.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-40-3	3.00	20.0	20.0	20.00	40.0	47.0	0.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-46-3	3.00	20.0	20.0	22.00	46.0	55.0	0.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR 20-55-3	3.00	20.0	20.0	22.00	54.0	65.0	1.2	120.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 20-65-3	3.00	20.0	20.0	23.00	64.0	80.0	1.0	120.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 20-80-3	3.00	20.0	20.0	24.00	79.0	100.0	0.7	120.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-35-3	3.00	25.0	25.0	18.00	34.4	40.6	0.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 25-40-3	3.00	25.0	25.0	20.00	40.0	47.0	0.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 25-55-3	3.00	25.0	25.0	24.00	54.0	65.0	1.2	130.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 25-30-3	3.00	25.0	25.0	16.00	30.0	35.0	0.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR 25-46-3	3.00	25.0	25.0	22.00	46.0	55.0	0.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR 25-65-3	3.00	25.0	25.0	25.00	64.0	80.0	1.0	130.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 25-80-3	3.00	25.0	25.0	26.00	79.0	100.0	0.7	130.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-4	4.00	20.0	20.0	20.00	35.0	45.0	0.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-45-4	4.00	20.0	20.0	25.00	44.0	58.0	0.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR 20-60-4	4.00	20.0	20.0	25.00	57.0	80.0	0.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR 20-80-4	4.00	20.0	20.0	25.00	79.0	130.0	0.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-45-4	4.00	25.0	25.0	25.00	44.0	58.0	0.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-4	4.00	25.0	25.0	26.00	57.0	80.0	0.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-80-4	4.00	25.0	25.0	26.00	79.0	130.0	0.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR 25-35-4	4.00	25.0	25.0	20.00	35.0	45.0	0.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-50-5	5.00	20.0	20.0	25.00	50.0	75.0	0.0	120.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 20-75-5	5.00	20.0	20.0	26.00	74.0	130.0	0.0	120.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-100-5	5.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	0.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-50-5	5.00	25.0	25.0	26.00	50.0	71.0	0.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 25-40-5	5.00	25.0	25.0	22.00	40.0	52.0	0.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 25-70-5	5.00	25.0	25.0	28.00	69.0	102.0	0.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 20-60-6	6.00	20.0	20.0	25.00	57.0	60.0	0.0	120.00	GFF 6N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-100-6	6.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	0.0	150.00	GFF 6N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-6	6.00	25.0	25.0	30.00	57.0	77.0	0.0	150.00	GFF 6N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-75-6	6.00	25.0	25.0	30.00	75.0	102.0	0.0	150.00	GFF 6N	ESG 0.5

• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках.
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
Пластины см. стр.: GFF-N (458) • GFF-R/L (458)

SELF-GRIP

SGFFA

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок, для стандартных блоков



Обозначение	W	Tmax-a	D1 min(1)	D1 max(2)	B1	h2	l1	
SGFFA 25-R/L-2	2.10	13.00	25.0	30.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 30-R/L-2	2.10	14.00	29.0	36.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 35-R/L-2	2.10	16.00	35.0	46.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 45-R/L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 60-R/L-2	2.10	20.00	60.0	80.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 80-R/L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 30-R/L-3	3.00	19.00	30.0	35.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 35-R/L-3	3.00	20.00	34.4	40.6	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 40-R/L-3	3.00	22.00	40.0	47.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 46-R/L-3	3.00	24.00	46.0	55.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 55-R/L-3	3.00	25.00	54.0	65.0	32.0	1.2	90.00	ESG 0.5
SGFFA 65-R/L-3	3.00	26.00	64.0	80.0	32.0	1.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 80-R/L-3	3.00	28.00	79.0	100.0	32.0	0.7	95.00	ESG 0.5
SGFFA 35-R/L-4	4.00	25.00	35.0	45.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 45-R/L-4	4.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 60-R/L-4	4.00	28.00	57.0	80.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 80-R/L-4	4.00	30.00	79.0	130.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 40-R/L-5	5.00	25.00	40.0	52.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 50-R/L-5	5.00	28.00	50.0	71.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 70-R/L-5	5.00	30.00	69.0	102.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 100-R/L-5	5.00	35.00	100.0	180.0	32.0	0.0	100.00	ESG 0.5
SGFFA 45-R/L-6	6.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 60-R/L-6	6.00	30.00	57.0	77.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 75-R/L-6	6.00	35.00	75.0	102.0	32.0	0.0	100.00	ESG 0.5
SGFFA 100-R/L-6	6.00	40.00	100.0	150.0	32.0	0.0	105.00	ESG 0.5
SGFFA 150-R/L-6	6.00	40.00	149.0	250.0	32.0	0.0	105.00	ESG 0.5

• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках. • B1 - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

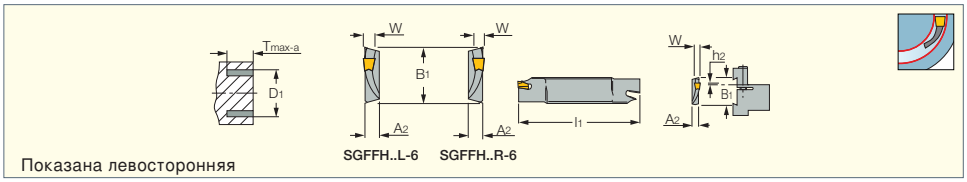
Пластины см. стр.: GFF-N (458) • GFF-R/L (458)

Блоки см. стр.: SGTBF (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

SELF-GRIP

SGFFH

Лезвия для прорезки торцевых канавок



Обозначение	W	Tmax-a	D1 min(1)	D1 max(2)	h2	B1	A2	l1	
SGFFH 35-R/L-2	2.10	20.00	35.0	46.0	0.8	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 45-R/L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	0.8	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 60-R/L-2	2.10	20.00	60.0	80.0	0.8	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	0.8	32.0	4.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 100-R/L-2	2.10	20.00	101.0	132.0	0.0	32.0	4.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 75-R/L-3	3.00	20.00	65.0	92.0	1.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 90-R/L-3	3.00	20.00	90.0	122.0	0.2	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 120-R/L-3	3.00	25.00	120.0	160.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-4	4.00	30.00	80.0	155.0	2.5	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 150-R/L-4	4.00	30.00	150.0	500.0	2.5	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-5	5.00	32.00	80.0	162.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 150-R/L-5	5.00	35.00	150.0	600.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 90-R/L-6	6.00	32.00	90.0	150.0	0.0	32.0	8.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 150-R/L-6	6.00	35.00	148.0	700.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5

• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках. • B1 - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (458)

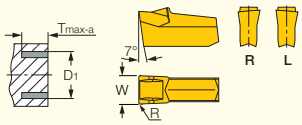
Блоки см. стр.: SGTBF (473) • SGTBK (473) • SGTBU/SGTBN (472) • UBHCR/L (473)

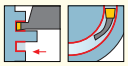
SELFGRIP

GFF-R/L

Пластины для прорезки торцевых канавок







Обозначение	Размеры W±0.10	R±0.05	D1 min	D1 max	Прочный ↔ Твердый IC656	IC635	IC354	IC20	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFF 2R/L	2.10	0.20	25.0	36.0	•	•	•	•	0.03-0.13
GFF 3R/L	3.00	0.30	30.0	55.0	•	•	•	•	0.03-0.15

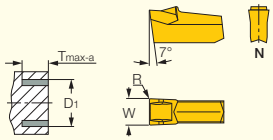
Державки см. стр.: SGFFA (457) • SGFFR/L (456)

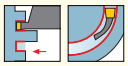
SELFGRIP

GFF-N

Пластины для прорезки торцевых канавок







Обозначение	Размеры W±0.10	R±0.05	D1 min	Прочный ↔ Твердый IC656	IC635	IC354	IC20	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFF 2N	2.10	0.20	35.0	•	•	•	•	0.03-0.13
GFF 3N	3.00	0.30	54.0	•	•	•	•	0.03-0.15
GFF 4N	4.00	0.25	35.0	•	•	•	•	0.04-0.18
GFF 5N	5.00	0.25	40.0	•		•	•	0.05-0.18
GFF 6N	6.00	0.25	44.0	•	•	•	•	0.05-0.20

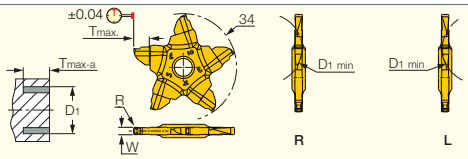
Державки см. стр.: SGFFA (457) • SGFFH (457) • SGFFR/L (456)

PENTACUT

PENTA 34F-R/L

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок







Обозначение	Размеры W	R	Tmax-a	D1 min	IC908	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PENTA 34F239-0.15-22R/L	2.39	0.15	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/L	2.47	0.20	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/L	3.00	0.40	5.00	22.0	•	0.08-0.15
PENTA 34F400-0.40-22R/L	4.00	0.40	5.00	22.0	•	0.08-0.15

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 460-470

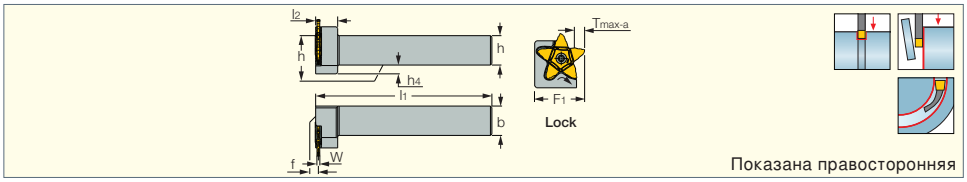
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L 34N-RE (269) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-34 (267) • PCHR/L-34-JHP (267)



PENTACUT

PCHPR/L

Перпендикулярные державки для пластин с 5 режущими кромками для прорезки радиальных и торцевых канавок и отрезки



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	W min	W max	f	F1	l1	l2	h4	Tmax-a(1)		
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 (2)	1.5 (3)	23.5	120.00	11.5	-	6.50	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 (2)	1.5 (3)	28.0	120.00	11.5	-	6.50	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 (2)	1.5 (3)	33.0	135.00	11.5	-	6.50	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	1.9	34.0	120.00	15.0	6.0	10.00	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	1.9	34.0	135.00	15.0	-	10.00	SR 16-212-01397	T-20/5

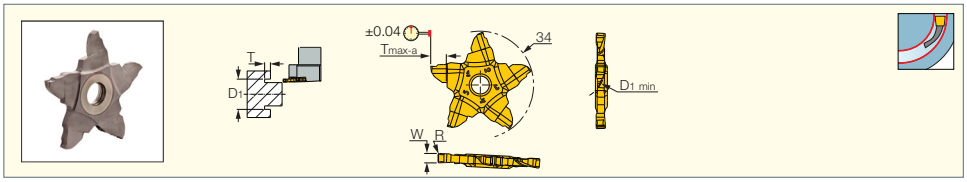
(1) См. информацию о пластине
(2) Ширина свыше 6.2 мм на заказ.
(3) Для пластин W<3.2 мм

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (275) • PENTA 24-ISO (274) • PENTA 24-MT (276) • PENTA 24-NPT (511) • PENTA 24-UN (275) • PENTA 24-W (275) • PENTA 24-WT (276) • PENTA 24N-C (271) • PENTA 24N-C (полный радиус) (272) • PENTA 24N-J (270) • PENTA 24N-J (полный радиус) (271) • PENTA 24N-PF/P (272) • PENTA 24N-Z (273) • PENTA 24R-C (410) • PENTA 24R-P (412) • PENTA 24R/L-J (409) • PENTA 24R/L-Z (411) • PENTA 34F-R/L (458) • PENTA 34N-C (277) • PENTA 34N-J (278) • PENTA 34N-PB (276) • PENTA 34R/L-C (413) • PENTA 34R/L-J (414) • PENTA 34R/L-PB (414)

PENTACUT

PENTA 34F-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок глубиной до 5 мм и минимальным диаметром 22 мм



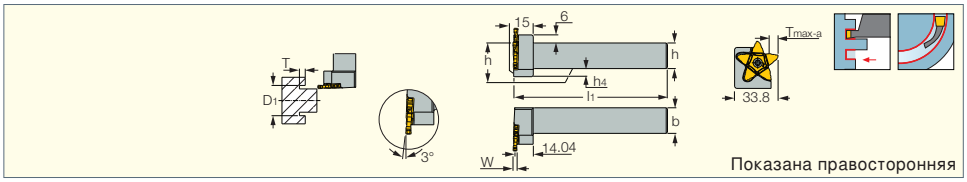
Обозначение	Размеры W	R	Tmax-a	D1 min	IC908	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PENTA 34F239-0.15-22R/LS	2.39	0.15	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/LS	2.47	0.20	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/LS	3.00	0.40	5.00	22.0	•	0.08-0.15
PENTA 34F400-0.40-22R/LS	4.00	0.40	5.00	22.0	•	0.08-0.15

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 460-470
Державки см. стр.: PCHPRS/LS (459)

PENTACUT

PCHPRS/LS

Перпендикулярные державки для пластин с 5 режущими кромками, для обработки вдоль вала



Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	W min	W max	l1	h4	Tmax-a(1)		
PCHPR/LS 20-34	20.0	20.0	2.39	4.00	120.00	6.0	5.00	SR 16-212-01397RS	T-20/5
PCHPR/LS 25-34	25.0	25.0	2.39	4.00	135.00	-	5.00	SR 16-212-01397RS	T-20/5

(1) Ограничение пластины
Пластины см. стр.: PENTA 34F-RS/LS (459)

Рекомендации по скорости резания для торцевой обработки

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности [Н/мм^2]	Твердость НВ	Номер материала
P	Нелегированная и литая сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
	Нержавеющая и литая сталь		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	180	14
K	Чугун (GG)		Ферритный/перлитный		180	15
			Перлитный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Кованые алюминивые сплавы		Неструктурированые		60	21
			Структурированные		100	22
	Литые алюминивые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированые		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролит. медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокнит			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Alpha+beta структур. сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38
			Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41

Номер материала	IC228/528	IC830	IC354	IC908	IC808	IC8250
1	85 - 125	90 - 135	95 - 145	120 - 180	125 - 190	180 - 270
2	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
3	60 - 85	65 - 95	70 - 100	85 - 125	90 - 130	125 - 185
4	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
5	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
6	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
7	50 - 85	55 - 95	60 - 100	75 - 125	80 - 130	110 - 185
8	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
9	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
10	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
11	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
	IC806	IC808	IC354	IC830	IC20	
12	110 - 200	100 - 180	80 - 145	75 - 135	50 - 90	
13	100 - 185	90 - 170	70 - 135	65 - 125	45 - 85	
	IC806	IC808	IC354	IC830	IC20	
14	90 - 170	80 - 155	65 - 125	60 - 115	40 - 75	
	IC5010	IC428	IC8250	IC808	IC20	
15	135 - 255	125 - 230	110 - 205	85 - 160	60 - 115	
16	120 - 180	110 - 160	100 - 145	75 - 110	55 - 80	
17	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
18	105 - 170	95 - 155	85 - 140	65 - 110	45 - 75	
19	160 - 265	145 - 240	130 - 215	100 - 170	70 - 120	
20	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
	IC808	IC20				
21	330 - 990	300 - 900				
22	250 - 825	225 - 750				
23	250 - 825	225 - 750				
24	165 - 495	150 - 450				
25	165 - 330	150 - 300				
26	165 - 330	150 - 300				
27	120 - 250	110 - 225				
28	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 165	35 - 150				
30						
	IC806	IC908	IC808	IC830	IC20	
31	45 - 70	35 - 55	35 - 60	25 - 40	25 - 40	
32	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
33	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
34	25 - 45	20 - 35	20 - 35	15 - 25	15 - 25	
35	20 - 30	15 - 25	15 - 25	10 - 20	10 - 15	
36	105 - 180	85 - 145	90 - 150	65 - 110	60 - 100	
37	40 - 50	30 - 40	30 - 40	25 - 35	35 - 45	
	IC808	IC20				
38	25-30	20-30				
39	20-30	15-25				
40	30-45	30-40				
41	25-30	25-30				

Режимы резания для торцевой обработки

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности [Н/мм^2]	Твердость HB	Номер материала
P	Нелегированная и литая сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	12
			Закаленная и отпущенная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	180	14
K	Чугун (GG)		Ферритный/перлитный		180	15
			Перлитный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Кованые алюминивые сплавы		Неструктурированые		60	21
			Структурированные		100	22
	Литые алюминивые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированые		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролит. медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокнит			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Alpha+beta структур. сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38
			Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41

Скорость резания (м/мин)	GFQR IC528 Подача (мм/об)	PICCO IC228 Подача (мм/об)	MIFR/MEFL 8 IC908 Подача (мм/об)	MIFR 10 IC908 Подача (мм/об)
40-180	0.02-0.08	0.015-0.05	0.015-0.08	0.03-0.10
40-130	0.02-0.06	0.015-0.04		
40-120	0.02-0.06	0.015-0.04		
40-140	0.02-0.08	0.015-0.04		
40-140	0.02-0.08	0.015-0.04		
40-120	0.02-0.06	0.015-0.03		
40-120	0.02-0.05	0.015-0.03		
40-140	0.02-0.08	0.015-0.04		
40-120	0.02-0.08	0.015-0.03		
40-120	0.02-0.08	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08
40-120	0.02-0.07	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08
40-100	0.02-0.06	0.015-0.03	0.015-0.07	0.03-0.08
40-140	0.02-0.08	0.015-0.05	0.02-0.10	0.05-0.12
40-120	0.02-0.07	0.015-0.04		
40-140	0.02-0.08	0.015-0.04		
40-120	0.02-0.07	0.015-0.04		
40-140	0.02-0.06	0.015-0.04		
40-120	0.02-0.07	0.015-0.04		
150-320	0.02-0.08	0.015-005	0.02-0.10	0.05-0.15
100-250	0.02-0.08	0.015-005		
150-300	0.02-0.08	0.015-005		
150-300	0.02-0.08	0.015-005		
100-150	0.02-0.08	0.015-005		
80-230	0.02-0.08	0.015-005		
70-200	0.02-0.08	0.015-005		
50-180	0.02-0.08	0.015-005		
20-40	0.02-0.06	0.015-0.04	0.015-0.7	0.02-0.08
15-30	0.02-0.06	0.015-0.04		
15-20	0.02-0.06	0.015-0.04		
15-20	0.02-0.06	0.015-0.04		
15-20	0.02-0.06	0.015-0.04		
40-120	0.02-0.06	0.015-0.04		
20-50	0.02-0.06	0.015-0.04		

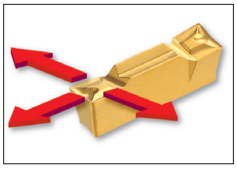
Установка пластины

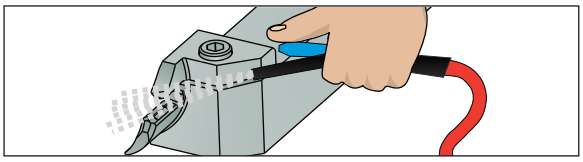
Для стабильной обработки необходимо правильно устанавливать пластину в посадочное гнездо.

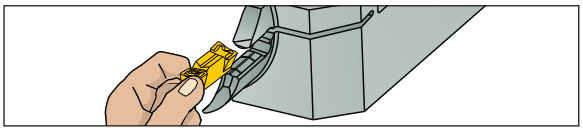
- Убедитесь, что посадочное гнездо чистое.
- Легко вставьте пластину в посадочное гнездо. Убедитесь, что призматические поверхности совпадают.

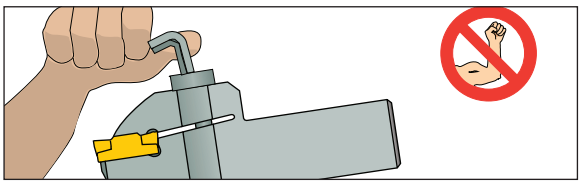
• Момент затяжки винта

Ширина пластины	Нхм
3	4-5
4	5-6
5	6-7
6/8	7-9
CGFG 51...	4-6





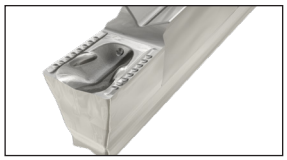




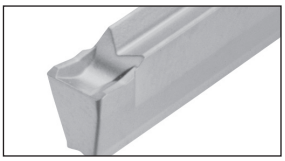
Уникальная конструкция стружколома для прорезки и точения глубоких канавок от центра или к центру.



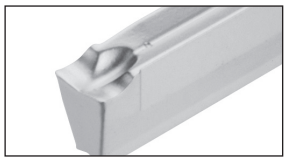
HELIFACE
HFPR/L и HGPL
Для общего применения: точение и прорезка канавок на всех типах материалов. Для глубокой обработки с низкой и средней подачей 0.04-0.15 мм/об. Min диаметр 12 мм.



HELI-GRIP
GRIP...Y
Пластина “все в одном” для отрезки, прорезки наружных, внутренних и торцевых канавок и точения.



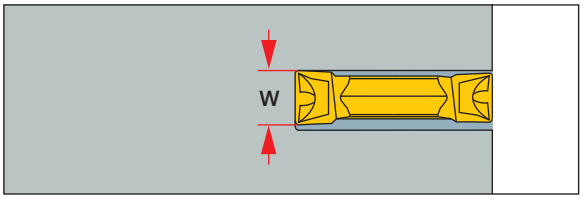
DO-GRIP
DGN...C
Только для прорезки канавок. Прочная режущая кромка для твердых материалов и тяжелой обработки с подачей 0.1-0.2 мм/об.



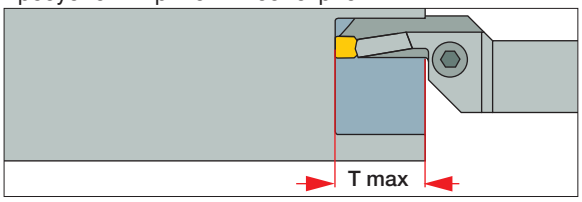
DO-GRIP
DGN...J
Только для прорезки канавок. Положительный передний угол, для обработки мягких материалов с низкой и средней подачей 0.05-0.15 мм/об.

Руководство по торцевой обработке

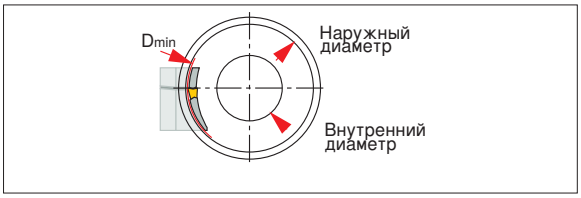
Выбор инструмента - следуйте рекомендациям, чтобы выбрать жесткий, производительный инструмент



По возможности выбирайте самую широкую пластину и державку в соответствии с требуемой шириной и геометрией.

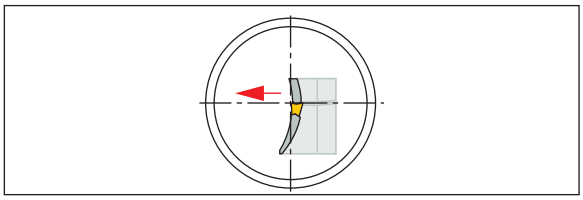


Выбирайте державку с наименьшим возможным вылетом.

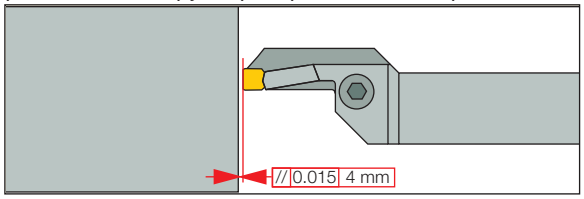


В зависимости от начального диаметра врезания выбирайте державку с наибольшим диаметром

Настройка - перед началом обработки проверьте и настройте следующие положения инструмента.



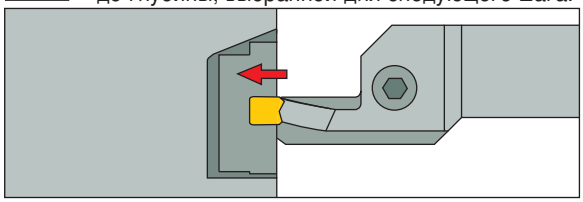
Проверьте высоту режущей кромки относительно центральной линии, проточите на легких режимах к центру и проверьте наличие грата.



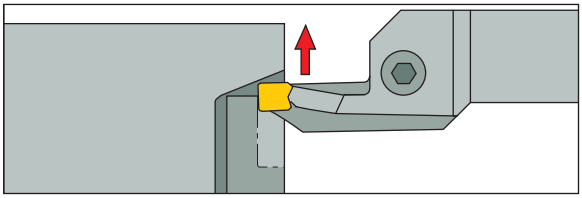
Проверьте параллельность режущей кромки и обрабатываемой поверхности. Правильное положение гарантирует получение высокого качества поверхности при точении в обоих направлениях.

Руководство по торцевой обработке
Рекомендованная последовательность черновой обработки многофункциональным инструментом HELIFACE

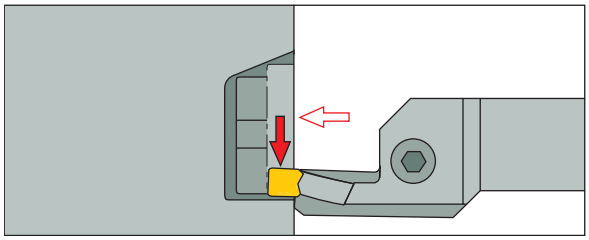
1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до глубины, выбранной для следующего шага.



2 Продолжайте точение от центра.



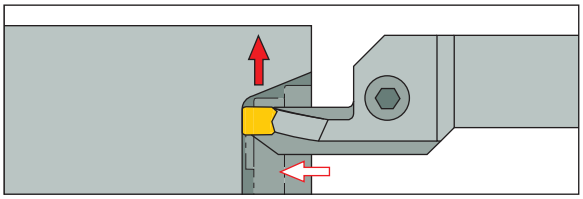
3 После ускоренного отвода к начальной канавке, продолжайте точение к центру



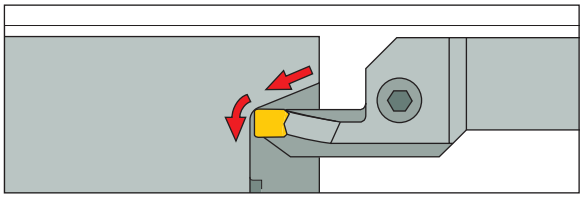
Примечание: При прорезании торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца

Оптимизация последовательности обработки
Рекомендованная последовательность обработки многофункциональным инструментом

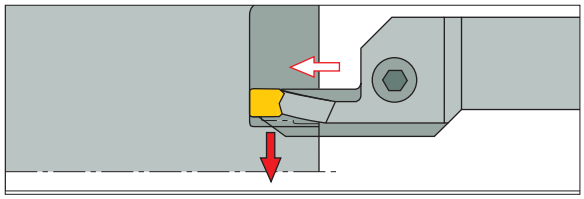
1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до окончательной глубины, продолжайте точение от центра к радиусу.



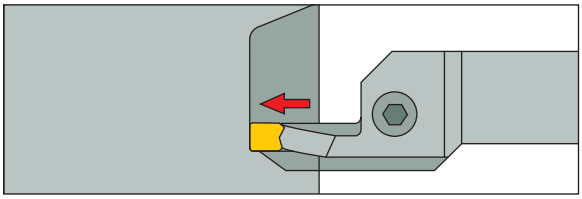
2 Окончательно обработайте наружный диаметр и радиус.



3 Отведите инструмент к начальной канавке, продолжайте точение к центру, не касаясь черновых уступов на стенке.



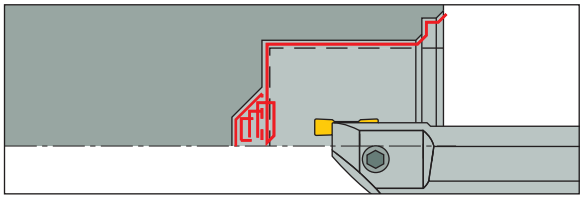
4 Расточите внутренний диаметр ко дну до окончательной глубины.



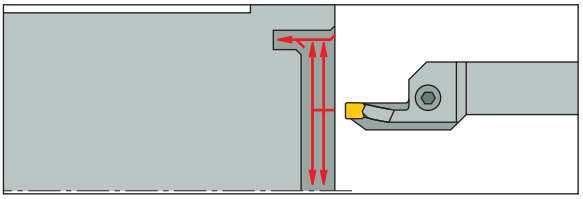
Примечание: При прорезании торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

Преимущества многофункционального инструмента

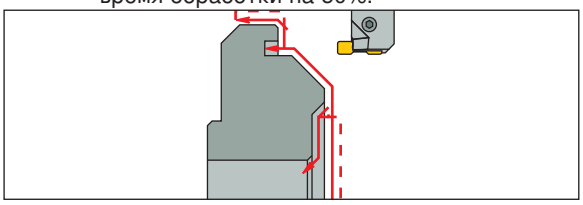
1 Расточные державки **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждения могут заменить три различных инструмента **ISO** и сократить время обработки на 20%.



2 Один инструмент обрабатывает заготовку целиком: прорезка канавок, подрезка торца и снятие фаски заменяет три инструмента **ISO** и сокращает время обработки на 40%.



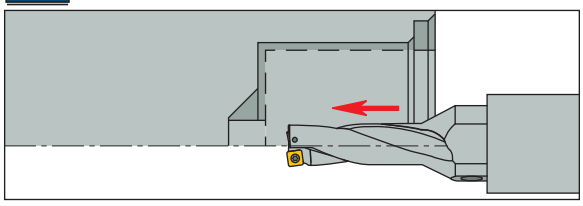
3 Одна державка **HELIFACE HFHPL-M** заменяет три инструмента **ISO** и сокращает время обработки на 50%.



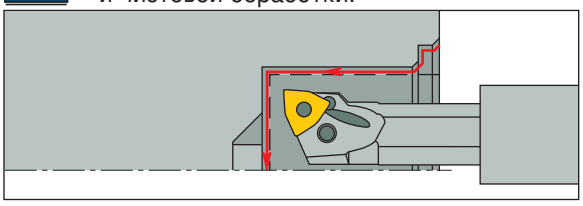
Преимущества многофункционального инструмента

Эта заготовка обработана тремя разными инструментами.

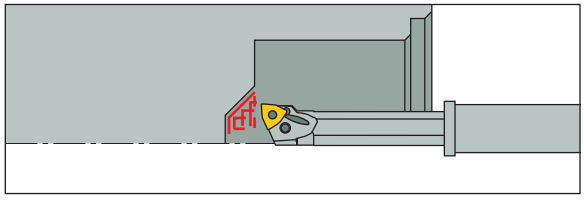
1 Сверло со сменными пластинами.



2 Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для черновой и чистовой обработки.

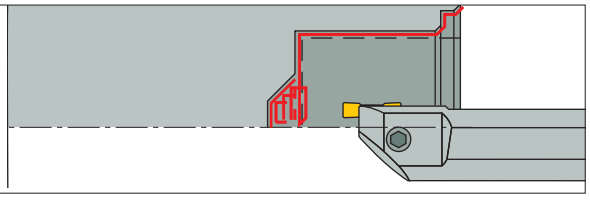


3 Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для обработки дна. Необходима державка малого диаметра с большим вылетом.



Решение HELIFACE

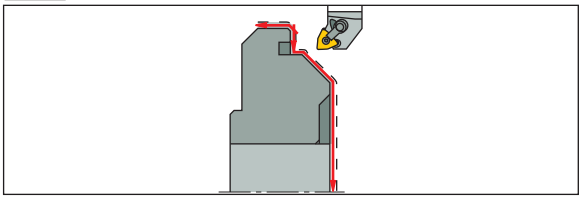
Расточная державка **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждающей жидкости заменяет три инструмента **ISO** и сокращает время обработки на 20%.



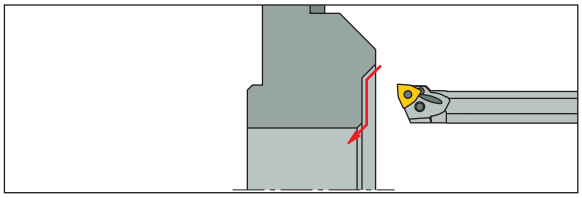
Преимущества многофункционального инструмента

Эта заготовка обработана тремя разными инструментами.

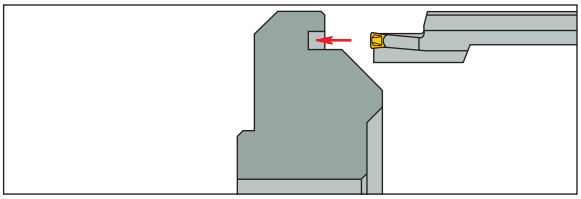
1 Стандартная державка **ISO** для наружного точения.



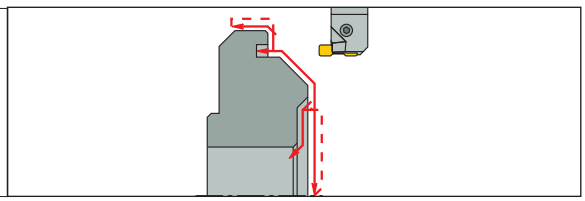
2 Расточная державка для подрезки торца и снятия фаски.



3 Державка для прорезки торцевой канавки, растачивания и снятия фаски.

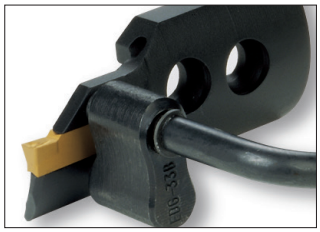


Решение HELIFACE
Державка **HELIFACE HFHPL-M** заменяет три инструмента **ISO** и сокращает время обработки на 50%.

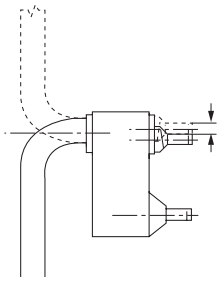


Замена пластины

EDG 33B



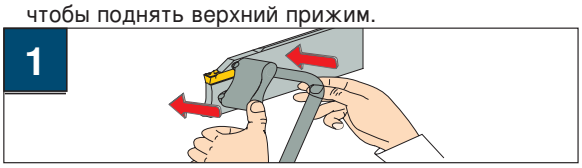
Ключ-экстрактор



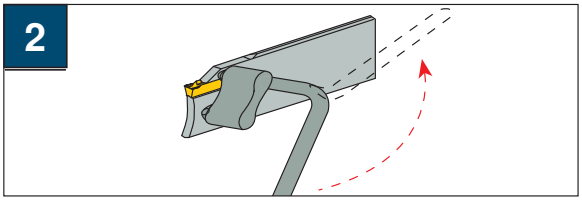
Простой в использовании, контролируемое вращение не требует усилий; ограниченное движение верхнего прижима и максимальная необходимая нагрузка на лезвие. Два штифта располагаются в отверстиях лезвия.

Замена пластины
Установите экстрактор **EDG** в отверстия
1. Придерживайте ключ.
2. Вращайте эксцентриковую ручку, чтобы поднять верхний прижим.

1

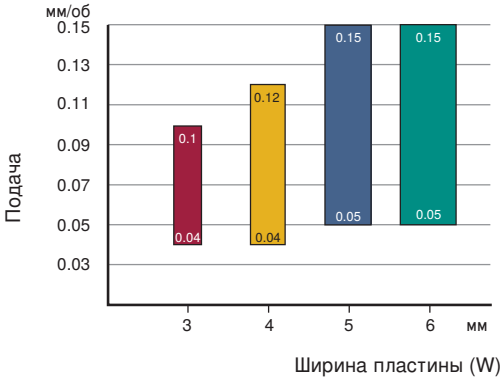


2

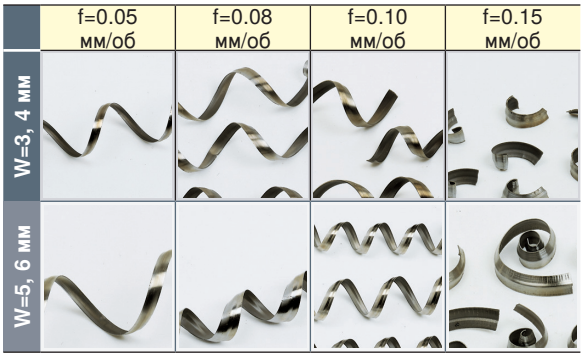


Параметры торцевой обработки

Рекомендуемый диапазон подач для прорезания канавок пластинами **HFPR/L** различной ширины.

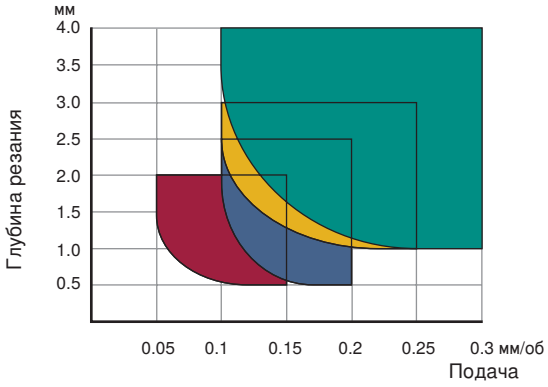


Форма стружки при прорезании канавки, в зависимости от ширины пластины и подачи, державка **HFHR/L**.



Примечание: при обработке торцевых канавок предпочтительна узкая деформированная стружка.
Закрученная длинная стружка легко эвакуируется из глубоких канавок.

Рекомендуемая глубина резания и подача для торцевого точения для державок **HFHR/L** и пластин **HFPR/L** различной ширины.



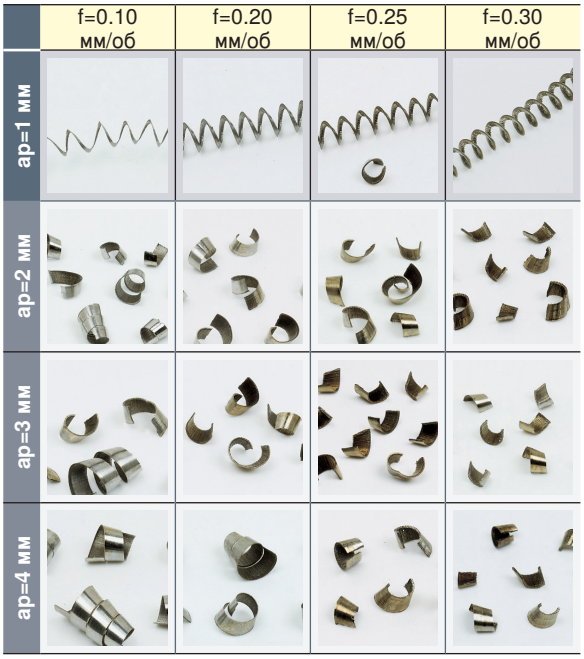
HFPR/L 3003
GRIP/HGPL 300Y

HFPR/L 4004
GRIP/HGPL 400Y

HFPR/L 5004
GRIP/HGPL 500Y

HFPR/L 6004
GRIP/HGPL 600Y

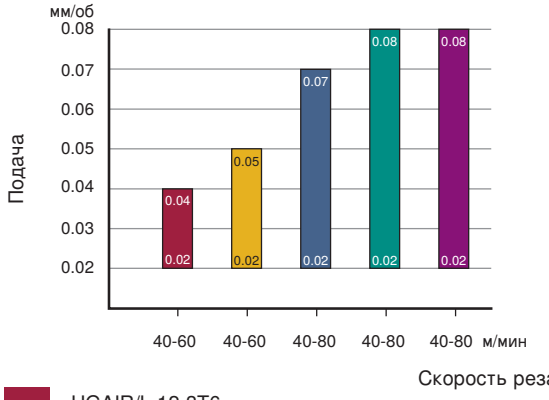
Форма стружки при торцевом точении, пластины **HFPR/L-5004** и **HFPR/L 6004** и державки **HFHR/L**.



Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

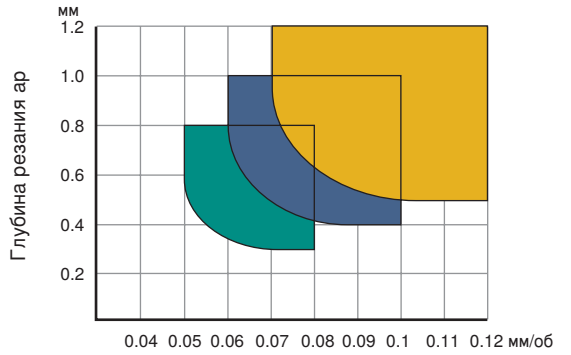
Рекомендации для прорезки торцевых канавок и точения
Для адаптеров с пластинами 3 мм

Рекомендуемый диапазон подач для прорезки канавок, для пластин **GRIP 3...** и **HGPL 3...** и адаптеров **HGAIR/L** и **HGAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.



- HGAIR/L 12-3T6
  HGAER/L 12-3T6
- HGAIR/L 14-3T7
  HGAER/L 14-3T7
- HGAIR/L 17-3T8
  HGAER/L 17-3T8
- HGAIR/L 21-3T9
  HGAER/L 21-3T9
- HGAIR/L 25-3T9

Рекомендуемая глубина резания и диапазон подач для точения, для пластин **HGPL 3...** и адаптеров **HGAIR/L** и **HGAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.

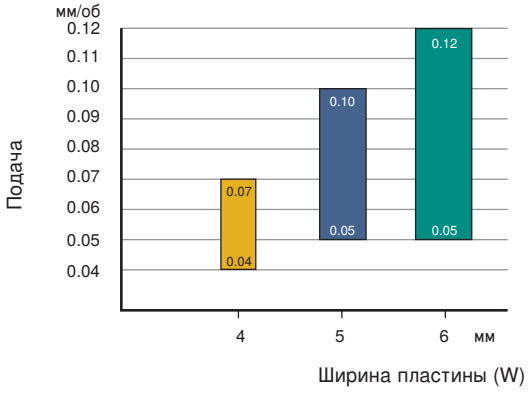


- HGAIR/L 21-3T9
  HGAER/L 21-3T9
  HGAIR/L 25-3T9
- HGAIR/L 14-3T7
  HGAER/L 14-3T7
  HGAIR/L 17-3T8
  HGAER/L 17-3T8
- HGAIR/L 12-3T6
  HGAER/L 12-3T6

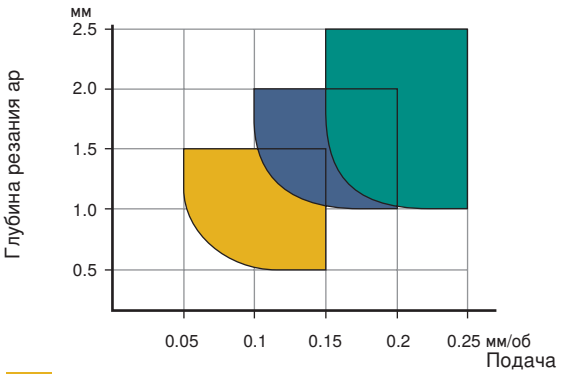
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

Рекомендации для прорезки торцевых канавок и точения
Для адаптеров с пластинами 4-6 мм

Рекомендуемый диапазон подач для прорезки канавок, для пластин **HFPR/L** и адаптеров **HFAIR/L** и **HFAER/L**.



Рекомендуемая глубина резания и диапазон подач для точения, для пластин **HFPR/L** и адаптеров **HFAIR/L** и **HFAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.

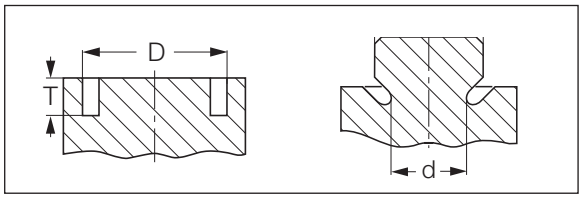


- HFAIR/L- ...4
  HFAER/L- ...4
- HFAIR/L- ...5
  HFAER/L- ...5
- HFAIR/L- ...6
  HFAER/L- ...6

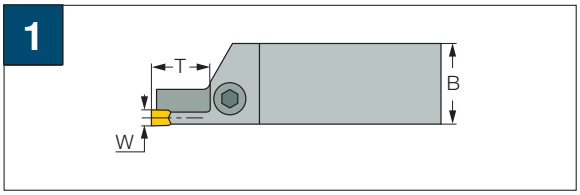
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

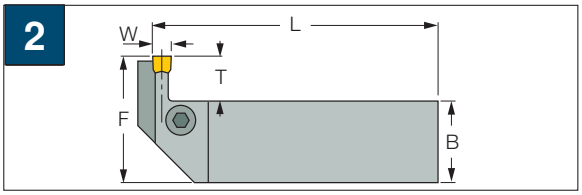
Специальный инструмент

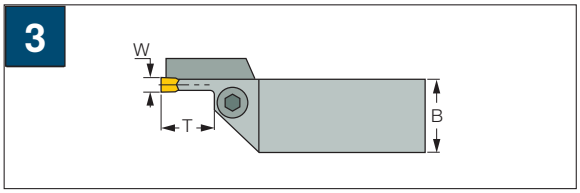
Полустандартные державки для обработки канавок и поднутрений

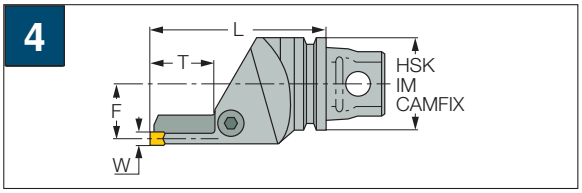


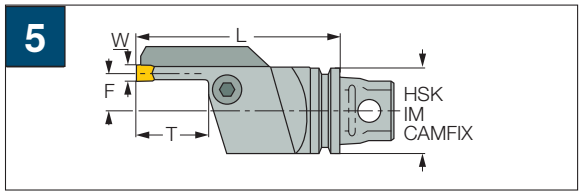
На рисунках изображены типовые полустандартные державки для обработки торцевых канавок. Пожалуйста укажите все необходимые размеры, материал и параметры обрабатываемой заготовки.

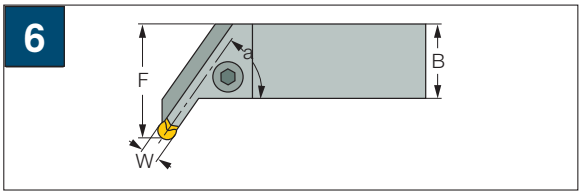




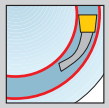








Выбор марки твердого сплава для торцевой обработки

Группы материалов		ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
		1-11 Сталь	12-13 Нержавеющая сталь ферритная и мартенситная	14 Нержавеющая сталь Аустенитная дюплексная **(ферритная-аустенитная)**	15-20 Чугун	21-28 Цветные металлы	31-37 Жаропрочные сплавы	38-41 Закаленная сталь и чугун
 Торцевая канавка	Твердый	IC808	IC808	IC808	IC5010			IC808
		IC8250	IC8250	IC8250		IC20	IC20	
		IC830	IC830					IC908
	Прочный				IC428	IC08	IC808	

■ Первый выбор

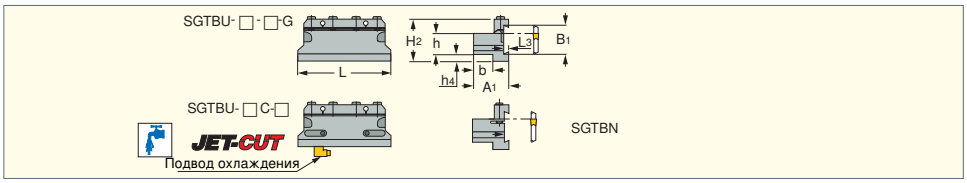
БЛОКИ



TOOL BLOCKS

SGTBU/SGTBN

Блоки для отрезных и канавочных лезвий



Обозначение	h	b	B_1	A_1	H_2	h_4	L_3	L
SGTBN 16-2	16.0	16.0	19.0	26.00	30.0	4.0	2.00	76.00
SGTBU 16-5G	16.0	17.0	26.0	34.00	43.0	13.0	4.00	86.00
SGTBU 20-5G	20.0	21.0	26.0	38.00	43.0	9.0	4.00	86.00
SGTBU 20-6G	20.0	19.0	32.0	38.00	50.0	13.0	5.30	100.00
SGTBU 25-5G	25.0	23.0	26.0	42.00	45.0	5.0	4.00	110.00
SGTBU 25-6G	25.0	23.0	32.0	42.00	50.0	8.0	5.30	110.00
SGTBU 25-8M	25.0	23.0	45.0	42.00	70.0	27.0	5.30	110.00
SGTBU 25C-6 (1)	25.0	23.0	32.0	42.00	50.0	8.0	5.30	110.00
SGTBU 32-25-6G	32.0	25.0	32.0	44.00	54.0	5.0	5.30	110.00
SGTBU 32-6G	32.0	29.0	32.0	48.00	54.0	5.0	5.30	110.00
SGTBU 32-8M	32.0	29.0	45.0	48.00	70.0	20.0	5.30	110.00
SGTBU 40-6G	40.0	-	32.0	60.00	57.0	-	5.30	114.00
SGTBU 40-9	40.0	41.0	52.6	66.00	81.0	22.0	8.00	130.00
SGTBU 50-9	50.0	41.0	52.6	66.00	83.0	14.0	8.00	135.00
SGTBU 100-9-12	50.0	50.0	100.0	108.00	155.0	73.5	15.00	225.00
SGTBU 150-9-12	50.0	50.0	150.0	111.00	209.0	127.5	15.00	306.00

• Выбирайте лезвие по размеру B1

(1) Коленный соединительный узел поставляется с каждым блоком JET-CUT

Лезвия см. стр.: CGFG 51-P8 (452) • CGHN-8-10D (244) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-P8 (240) • CGHR/L-12-14D (284) • CGHR/L-P8DG (240) • DGFH (228) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • HFFA (435) • HFFH (435) • HFFR/L-T (439) • HGFH (227) • PCHBR/L (269) • SGFFA (457)

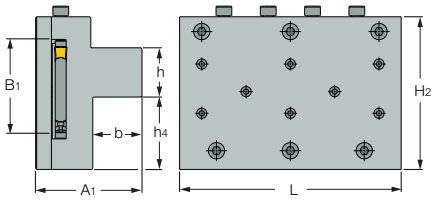
• SGFFH (457) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGHN-D (231) • TNFFA-IQ (455) • TNFFH-IQ (454)

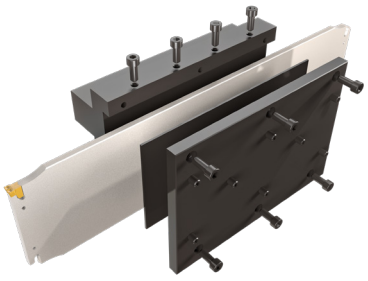
Запасные части

Обозначение							
SGTBN 16-2		SR M5X25DIN912	HW 4.0				
SGTBU 16-5G	BKU 86	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 20-5G	BKU 86	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 20-6G	BKU 100	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 25-5G	BKU 105	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 25-6G	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 25-8M	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 25C-6	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0	SGCU-344	CF 343*	CGF 343*	CGM 343*
SGTBU 32-25-6G	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 32-6G	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 32-8M	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 40-6G	BKU 110	SR M6X30 DIN912	HW 5.0				
SGTBU 40-9	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0				
SGTBU 50-9	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0				
SGTBU 100-9-12		SR M10X25 DIN912	HW 8.0				
SGTBU 150-9-12		SR M10X25 DIN912	HW 8.0				

* Заказывается отдельно

SGTBU 100/150-9-12

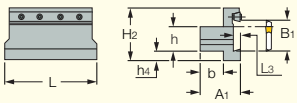




TOOL BLOCKS

SGTBK

Блоки для лезвий для тяжелонагруженной отрезки и прорезки канавок



Обозначение	h	b	L3	B1	A1	H2	h4	L			
SGTBK 32-9	32.0	28.0	8.50	32.0	48.00	62.0	3.0	120.00	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
SGTBK 38-9	38.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	25.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 40-9	40.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	23.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 50-9	50.0	40.0	8.50	52.6	65.00	90.0	15.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

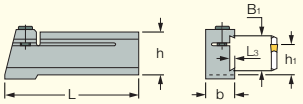
• Выбирайте лезвие по размеру B1

Лезвия см. стр.: CGFG 51-P8 (452) • CGHN-8-10D (244) • CGHN-P8 (240) • CGHR/L-12-14D (284) • CGHR/L-P8DG (240) • DGFH (228) • HFFH (435) • PCHBR/L (269) • SGFFH (457) • TGFH/R/L (283) • TGFHR/L (391) • TNFFH-IQ (454)

TOOL BLOCKS

SGTBR/L

Блоки для отрезных и канавочных лезвий, для универсальных токарных станков



Показан правосторонний

Обозначение	h	h1	B1	b	L	L3		
SGTBR 19-2	25.0	19.0	19.0	19.0	100.00	2.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
SGTBR/L 25-6	32.0	25.0	26.0	20.0	120.00	5.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

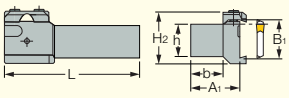
• Выбирайте лезвие по размеру B1

Лезвия см. стр.: • DGFH (228) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • HGFH (227) • PCHBR/L (269) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391)

TOOL BLOCKS

UBHCR/L

Державки для лезвий для отрезки, прорезки канавок и точения



Показан правосторонний

Обозначение	h	B1	b	H2	A1	L				
UBHCR/L 20-26	20.0	26.0	20.0	42.0	35.60	100.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
UBHCR/L 25-32	25.0	32.0	25.0	46.0	40.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
UBHCR/L 32-32	32.0	32.0	32.0	46.0	47.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5

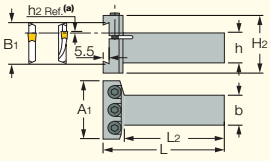
• Выбирайте лезвие по размеру B1

Лезвия см. стр.: CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGHR/L-P8DG (240)) • DGFH (228) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • HFFA (435) • HFFH (435) • HFFR/L-T (439) • HGFH (227) • SGFFA (457) • SGFFH (457) • TGFH/R/L (283) • TGFHL-TR (398) • TGFHR/L (391) • TGHN-D (231) • TGHN-S (231) • TNFFA-IQ (455) • TNFFH-IQ (454)

TOOL BLOCKS

SGTBF

Перпендикулярные блоки для отрезных и канавочных лезвий



Обозначение	h	b	B1	L	L2	A1	H2	L3		
SGTBF 25-A	25.0	25.0	32.0	102.00	80.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0
SGTBF 32-A	32.0	32.0	32.0	116.00	100.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0

• (a) h2 как определено для лезвий для обработки торцевых канавок SELF-GRIP • Выбирайте лезвие по размеру B1

Лезвия см. стр.: • DGFH (228) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • HFFH (435) • HFFR/L-T (439) • HGFH (227) • SGFFA (457) • SGFFH (457) • TGFH/R/L (283) • TGFHR/L (391) • TNFFA-IQ (455) • TNFFH-IQ (454)

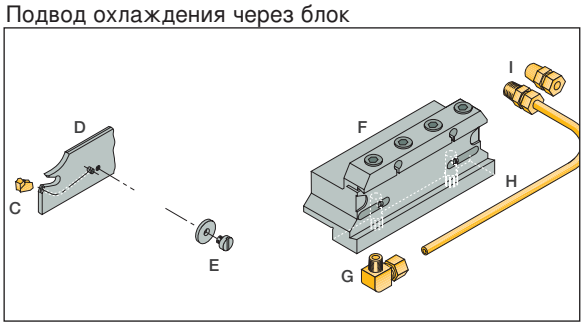
Сборка JET-CUT

SELF-GRIP

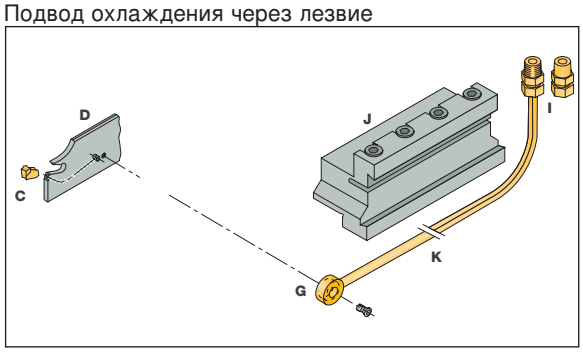
C пластина GF□
D лезвие SGFH□K-□

E колпачок **SGC 340** поставляется с лезвием; только для опции 1.
F блок **SGTBU□C-□**
G коленный соединительный узел, поставляется с блоком; SGCU-344
H 3/16” медная трубка 343 (длина 250 мм)
I выбор соединительных наборов:
CGM-343 (**G** 1/8 наружная резьба)
CGF-343 (**G** 1/8 внутренняя резьба)
CF-343 (**NPT** 1/8 внутренняя резьба)
J стандартный имеющийся блок
SGTBN, SGTBU, SGTBF
K соединительный узел охлаждения; **SGCU**-341
M державка
SGTFR/L□K-□

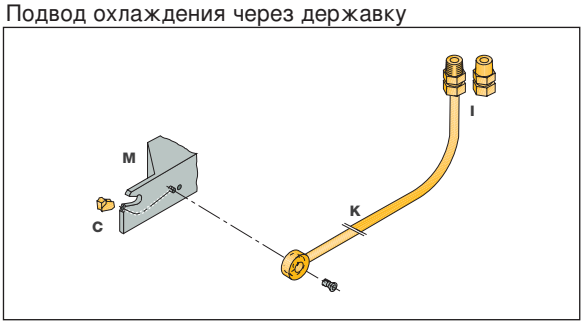
Опция 1:
Подвод охлаждения через блок



Опция 2:
Подвод охлаждения через лезвие



Опция 3:
Подвод охлаждения через державку

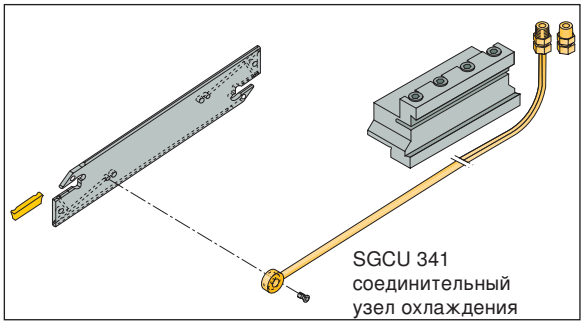


DO-GRIP
500 STRAIGHT LINE

Трубка подвода охлаждения может быть подсоединена к державке **DGTR...C**, лезвию **DGFH-C,** установленному в стандартный блок или блок **SGTBU-C** с подводом охлаждающей жидкости и соединительными портами.

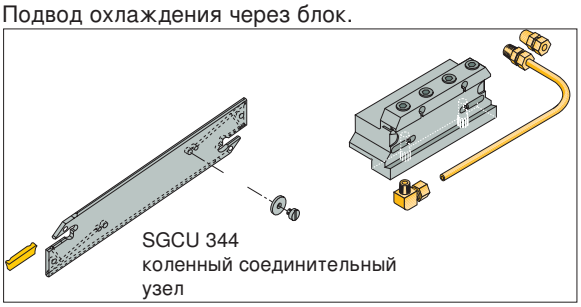
Выбор правильного соединения

Опция 1:
Подвод охлаждения через лезвие.



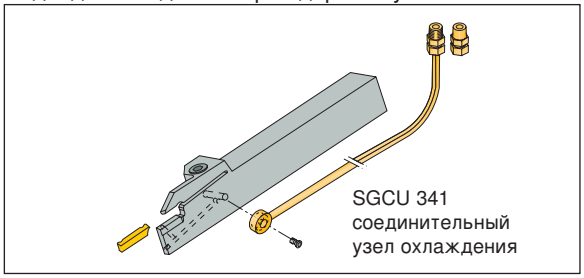
Соединители:
CGM 343 (G1/8 наружная резьба)
CGF 343 (G1/8 внутренняя резьба)
CF 343 (NPT1/8 внутренняя резьба)

Опция 2:
Подвод охлаждения через блок.



TUBE 343
3/16” медная трубка (длина 250 мм)
(**G1/8** наружная резьба) (**G1/8** внутренняя резьба) (**NPT1/8** наружная резьба)
(**NPT1/8** внутренняя резьба)

Опция 3:
Подвод охлаждения через державку.



Соединители:
CGM 343 (G1/8 наружная резьба)
CGF 343 (G1/8 внутренняя резьба)
CF 343 (NPT1/8 внутренняя резьба)

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ (ДЕРЖАВКИ)



СОДЕРЖАНИЕ

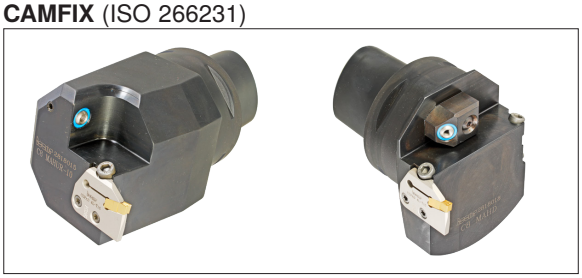
CAMFIX (ISO 26623-1) 477

HSK-T (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM) 481

IM (ISO 26622-1 и стандарт Mazak XMZ) 482

ISCAR предлагает широкий спект державок для трех типов систем быстрой смены инструмента:
1. **CAMFIX** (ISO 26623-1)
2. **HSK-T** (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)
3. **IM** (ISO 26622-1 и стандарт Mazak XMZ)

CAMFIX (ISO 266231)



HSK-T (ISO 1264-3 T Type и стандарт ICTM)

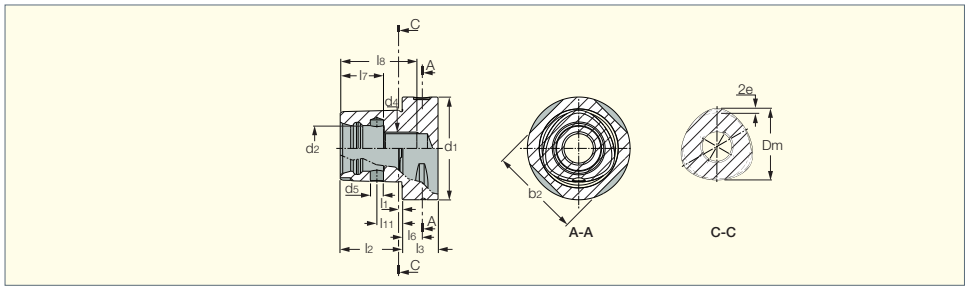




Быстросменные державки дороже стандартных державок. ISCAR предлагает экономичное решение: адаптеры, лезвия, державки для быстросменных корпусов.

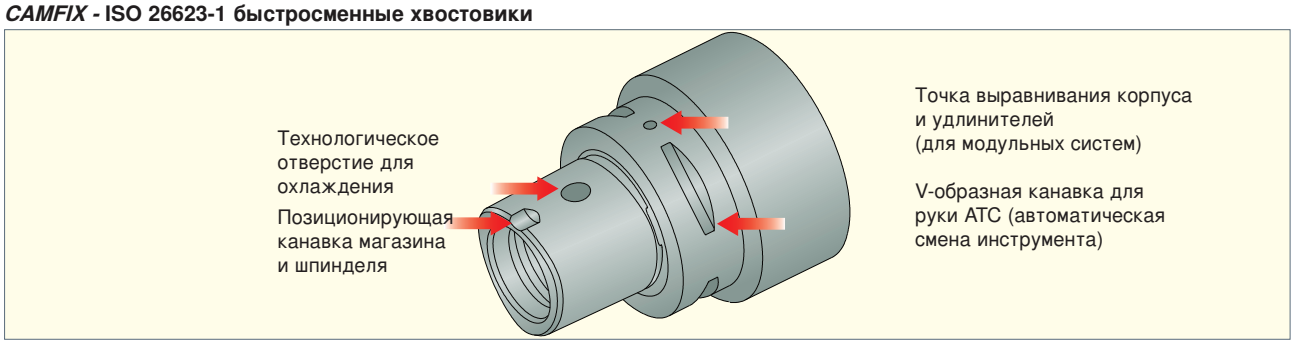
CAMFIX

CAMFIX ISO 26623-1
Стандарт державки



CAMFIX	b_2	d_1 ±0.1	d_2	d_4	d_5 ±0.1	D_m	e	l_1	l_2 ±0.1	l_3 min	l_6 ±0.15	l_7 ±0.15	l_8 min	l_{11} ±0.1
C3	28,3	32	15	M12x1.5	3,6	22	0,7	2,5	19	15	6	13	25	8
C4	35,3	40	18	M14x1.5	4,6	28	0,9	2,5	24	20	8	15	30	11,5
C5	44,4	50	21	M16x1.5	6,1	35	1,12	3	30	20	10	20	37	14
C6	55,8	63	28	M20x2	8,1	44	1,4	3	38	22	12	27	47	15,5
C8	71,1	80	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	30	12	28	48	25
C8X	88,7	100	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	32	16	28	48	25
C10	88,3	100	43	M24x2	12	72	2,8	3	60	36	16	40	70	26,5

***CAMFIX* - ISO 26623-1 быстросменные хвостовики**



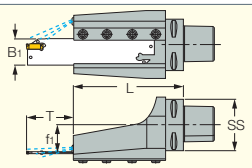
Особенности

- **Симметричная конструкция:** нагрузка, создаваемая крутящим моментом, распределяется по полигональной поверхности, обеспечивая эффект самоцентрирования.
- **Жесткость:** механизм закрепления CAMFIX очень жесткий и отлично противостоит воздействию изгибающих сил.
- **Точность:** конус и торцевой контакт обеспечивают высокую повторяемость в пределах 2 микрон при использовании автоматической смены инструмента.

TOOL BLOCKS

CAMFIX

C#-TBK-R/L
Блоки с хвостовиком CAMFIX для отрезных и канавочных лезвий



Показан правосторонний • T = см. размеры лезвия

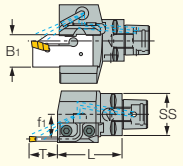
Обозначение	SS	f_1	L	B_1				
C6 TBK-32R/L	63	32.0	138.00	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C8 TBK-32R	80	40.5	147.00	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C8 TBK-52R	80	40.5	161.00	52.0	BK 40-9	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125

Лезвия см. стр.: CGHN-DG (239) • CGHR/L-P8DG (240) • DGFH (228) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • HFFH (435) • HGFH (227) • PCHBR/L (269) • TGFH/R/L (283) • TGFHR/L (391) • TNFFH-IQ (454)

TOOL BLOCKS

CAMFIX

C#-TBU
Блоки с хвостовиком CAMFIX для отрезных и канавочных лезвий



Показана правосторонняя • T = см. размеры лезвия

Обозначение	SS	f_1	L	B_1						
C4 TBU-32R/L	40	21.0	60.00	32.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125
C5 TBU-32R/L	50	30.0	64.00	32.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125

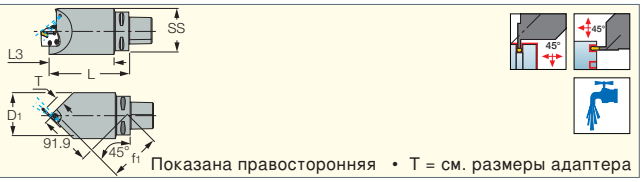
Лезвия см. стр.: CGHN-S (239) • TGHN-S (231)

MODULAR-GRIP

CAMFIX

C#-MAHDR-45

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



Показана правосторонняя • T = см. размеры адаптера

Обозначение	SS	L	L1	f1	D1	L3
C6 MAHDR-45	63	130.00	91.9	89.0	75.00	105.78
C8 MAHDR-45	80	130.00	91.9	89.0	80.00	-

• Для токарных многоцелевых станков.

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)



Запасные части

Обозначение								
C6 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20DIN7984	HW 4.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	SR M5X4 DIN913	EZ 83
C8 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	SR M5X6 DIN913	EZ 83

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

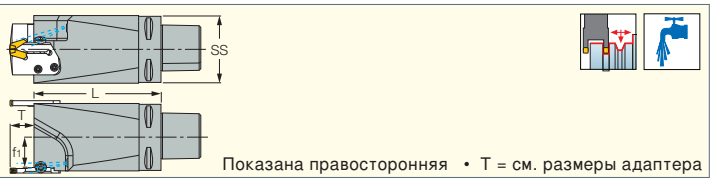
(c) Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP

CAMFIX

C#-MAHDOR

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



Показана правосторонняя • T = см. размеры адаптера

Обозначение	SS	f1	L							
C8 MAHDOR	80	37.5	130.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125
C6 MAHDOR	63	29.0	130.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

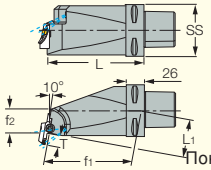
(c) Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62)

CAMFIX

C#-MAHUR/L

Державки с хвостовиком CAMFIX для установки адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки под углом 10° на токарных многоцелевых станках



Показана правосторонняя • T = см. размеры адаптера

Обозначение	SS	f_1	f_2	L	L_1
C6 MAHUR/L-10	63	113.1	29.00	123.00	49.4
C8 MAHUR-10 *	80	113.1	29.00	123.00	49.4

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)

Запасные части

Обозначение							
C#-MAHUR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125

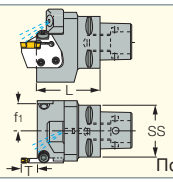
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP

CAMFIX

C#-MAHD

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



Показана правосторонняя • T = см. размеры адаптера

Обозначение	SS	L	f_1
C3 MAHD	32	50.00	18.5
C4 MAHD	40	46.50	22.1
C5 MAHD	50	47.00	23.0
C6 MAHD	63	50.00	29.0
C8 MAHD	80	60.00	37.5

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)

Запасные части

Обозначение									
C3 MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022
C4 MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022
C5 MAHD	SR M5-04451		SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)		SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022
C6 MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022
C8 MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022

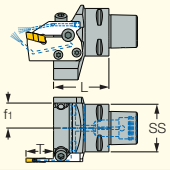
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP

JETCUT CAMFIX

C#-MAHD-JHP

Державки с хвостовиком CAMFIX и подводом охлаждения под высоким давлением, для адаптеров MODULAR-GRIP

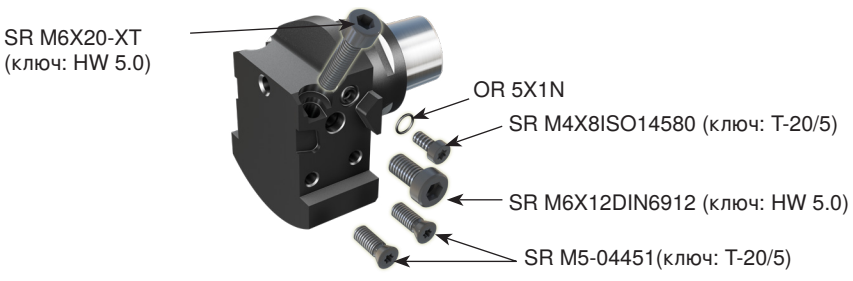


340 Bar Max

Показана правосторонняя
• T - см. размеры адаптера
• f=f1(хвостовик)+f2(адаптер)

Обозначение	SS	L	f_1							
C3 MAHD-JHP	32	45.00	18.5	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C4 MAHD-JHP	40	46.50	21.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C5 MAHD-JHP	50	47.00	26.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 MAHD-JHP	63	50.00	32.5	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGPAD-JHP (379) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227) • PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TAGPAD-JHP (394) • TGAD (393) • TGPAD (230)

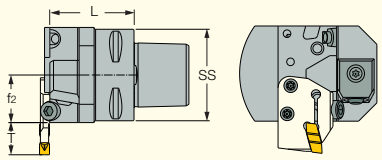


MODULAR-GRIP

CAMFIX

C#-MAHPD

Перпендикулярные державки с хвостовиком CAMFIX, для сменных адаптеров



T = см. размеры адаптера

Обозначение	SS	L	f2
C4 MAHPD	40	46.00	25.00
C5 MAHPD	50	46.00	26.00
C6 MAHPD	63	47.00	33.00
C8 MAHPD	80	56.00	42.00

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)

Запасные части

Обозначение										
C4 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414	
C5 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414	
C6 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414	
C8 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125			EZP 5

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

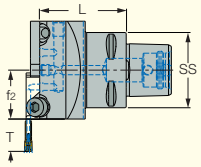
(c) Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP

JETCUT CAMFIX

C#-MAHPD-JHP

Перпендикулярные державки с хвостовиком CAMFIX, для сменных адаптеров, система JHP



340 Bar Max

T = см. размеры адаптера

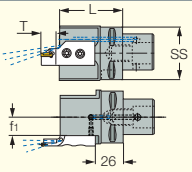
Обозначение	SS	L	f2							
C3 MAHPD-JHP	32	40.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C4 MAHPD-JHP	40	46.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C5 MAHPD-JHP	50	46.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 MAHPD-JHP	63	46.00	33.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • DGPAD-JHP (379) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • HGPAD-JHP (227) • PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TAGPAD-JHP (394) • TGAD (393) • TGPAD (230)

CAMFIX

C#-HAD

Державки с хвостовиком CAMFIX, для адаптеров для внутренней торцевой обработки



T - см. размеры адаптера.

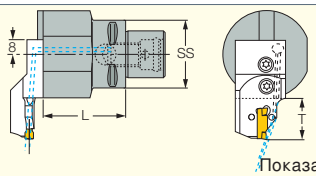
Обозначение	SS	L	f1				
C4 HAD	40	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
C5 HAD	50	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
C6 HAD	63	60.00	22.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0

Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444)

CAMFIX

C#-HAPR/L

Перпендикулярные державки с хвостовиком CAMFIX, для адаптеров для внутренней торцевой обработки

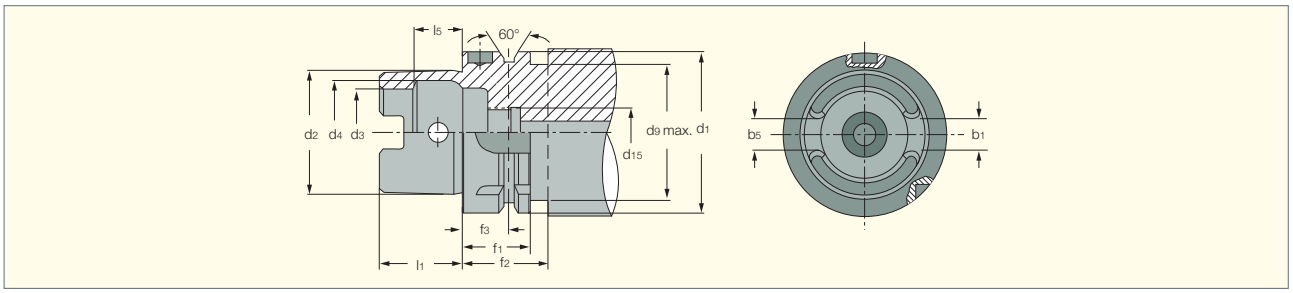


Показана правосторонняя • T = см. размеры лезвия

Обозначение	SS	L		
C4 HAPR/L	40	50.00	SR 14-519	T-20/3
C6 HAPR/L	63	50.00	SR 14-519	T-20/3

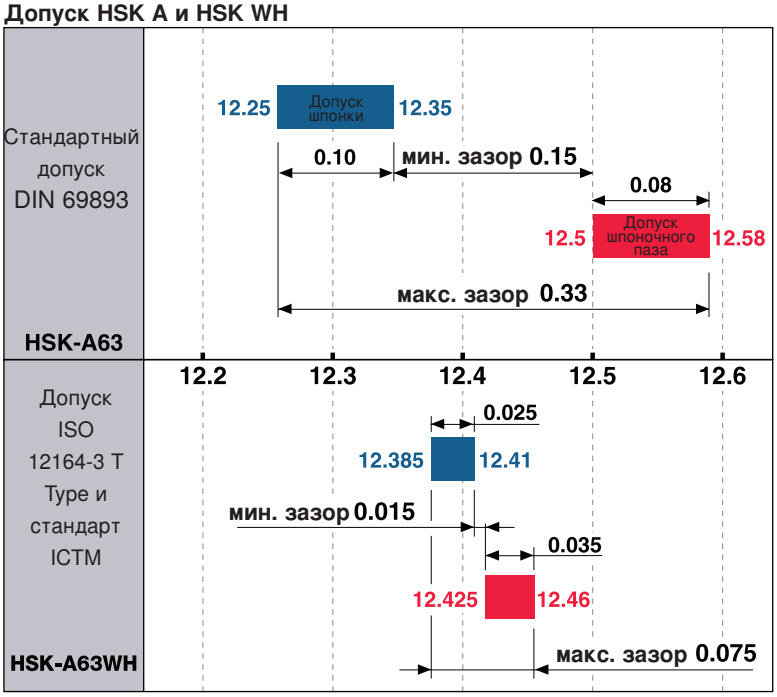
Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444)

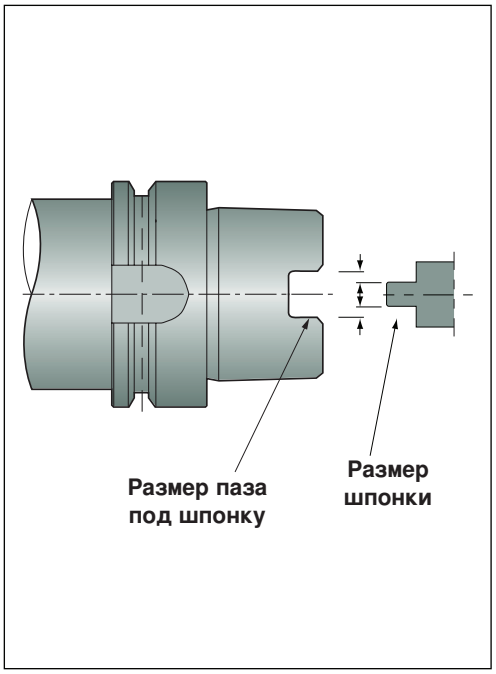
HSK-T (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)



HSK-A WH	d1 h10	d2	d3 H10	d4 H11	d9 max	d15	l1-0.2	l5 Js10	b1±0.04	b5±0.035	f1 -0.1	f2 min	f3 ±0.1
63	63	48	34	40	62	M18X1	32	18.13	12.54	12.425	26	30	18
100	100	75	53	63	99	M24X1.5	50	28.56	20.02	19.91	29	34	20

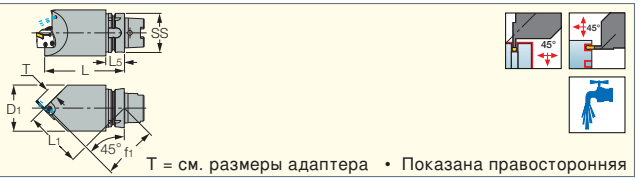
Допуск HSK A и HSK WH





MODULAR-GRIP HSK

HSK A63WH-MAHDR-45
Державки с хвостовиком HSK для адаптеров MODULAR-GRIP для отрезки, прорезки канавок и торцевой обработки



T = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	SS	L	L1	f1	D1
HSK A63WH-MAHDR-45	63	130.00	91.9	89.0	75.00

• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM и HSK-T

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)



Запасные части

Обозначение							
HSK A63WH-MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(b)	SATZ-M8X1-M3

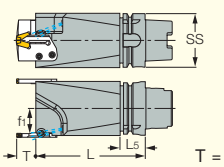
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

(b) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

MODULARGRIP HSK

HSK A63WH-MAHDOR

Державки с хвостовиком HSK, для адаптеров для отрезки, прорезки канавок и торцевой обработки



T = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f1	L							
HSK A63WH-MAHDOR	63	29.0	130.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125

• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM и HSK-T

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

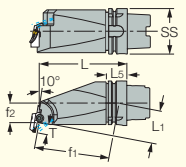
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)

MODULARGRIP HSK

HSK A63WH-MAHUR/L

Державки с хвостовиком HSK-T для установки адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки под углом 10° на токарных многоцелевых станках



T = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f1	f2	L	L1
HSK A63WH-MAHUR/L-10	63	113.1	29.00	130.00	49.4

• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM и HSK-T

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)

Запасные части

Обозначение							
HSK A63WH-MAHUR/L-10	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

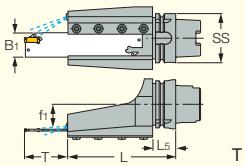
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

TOOL BLOCKS HSK

HSK A-WH-TBK-R/L

Блоки с хвостовиком HSK для отрезных и канавочных лезвий



T = см. размеры лезвия • Показан правосторонний

Обозначение	SS	L	f1	B1(1)				
HSK A100WH-TBK-32L	100	150.00	50.0	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SATZ-M12X1-M6
HSK A63WH-TBK-32R/L	63	138.00	32.0	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125

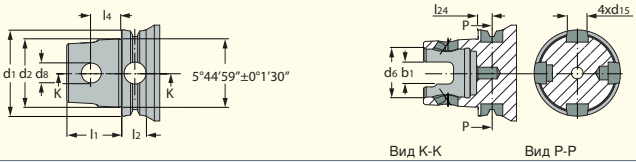
• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM и HSK-T

(1) Размер лезвия B1 должен соответствовать этому размеру

Лезвия см. стр.: CGHN-DG (239) • CGHR/L-P8DG (240) • DGFH (228) • DGFHR/L (371) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (372) • HFFH (435) • HGFH (227) • PCHBR/L (269) • TGFH/R/L (283) • TGFHR/L (391) • TNFFH-IQ (454)

EXCHANGEABLEHEADS IM (ISO 26622-1 и Mazak XMZ)

Стандарт IM ISO 26622-1



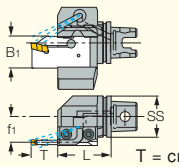
IM UT	d1 -0.1	d2 ±0.0075	d6	d8	d15 H11	l1 -0.1	l2 min	l4	l24	b1
32	32	23.9975	17.65 +0.1	7.5	-	20	10	10.8	-	8.9
40	40	29.9975	21 +0.1	9.5	9	25	12	13.6	5.95	10
50	50	39.9975	28.2 +0.15	12.5	12	32	18	17.2	8.95	14
63	63	49.9975	35.2 +0.15	14.5	16	40	20	22.4	9.95	16
80	80	63.9975	48 +0.15	18.5	16	45	22	24.9	10.95	20

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-TBU

Блоки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для отрезных и канавочных лезвий



T = см. размеры лезвия. • Показан правосторонний

Обозначение	SS	B1	L	f1						
IM40 TBU-32R	40	32.0	51.00	23.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM50 TBU-32R/L	50	32.0	61.00	30.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM63 TBU-32L	63	32.0	63.00	38.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125

• (*) Блоки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

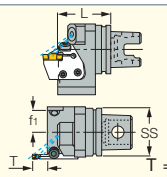
Лезвия см. стр.: CGHN-S (239) • TGHN-S (231)

MODULAR GRIP

ISO 26622-1 XMZ

IM-MAHD

Державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для сменных адаптеров



T = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	SS	L	f1
IM40 MAHD	40	43.00	18.0
IM50 MAHD	50	47.00	23.0
IM63 MAHD	63	52.00	29.0

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)

Запасные части

Обозначение									
IM-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

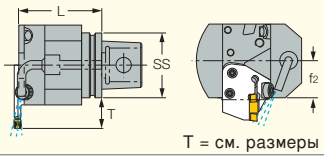
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

MODULAR GRIP

ISO 26622-1 XMZ

IM-MAHPD

Перпендикулярные державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для сменных адаптеров



T = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	SS	L	f2
IM40 MAHPD	40	44.00	25.00
IM50 MAHPD	50	45.00	26.00
IM63 MAHPD	63	45.00	33.00

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

Адаптеры см. стр.: CGPAD (238) • DGAD-B-D (379) • DGAD/HGAD (378) • HFPAD-3 (438) • HFPAD-4 (441) • HFPAD-5 (439) • HFPAD-6 (439) • HGPAD (227) • PCADR/L (268) • SCLCR-PAD (47) • SDJCR-PAD (51) • SVJCR-PAD (56) • SWAPR-PAD (62) • TGAD (393) • TGPAD (230)

Запасные части

Обозначение								
IM-MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZP 5	EZ 125

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

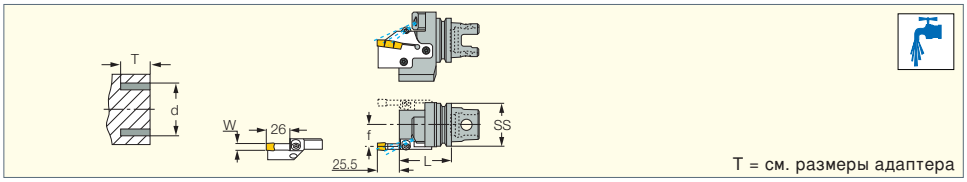
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-GHAD-8

Державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для сменных адаптеров



Обозначение	SS	L	f	W	Диапазон d	Диапазон T
IM50 GHAD-8	50	60.00	26.00	8.00	80-510	15-25
IM63 GHAD-8	63	60.00	32.50	8.00	80-510	15-25

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (243) • GAFG-R/L-8 (451) • PCADR/L 34N-RE (269)

Запасные части

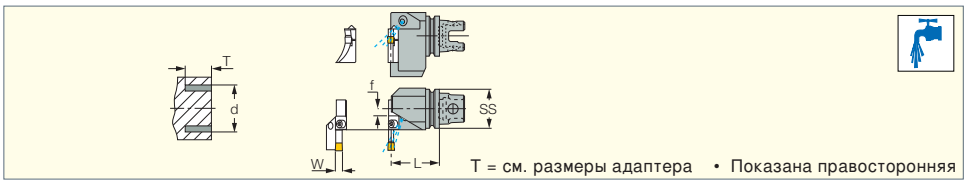
Обозначение							
IM-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-GHAPR/L-8

Перпендикулярные державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для сменных адаптеров



Обозначение	SS	L	f	W	Диапазон d	Диапазон T					
IM50 GHAPR/L-8	50	60.00	26.00	8.00	80-510	15-25	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
IM63 GHAPL-8	63	75.00	33.00	8.00	80-510	15-25	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

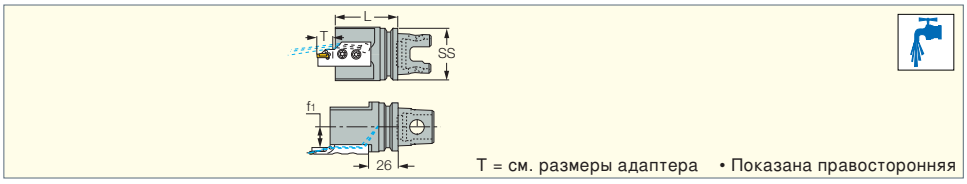
Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (243) • GAFG-R/L-8 (451) • PCADR/L 34N-RE (269)

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-HAD

Державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для адаптеров для внутренней торцевой обработки



Обозначение	SS	L	f_1					
IM40 HAD	40	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	SR M5X8 DIN913	HW 3.0	SR M4X6DIN912
IM50 HAD	50	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3		HW 3.0	SR M4X6DIN912

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

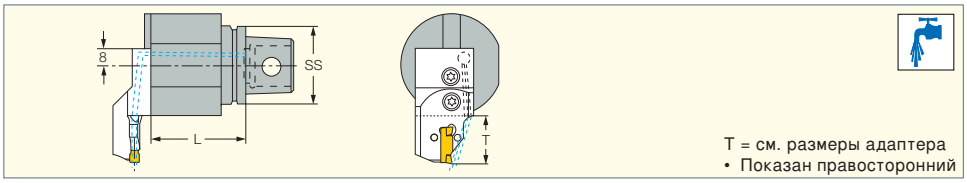
Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444)

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-HAPR/L

Перпендикулярные державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для адаптеров для внутренней торцевой обработки

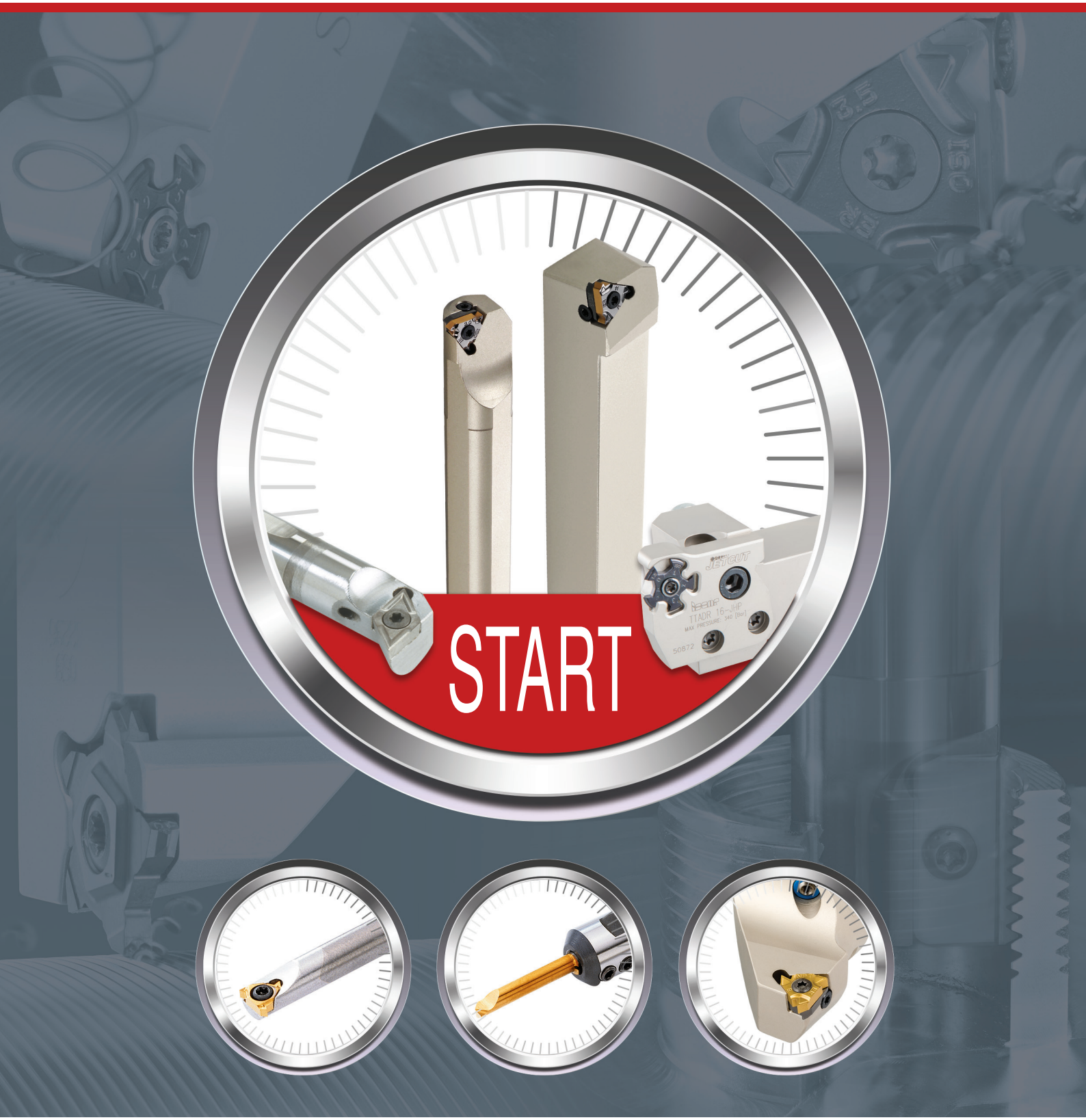


Обозначение	SS	L		
IM40 HAPR/L	40	50.00	SR 14-519	T-20/3
IM50 HAPR/L	50	50.00	SR 14-519	T-20/3

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (440) • HFAER/L-5T, 6T (441) • HFAIR/L-4 (444) • HFAIR/L-DG (445) • HGAER/L-3 (440) • HGAIR/L-3 (444)

Общий каталог
Резьбовые державки и пластины



Member IMC Group

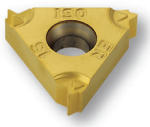
СОДЕРЖАНИЕ

Системы для обработки резьбы 488
Система обозначения пластин 489
55° неполный профиль 490
60° неполный профиль 493
Метрическая ISO, полный профиль 497
Американская UN, полный профиль 502
Витворта, полный профиль 507
NPT/NPTF, полный профиль 510
BSPT, полный профиль 512
Круглая DIN 405 523
STUB ACME 514
ACME 515
UNJ 516
MJ ISO 5855 517
Трапецеидальная DIN 103 518
SAGE DIN 513 519
Американская упорная (American Buttress) 520
API Oil 521
Система обозначения державок 526
Державки для наружной резьбы 528
Державки для внутренней резьбы 531
Руководство по эксплуатации и режимы резания 536

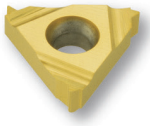
РЕЗЬБОВЫЕ ПЛАСТИНЫ



Основные виды резьбовых пластин


B/M-тип


U-тип


Стандартные


Многозубые

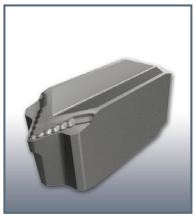
Дополнительные системы обработки резьбы

Наружная

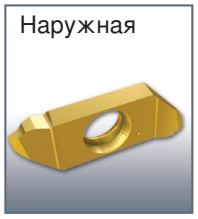
CUT-GRIP



Неполный профиль (TIP)


Полный профиль (TIP)

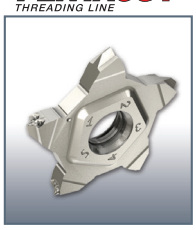
SWISSCUT



DECAIQTHREAD

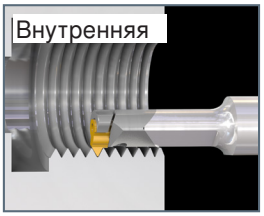


PENTACUT THREADING LINE



Внутренняя

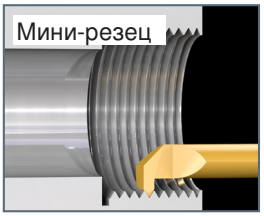
MINICHAM





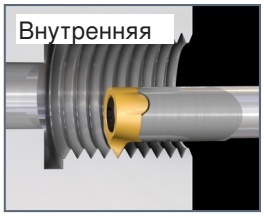
UMGR - неполный профиль 55°/60°
Минимальный диаметр отверстия 5.2 ии

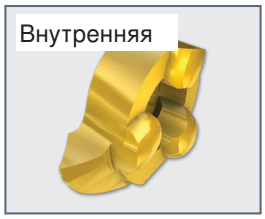
PICCOCUT



Минимальный диаметр отверстия 2.4 мм

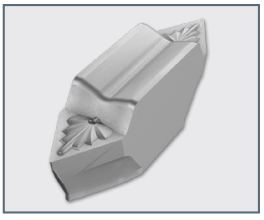
CHAMGROOVE



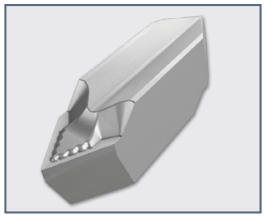


GIQR/L - неполный профиль 55°/60°
Минимальный диаметр отверстия 8.0 мм

CUT-GRIP



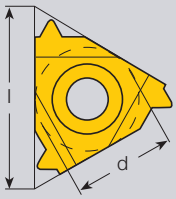
GEPI-неполный профиль
Минимальный диаметр отверстия 12.5 мм



TIPI-неполный профиль
Минимальный диаметр отверстия 20 мм

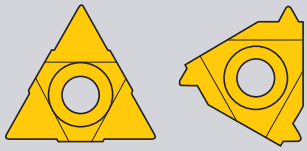
1. Размер пластины

l (мм)	d
06	5/32"
08	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
27	5/8"



2. Применение

E — наружная
I — внутренняя
UE — U-тип, наружная
UI — U-тип, внутренняя
UEI — U-тип, наружная и внутренняя



U-тип Стандартная

3. Исполнение

R — правое
L — левое
RL — правое и левое

4. Тип

B — шлифованная периферия и стружколом
M — со стружколомом
☐ — без обозначений, стандартная шлифованная пластина

16	E	R	M	1.50	ISO	2M	IC808
1	2	3	4	5	6	7	8

5. Шаг

Полный профиль
(цифровое значение)
0.35-9.0 **мм**
72-2 **TPI**

Неполный профиль
(буквенное значение)

	мм	TPI
A	0.5-1.5	48-16
AG	0.5-3.0	48-8
G	1.75-3.0	14-8
N	3.5-5.0	7-5
Q	5.5-6.0	4.5-4
U	5.5-9.0	4.5-2.75

6. Стандарт резьбы

60	—	Неполный профиль 60°
55	—	Неполный профиль 55°
ISO	—	Метрическая ISO
UN	—	Американская UN
W	—	Витворта
BSPT	—	BSPT
RND	—	Круглая DIN 405
TR	—	Трапецеидальная DIN 103
ACME	—	ACME
STACME	—	Stub ACME
ABUT	—	Американская упорная
UNJ	—	UNJ
NPT	—	NPT
API RD	—	API круглая
BUT	—	API (обсадн. трубы)
API	—	API
H90	—	H-90
EL	—	Безмуфт. обсад. труба
MJ	—	ISO 5855

7. Количество зубьев (опционально)

2M	—	2 зуба
3M	—	3 зуба

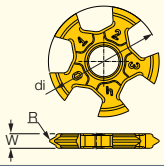
8. Марка сплава

IC1007
IC908
IC808
IC508
IC250
IC228
IC50M

DECAIQTHREAD

TTG-16E-A55
Пластины с 10 режущими кромками, неполный профиль 55°, для общего применения



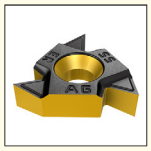


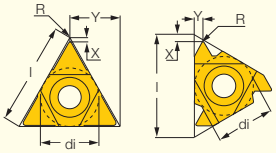
Обозначение	Размеры TPI max	TPI min	R	W	di	IC908
TTG-16E-A55	48	16	0.05	2.10	16.00	•

• Режимы резания см. стр. 536-546
Державки см. стр.: SER/L-TT (528)

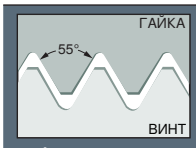
ISCARTHREAD

ER/L-55°
Пластины для наружной резьбы, неполный профиль 55°, для общего применения





Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	Pmin	Pmax	TPI max	TPI min	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC508	IC808	IC908	IC1007
11ER/L A 55	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.05	0.8	0.9		•	•			•	
16ER/L A 55	9.52	0.50	1.50	48	16	16.00	0.05	0.8	0.9		•	•			•	
16ER/L AG 55	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7	•	•	•	•		•	•
16ERB AG 55 (1)	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7						•	
16ERM AG 55 (1)	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.07	1.2	1.7		•	•		•	•	•
16ER/L G 55	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.20	1.2	1.7		•	•			•	
16ERB G 55 (1)	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.20	1.2	1.7						•	
16ERM G 55 (1)	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.23	1.2	1.7			•		•	•	
22ER/L N 55	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.42	1.7	2.5		•	•			•	
22UEIRL U 55	12.70	5.50	8.00	4.5	3.25	22.00	0.60	0.9	11.0		•	•				
27ER Q 55	15.88	5.50	6.00	4.5	4	27.00	0.60	2.0	2.9			•			•	
27UEIRL U 55	15.88	6.50	9.00	4	2.75	27.00	0.81	1.2	13.7			•				

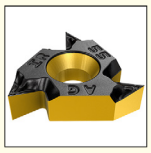
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-WT, GEPI-WT, TIPI-WT. • Режимы резания см. стр. 536-546
(1) Прессованный стружколом
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

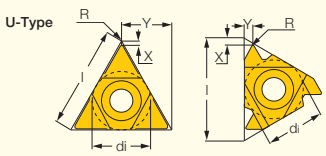


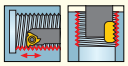
ISCARTHREAD

IR/L-55°

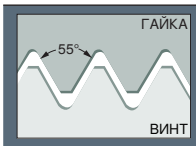
Пластины для внутренней резьбы, неполный профиль 55°, для общего применения







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	Pmin	Pmax	TPI max	TPI min	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC928	IC50M	IC250	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR/L A 55	3.97	0.50	1.25	48	20	6.00	0.05	0.5	0.6	•							
08IR/L A 55	4.76	0.50	1.50	48	16	8.00	0.05	0.6	0.7	•	•					•	
08UIRL U 55	4.76	1.75	2.00	14	11	8.00	0.10	0.9	4.0	•							
11IR/L A 55	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.05	0.8	0.9	•		•	•			•	•
16IR A 55	9.52	0.50	1.50	48	16	16.00	0.05	0.8	0.9			•	•			•	
16IR/L AG 55	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7	•		•	•	•		•	
16IRB AG 55 (1)	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7							•	
16IRM AG 55 (1)	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7			•	•		•	•	•
16IR/L G 55	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.20	1.2	1.7			•	•	•		•	
16IRB G 55 (1)	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.20	1.2	1.7							•	
16IRM G 55 (1)	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.20	1.2	1.7				•		•	•	
22IR N 55	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.42	1.7	2.5			•	•			•	
27IR Q 55	15.88	5.50	6.00	4.5	4	27.00	0.60	2.0	2.9			•	•			•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489. • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-WT, GEPI-WT, TIPI-WT. • Режимы резания см. стр. 536-546

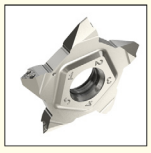
(1) Прессованный стружколом

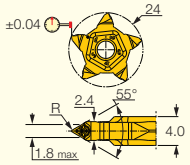
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

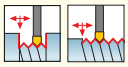
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-WT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной резьбы Витворта, неполный профиль 55°, со стружколомом







Обозначение	Размеры TPI max	TPI min	R	IC908
PENTA 24-WT-0.05	48	14	0.05	•
PENTA 24A-WT-0.05 (1)	48	14	0.05	•

• TPImin=6.4/D(дюйм) D-номинальный диаметр резьбы (дюйм)

(1) Плоская передняя поверхность (без стружколома)

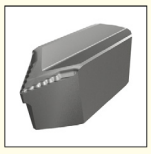
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

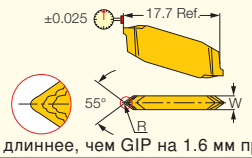
ISCARTHREAD

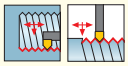
CUTGRIP

TIP-WT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины, неполный профиль 55°, со стружколомом







Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо

Обозначение	Размеры W	R±0.03	TPI max	TPI min(1)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2WT-0.05	2.40	0.05	54	D/6.4	•	•
TIP 4WT-0.15	4.00	0.15	19	D/6.4	•	•
TIP 5WT-0.25	5.50	0.25	12	D/6.4		•

• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.187xD

(1) D-диаметр резьбы (дюйм)

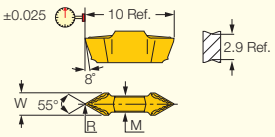
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

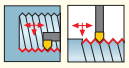
ISCARTHREAD

GEPI-WT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины, неполный профиль 55°, со стружколомом, минимальный диаметр отверстия 11.5 мм







Обозначение	Размеры W	R±0.03	M	TPI max	Pmin	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
GEPI 2.5-WT0.05	2.50	0.05	1.80	54	0.47	•	•

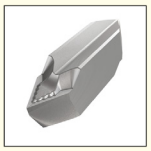
• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.167xD, TPI min D/6.0

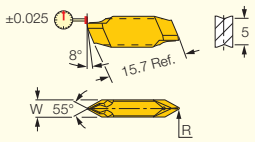
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • GEAIR/L (289) • GEHIMR/L (287) • GEHIMR/L-SC (287) • GEHIR/L (288) • GEHIR/L-SC (288) • GEHSR (311) • GEHSR/L-SL (311)

ISCARTHREAD

TIPI-WT

Двухсторонние пластины для внутренней резьбы, неполный профиль 55°, со стружколомом, минимальный диаметр отверстия 20 мм







Обозначение	Размеры W	R±0.03	Pmin	TPI max	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIPI 3.4WT-0.10	3.40	0.10	0.95	27	•	•
TIPI 5.4WT-0.20	5.40	0.20	1.67	15		•

• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.187xD, TPI min D/5.25 D=диаметр резьбы (Шаг max<=W) • Режимы резания см. стр. 536-546.

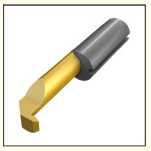
Державки см. стр.: GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

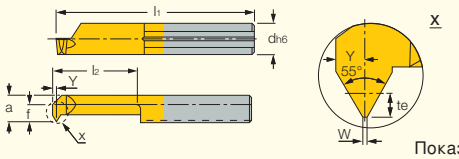
ISCARTHREAD

PICCOCUT

PICCO-55°-Thread

Резцы для внутренней резьбы, неполный профиль 55°





Показан правосторонний



Обозначение	Размеры d	TPI max	TPI min	te	w	Y	f	a	l2	l1	D min	IC228
PICCO R 005.5548-15	5.00	48	24	0.40	0.06	0.5	1.9	4.40	15.0	30.00	4.80	•
PICCO R 006.5548-15	6.00	48	24	0.40	0.06	0.5	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•
PICCO R 006.5524-15	6.00	24	16	0.81	0.12	0.8	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•
PICCO R 007.5524-15	7.00	24	16	0.81	0.12	0.8	2.8	6.30	15.0	30.00	7.00	•

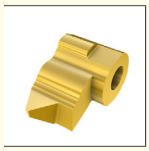
• Все резцы с острыми углами • Режимы резания см. стр. 536-546

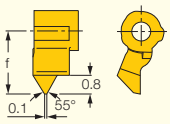
ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A55

Миниатюрные пластины для резьбы Витворта, неполный профиль, для отверстий диаметром от 5.2 мм





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры f	TPI max	TPI min	Pmin	Pmax	D min	IC508
UMGR 4.0-A55	2.7	48	18	0.50	1.40	5.20	•

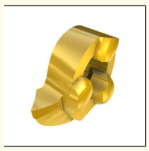
Державки см. стр.: MGUHR (327)

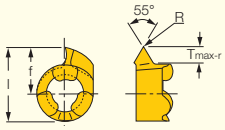
ISCARTHREAD

CHAMGROOVE

GIQR/L-WT

Пластины для внутренней резьбы Витворта, неполный профиль, для отверстий диаметров от 8 мм





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры l	R±0.03	Tmax-r	f	D min	Pmin	TPI max	IC528
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	1.50	4.8	8.00	0.50	50	•
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	2.00	6.7	11.00	0.50	50	•

• Может применяться для фрезерования резьбы по методу круговой интерполяции • TPI min D/5.9 • D-диаметр резьбы (Шаг max<=W) • Рекомендации по скорости резания см. стр. 536-546

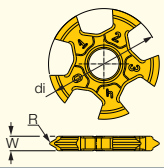
Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

DECAIQTHREAD

TTG-16E-A60

Пластины с 10 режущими кромками для наружной резьбы, неполный профиль 60°, для общего применения





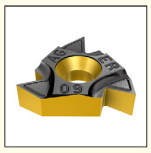
Обозначение	Размеры Pmin	Pmax	TPI max	TPI min	R	W	di	IC908
TTG-16E-A60	0.50	1.50	48	16	0.05	2.10	16.00	•

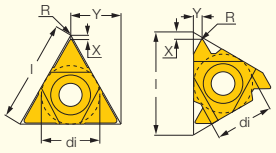
• Режимы резания см. стр. 536-546

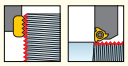
Державки см. стр.: SER/L-TT (528)

ISCARTHREAD

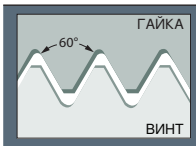
ER/L-60°
Пластины для наружной резьбы, неполный профиль 60°, для общего применения







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	Pmin	Pmax	TPI max	TPI min	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11ER/L A 60	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.05	0.8	0.9		•	•				•	
16ER/L A 60	9.52	0.50	1.50	48	16	16.00	0.05	0.8	0.9	•	•	•	•	•		•	•
16ERB A 60 (1)	9.52	0.50	1.50	48	16	16.00	0.05	0.8	0.9				•			•	
16ERM A 60 (1)	9.52	0.50	1.50	48	16	16.00	0.05	0.8	0.9		•	•			•	•	•
16ER/L AG 60	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7	•	•	•	•	•		•	•
16ERB AG 60 (1)	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7							•	
16ERM AG 60 (1)	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.06	1.2	1.7		•	•		•	•	•	•
16ER/L G 60	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.17	1.2	1.7	•	•	•		•		•	•
16ERB G 60 (1)	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.17	1.2	1.7							•	
16ERM G 60 (1)	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.17	1.2	1.7		•	•			•	•	•
22ER/L N 60	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.32	1.7	2.5	•	•	•				•	•
22ERM N 60 (1)	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.32	1.7	2.5		•	•			•	•	•
22UEIRL U 60	12.70	5.50	8.00	4.5	3.25	22.00	0.28	0.6	11.0		•	•				•	
27ER/L Q 60	15.88	5.50	6.00	4.5	4	27.00	0.63	2.1	3.1	•	•	•				•	
27UEIRL U 60	15.88	6.50	9.00	4	2.75	27.00	0.28	1.0	13.7		•	•					

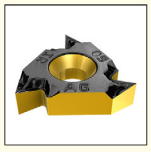
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: SCIR/L B/F -MTR/L, TIP-MT, GEPI-MT, TIPI-MT. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

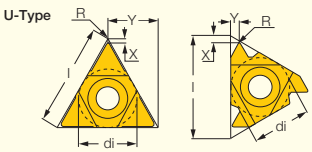
(1) Прессованный стружколом.

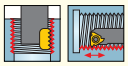
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

ISCARTHREAD

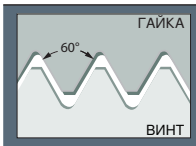
IR/L-60°
Пластины для внутренней резьбы, неполный профиль 60°, для общего применения







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	Pmin	Pmax	TPI max	TPI min	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC28	IC228	IC50M	IC250	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR/L A 60	3.97	0.50	1.25	48	20	6.00	0.05	0.6	0.6	•	•						
06IRM A 60 (1)	3.97	0.50	1.25	48	20	6.00	0.05	0.5	0.6		•						
08IR/L A 60	4.76	0.50	1.50	48	16	8.00	0.05	0.6	0.7		•						
08IRM A 60 (1)	4.76	0.50	1.50	48	16	8.00	0.05	0.6	0.7		•				•	•	•
08UIRL U 60	4.76	1.75	2.00	14	11	8.00	0.10	0.8	4.0		•						
11IR/L A 60	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.05	0.8	0.9		•	•	•			•	•
11IRM A 60 (1)	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.05	0.7	0.9				•		•	•	•
16IL A 60	9.52	0.50	1.50	48	16	16.00	0.05	0.8	0.9		•	•	•	•		•	•
16IRB A 60 (1)	9.52	0.50	1.50	48	16	16.00	0.05	0.8	0.9							•	
16IRM A 60 (1)	9.52	0.50	1.50	48	16	16.00	0.05	0.8	0.9				•		•	•	•
16IR/L AG 60	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7		•	•	•	•		•	•
16IRB AG 60 (1)	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7							•	
16IRM AG 60 (1)	9.52	0.50	3.00	48	8	16.00	0.05	1.2	1.7			•	•	•	•	•	•
16IR/L G 60	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.12	1.2	1.7		•	•	•	•		•	•
16IRB G 60 (1)	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.12	1.2	1.7							•	
16IRM G 60 (1)	9.52	1.75	3.00	14	8	16.00	0.10	1.2	1.7			•	•		•	•	•
22IR/L N 60	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.22	1.7	2.5		•	•	•			•	
22IRM N 60 (1)	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.19	1.7	2.5			•	•		•	•	•
27IR/L Q 60	15.88	5.50	6.00	4.5	4	27.00	0.31	2.1	3.1			•	•			•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

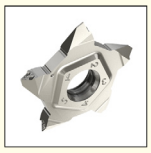
(1) Прессованный стружколом

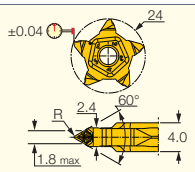
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-MT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной резьбы, неполный профиль 60°





Обозначение	Размеры Pmin	Pmax	R	IC908
PENTA 24-MT-0.05	0.50	1.75	0.05	•
PENTA 24A-MT-0.05 (1)	0.50	1.75	0.05	•

• Pmax=0.175xD

(1) Плоская передняя поверхность (без стружколома)

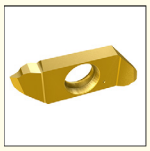
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

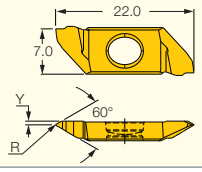
ISCARTHREAD

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-MTR/MTL

Резьбовые пластины, неполный профиль 60°





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры R	Y	Pmin	Pmax	TPI max	TPI min	IC1008
SCIL 22-MTL003	0.03	0.4	0.30	0.90	83	28	•
SCIR 22-MTR003	0.03	0.4	0.30	0.90	83	28	•
SCIL 22-MTR/L007	0.07	0.5	0.70	1.10	36	23	•
SCIR 22-MTR/L007	0.07	0.5	0.70	1.10	36	23	•
SCIL 22-MTL010	0.10	0.8	0.90	1.70	28	15	•
SCIR 22-MTR010	0.10	0.8	0.90	1.70	28	15	•

• Режимы резания см. стр. 536-546

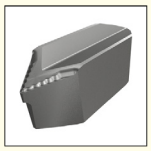
Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

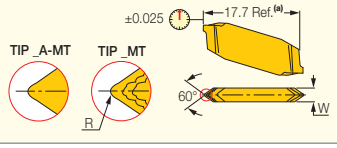
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-MT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины, неполный профиль 60°, со стружколомом





Обозначение	Размеры W	R±0.03	Pmin	TPI max	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2A-MT-0.05 (1)	2.40	0.05	0.45	56		•
TIP 2MT-0.05	2.40	0.05	0.45	56	•	•
TIP 2MT-0.14	2.40	0.14	1.11	23	•	•
TIP 4A-MT-0.15 (1)	4.00	0.15	1.25	20		•
TIP 4MT-0.15	4.00	0.15	1.25	20		•
TIP 4MT-0.20	4.00	0.20	1.63	16	•	•
TIP 5MT-0.25	5.50	0.25	1.94	13	•	•

• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла

(1) Без стружколома (плоская передняя поверхность)

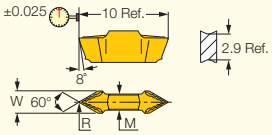
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN 26-M (302) • CGHN 32-DGM (304) • CGHN 32-M (303) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

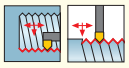
ISCARTHREAD

GEPI-MT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для внутренней резьбы, неполный профиль 60°, для общего применения







Обозначение	Размеры W	R±0.03	a°	M	Pmin	TPI max	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
GEPI 2.5-MT0.05	2.50	0.05	60	1.80	0.90	28	•	•

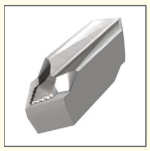
• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла. • Шаг max 0.187xD, TPI min D/5.35 • D=диаметр резьбы (Шаг max<=W)

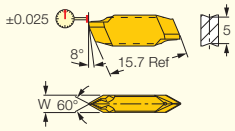
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (289) • GEAIR/L (289) • GEHIMR/L (287) • GEHIMR/L-SC (287) • GEHIR/L (288) • GEHIR/L-SC (288) • GEHSR (311) • GEHSR/L-SL (311)

ISCARTHREAD

TIPI-MT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для внутренней резьбы, неполный профиль 60°, со стружколомом, минимальный диаметр отверстия 20 мм







Обозначение	Размеры W	R±0.03	Pmin	TPI max	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIPI 3.4MT-0.10	3.40	0.10	1.80	14	•	•
TIPI 5.4MT-0.20	5.40	0.20	3.19	8	•	•

• Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла. • Шаг max 0.205xD, TPI min D/4.8 • D=диаметр резьбы (Шаг max<=W) • Пластины TIPI длиннее, чем GIPI на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо.

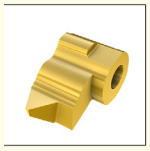
Державки см. стр.: CGIN 26 (295) • GAIR/L (294) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (293) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (293) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (293)

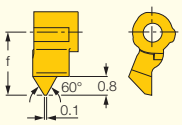
ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A60

Миниатюрные резьбовые пластины , неполный профиль 60°, минимальный диаметр отверстия от 5.2 мм







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры f	D min	Pmin	Pmax	IC508
UMGR 4.0-A60	2.7	5.20	0.50	1.25	•

• Режимы резания см. стр. 536-546

Державки см. стр.: MGUHR (327)

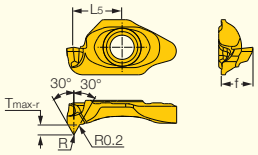
ISCARTHREAD

MIN CUT MINI FACE LINE

MITR 8-MT

Пластины для метрической резьбы ISO, неполный профиль





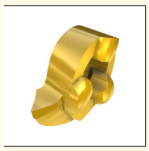


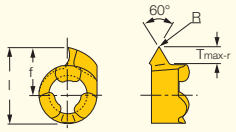
Обозначение	Размеры Tmax-r	R±0.02	l	D min	Pmin	Pmax	IC908
MITR 8-MT2-0.1	1.17	0.10	5.75	10.00	1.50	2.00	•
MITR 8-MT1-0.05	1.23	0.05	5.75	10.00	0.75	1.25	•

Державки см. стр.: MIFHR (329)

ISCARTHREAD
CHAMGROOVE

GIQR/L-MT
Пластины для внутренней резьбы, неполный профиль 60°, минимальный диаметр отверстия 8 мм





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры l	R±0.03	Tmax-r	f	D min	Pmin	TPI max	IC528
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	1.50	4.8	8.00	0.90	28	•
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	2.00	6.7	11.00	0.90	28	•

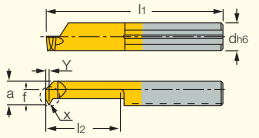
• Может применяться для фрезерования резьбы по методу круговой интерполяции • Шаг max 0.19xD. • D-диаметр резьбы • Рекомендации по скорости резания см. стр. 536-546

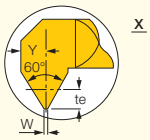
Державки см. стр.: MG (330) • MGCH (330)

ISCARTHREAD
PICCOCUT

PICCO R/L-60°-Thread
Резцы для внутренней резьбы, неполный профиль 60°, минимальный диаметр отверстия 2.4 мм







Показан правосторонний

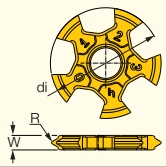
Обозначение	Размеры d	Шаг	te	w	Y	f	a	l2	l1	D min	Прочный ↔ Твердый IC228	IC908
PICCO R 003.0105-8	4.00	0.50	0.27	0.04	0.3	0.3	2.30	8.0	22.00	2.40		•
PICCO R 004.0105-10	4.00	0.50	0.27	0.09	0.4	1.0	3.00	10.0	24.00	3.20		•
PICCO R/L 004.0205-15	4.00	0.50	0.27	0.06	0.4	1.5	3.50	15.0	30.00	4.00	•	
PICCO R/L 005.0205-15	5.00	0.50	0.27	0.06	0.4	1.9	4.40	15.0	30.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0407-15	5.00	0.75	0.40	0.09	0.5	1.9	4.40	15.0	30.00	5.00	•	•
PICCO R 005.0407-20	5.00	0.75	0.40	0.09	0.5	1.9	4.40	20.0	35.00	5.00		•
PICCO R/L 005.0510-15	5.00	1.00	0.55	0.12	0.6	1.9	4.40	15.0	30.00	4.80	•	
PICCO R 005.0510-20	5.00	1.00	0.55	0.12	0.6	1.9	4.40	20.0	35.00	4.80		•
PICCO R/L 006.0510-15	6.00	1.00	0.55	0.12	0.6	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•	
PICCO R 006.0510-22	6.00	1.00	0.55	0.12	0.6	2.3	5.30	22.0	37.00	6.00		•
PICCO R/L 006.0612-15	6.00	1.25	0.68	0.15	0.7	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•	
PICCO R 006.0612-22	6.00	1.25	0.68	0.15	0.7	2.3	5.30	22.0	37.00	6.00		•
PICCO R/L 006.0815-15	6.00	1.50	0.81	0.18	0.8	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	•	
PICCO R 006.0815-22	6.00	1.50	0.81	0.18	0.8	2.3	5.30	22.0	37.00	6.00		•
PICCO R/L 007.0815-15	7.00	1.50	0.81	0.18	0.8	2.7	6.30	15.0	30.00	7.00	•	

• Режимы резания см. стр. 536-546

DECAIQTHREAD

TTG-16E-ISO
Пластины с 10 режущими кромками для наружной метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс: 6G), для общего применения





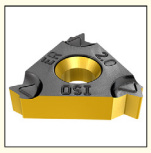
Обозначение	Размеры Шаг	R	W	di	IC908
TTG-16E-0.50-ISO	0.50	0.06	2.10	16.00	•
TTG-16E-0.75-ISO	0.75	0.10	2.10	16.00	•
TTG-16E-1.00-ISO	1.00	0.13	2.10	16.00	•
TTG-16E-1.25-ISO	1.25	0.17	2.10	16.00	•
TTG-16E-1.50-ISO	1.50	0.20	2.10	16.00	•

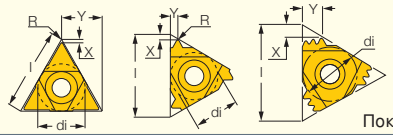
• Режимы резания см. стр. 536-546

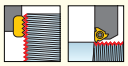
Державки см. стр.: SER/L-TT (528)

ISCARTHREAD

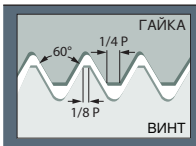
ER/L-ISO
Пластины для наружной метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс: 6G), для общего применения







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	Шаг	l	R	X	Y	Z(3)	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC950	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11ER/L 0.35 ISO	6.35	0.35	11.00	0.04	0.8	0.4	1		•						•	
11ER 0.40 ISO	6.35	0.40	11.00	0.04	0.7	0.4	1								•	
11ER 0.45 ISO	6.35	0.45	11.00	0.05	0.7	0.4	1	•								
11ER/L 0.50 ISO	6.35	0.50	11.00	0.05	0.6	0.6	1	•	•	•					•	
11ER 0.60 ISO	6.35	0.60	11.00	0.07	0.6	0.6	1		•						•	
11ER 0.70 ISO	6.35	0.70	11.00	0.07	0.6	0.6	1		•	•					•	
11ER/L 0.75 ISO	6.35	0.75	11.00	0.08	0.6	0.6	1		•						•	
11ER 0.80 ISO	6.35	0.80	11.00	0.09	0.6	0.6	1		•	•					•	
11ER/L 1.00 ISO	6.35	1.00	11.00	0.12	0.7	0.7	1		•	•			•		•	
11ER 1.25 ISO	6.35	1.25	11.00	0.15	0.8	0.9	1		•	•					•	
11ER/L 1.50 ISO	6.35	1.50	11.00	0.18	0.8	1.0	1		•	•		•			•	
11ER 1.75 ISO	6.35	1.75	11.00	0.21	0.8	1.1	1			•						
16ER/L 0.35 ISO	9.52	0.35	16.00	0.04	0.8	0.4	1			•					•	
16ER/L 0.40 ISO	9.52	0.40	16.00	0.04	0.7	0.4	1		•						•	
16ER 0.45 ISO	9.52	0.45	16.00	0.05	0.7	0.4	1			•					•	
16ER/L 0.50 ISO	9.52	0.50	16.00	0.04	0.6	0.6	1		•	•		•			•	•
16ER 0.60 ISO	9.52	0.60	16.00	0.07	0.6	0.6	1		•	•					•	
16ER/L 0.70 ISO	9.52	0.70	16.00	0.07	0.6	0.6	1		•	•					•	•
16ER/L 0.75 ISO	9.52	0.75	16.00	0.08	0.6	0.6	1		•	•		•			•	•
16ER 0.75 ISO 3M (1)	9.52	0.75	16.00	0.08	1.3	1.9	3								•	
16ERM 0.75 ISO (2)	9.52	0.75	16.00	0.08	0.6	0.6	1							•	•	•
16ER/L 0.80 ISO	9.52	0.80	16.00	0.09	0.6	0.6	1		•	•					•	•
16ERB 0.80 ISO (2)	9.52	0.80	16.00	0.09	0.6	0.6	1								•	
16ER/L 1.00 ISO	9.52	1.00	16.00	0.12	0.7	0.7	1	•	•	•		•			•	•
16ER 1.00 ISO 3M (1)	9.52	1.00	16.00	0.12	1.7	2.5	3								•	
16ERB 1.00 ISO (2)	9.52	1.00	16.00	0.12	0.7	0.7	1								•	
16ERM 1.00 ISO (2)	9.52	1.00	16.00	0.11	0.7	0.7	1		•	•			•	•	•	•
16ER/L 1.25 ISO	9.52	1.25	16.00	0.15	0.8	0.9	1		•	•		•	•		•	
16ERB 1.25 ISO (2)	9.52	1.25	16.00	0.15	0.8	0.9	1								•	
16ERM 1.25 ISO (2)	9.52	1.25	16.00	0.14	0.8	0.9	1			•				•	•	•
16ER/L 1.50 ISO	9.52	1.50	16.00	0.18	0.8	1.0	1	•	•	•		•			•	•
16ER 1.50 ISO 2M (1)	9.52	1.50	16.00	0.18	1.5	2.3	2								•	•
16ERB 1.50 ISO (2)	9.52	1.50	16.00	0.19	0.8	1.0	1								•	
16ERM 1.50 ISO (2)	9.52	1.50	16.00	0.19	0.8	1.0	1		•	•			•	•	•	•
16ER/L 1.75 ISO	9.52	1.75	16.00	0.21	0.9	1.2	1	•	•	•		•			•	
16ERB 1.75 ISO (2)	9.52	1.75	16.00	0.21	0.9	1.2	1								•	
16ERM 1.75 ISO (2)	9.52	1.75	16.00	0.20	0.9	1.2	1			•				•	•	•
16ER/L 2.00 ISO	9.52	2.00	16.00	0.25	1.0	1.3	1	•	•	•					•	•
16ER 2.00 ISO 2M (1)	9.52	2.00	16.00	0.25	2.0	3.0	2				•				•	
16ER 2.00 IS0 2M (1)	9.52	2.00	16.00	0.25	2.0	3.0	2	•								
16ERM 2.00 ISO (2)	9.52	2.00	16.00	0.24	1.0	1.3	1			•			•	•	•	•
16ER/L 2.50 ISO	9.52	2.50	16.00	0.31	1.1	1.5	1		•	•			•		•	•
16ERM 2.50 ISO (2)	9.52	2.50	16.00	0.30	1.1	1.5	1		•	•				•	•	•
16ER/L 3.00 ISO	9.52	3.00	16.00	0.38	1.2	1.6	1	•	•	•			•		•	•
16ERB 3.00 ISO (2)	9.52	3.00	16.00	0.38	1.2	1.6	1								•	
16ERM 3.00 ISO (2)	9.52	3.00	16.00	0.38	1.2	1.6	1		•	•			•	•	•	•
22ER 1.50 ISO 3M (1)	12.70	1.50	22.00	0.18	2.3	3.7	3			•					•	
22ER 2.00 ISO 2M (1)	12.70	2.00	22.00	0.25	2.0	3.0	2								•	
22ER 2.00 ISO 3M (1)	12.70	2.00	22.00	0.25	3.1	5.0	3			•					•	
22ER/L 3.50 ISO	12.70	3.50	22.00	0.44	1.6	2.3	1	•	•	•					•	
22ERM 3.50 ISO (2)	12.70	3.50	22.00	0.48	1.6	2.3	1							•	•	•
22ER/L 4.00 ISO	12.70	4.00	22.00	0.52	1.6	2.3	1		•	•					•	•
22ERM 4.00 ISO (2)	12.70	4.00	22.00	0.52	1.6	2.3	1							•	•	•
22ER/L 4.50 ISO	12.70	4.50	22.00	0.58	1.7	2.4	1		•	•		•			•	
22ER/L 5.00 ISO	12.70	5.00	22.00	0.64	1.7	2.5	1		•	•					•	
22UERL 5.50 ISO	12.70	5.50	22.00	0.70	2.3	11.0	1	•		•						
22EL 6.00 ISO	12.70	6.00	22.00	0.78	2.0	2.7	1			•						
22UERL 6.00 ISO	12.70	6.00	22.00	0.78	2.6	11.0	1	•	•	•						
27ER 3.00 ISO 2M (1)	15.88	3.00	27.00	0.38	2.9	4.6	2								•	
27ER/L 5.50 ISO	15.88	5.50	27.00	0.70	1.9	2.7	1			•					•	
27ER/L 6.00 ISO	15.88	6.00	27.00	0.78	2.0	2.9	1	•	•	•					•	
27UERL 8.00 ISO	15.88	8.00	27.00	1.08	2.4	13.7	1			•					•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-ISO класс: 6G • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546 • Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Многозубая

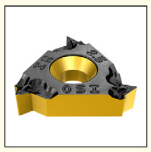
(2) Прессованный стружколом

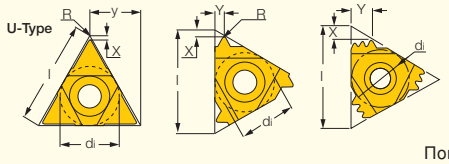
(3) Количество зубьев на кромку.

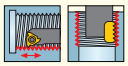
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

ISCARTHREAD

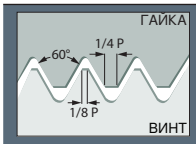
IR/L-ISO
Пластины для внутренней метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс 6H), для общего применения







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый								
	di	Шаг	l	R	X	Y	Z	IC28	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR/L 0.50 ISO	3.97	0.50	6.00	0.03	0.9	0.5	1		•							
06IR/L 0.75 ISO	3.97	0.75	6.00	0.04	0.8	0.5	1		•							
06IR/L 1.00 ISO	3.97	1.00	6.00	0.05	0.7	0.6	1		•							
06IR/L 1.25 ISO	3.97	1.25	6.00	0.07	0.6	0.6	1		•							
08IR/L 0.50 ISO	4.76	0.50	8.00	0.05	0.6	0.5	1		•							
08IR 0.75 ISO	4.76	0.75	8.00	0.04	0.6	0.5	1		•							
08IR/L 1.00 ISO	4.76	1.00	8.00	0.05	0.6	0.6	1		•						•	
08IR/L 1.25 ISO	4.76	1.25	8.00	0.07	0.6	0.7	1		•							
08IR/L 1.50 ISO	4.76	1.50	8.00	0.08	0.6	0.7	1	•	•							
08IR/L 1.75 ISO	4.76	1.75	8.00	0.10	0.6	0.8	1		•							
08UIRL 2.00 ISO	4.76	2.00	8.00	0.12	0.9	4.0	1		•							
11IR/L 0.35 ISO	6.35	0.35	11.00	0.02	0.8	0.3	1					•			•	
11IR 0.40 ISO	6.35	0.40	11.00	0.02	0.8	0.4	1								•	
11IR/L 0.50 ISO	6.35	0.50	11.00	0.03	0.6	0.6	1			•	•	•			•	
11IRB 0.50 ISO	6.35	0.50	11.00	0.03	0.6	0.6	1								•	
11IR 0.70 ISO	6.35	0.70	11.00	0.04	0.6	0.6	1								•	
11IR/L 0.75 ISO	6.35	0.75	11.00	0.08	0.6	0.6	1			•	•				•	
11IRB 0.75 ISO	6.35	0.75	11.00	0.08	0.6	0.6	1								•	
11IR 0.80 ISO	6.35	0.80	11.00	0.04	0.6	0.6	1			•	•					
11IRB 0.80 ISO	6.35	0.80	11.00	0.04	0.6	0.6	1								•	
11IR/L 1.00 ISO	6.35	1.00	11.00	0.05	0.6	0.7	1		•	•	•	•			•	
11IRB 1.00 ISO	6.35	1.00	11.00	0.05	0.6	0.6	1								•	
11IRM 1.00 ISO (1)	6.35	1.00	11.00	0.05	0.6	0.7	1							•	•	•
11IR/L 1.25 ISO	6.35	1.25	11.00	0.07	0.8	0.8	1			•	•				•	
11IRB 1.25 ISO	6.35	1.25	11.00	0.07	0.8	0.9	1								•	
11IR/L 1.50 ISO	6.35	1.50	11.00	0.08	0.8	1.0	1		•	•	•				•	•
11IRB 1.50 ISO	6.35	1.50	11.00	0.08	0.8	0.9	1								•	
11IRM 1.50 ISO (1)	6.35	1.50	11.00	0.08	0.8	1.0	1				•				•	•
11IR/L 1.75 ISO	6.35	1.75	11.00	0.10	0.8	1.1	1			•	•				•	
11IRB 1.75 ISO	6.35	1.75	11.00	0.10	0.8	0.9	1								•	
11IR/L 2.00 ISO	6.35	2.00	11.00	0.12	0.8	0.9	1		•		•		•		•	
16IR 0.35 ISO	9.52	0.35	16.00	0.02	0.8	0.3	1								•	
16IR/L 0.40 ISO	9.52	0.40	16.00	0.02	0.8	0.4	1								•	
16IL 0.45 ISO	9.52	0.45	16.00	0.02	0.8	0.4	1								•	
16IL 0.50 ISO	9.52	0.50	16.00	0.03	0.6	0.6	1			•	•	•			•	
16IR/L 0.60 ISO	9.52	0.60	16.00	0.03	0.6	0.6	1			•					•	
16IR/L 0.70 ISO	9.52	0.70	16.00	0.04	0.6	0.6	1			•	•				•	
16IL 0.75 ISO	9.52	0.75	16.00	0.04	0.6	0.6	1		•	•	•	•			•	
16IR/L 0.80 ISO	9.52	0.80	16.00	0.04	0.6	0.6	1			•	•					
16IL 1.00 ISO	9.52	1.00	16.00	0.05	0.6	0.7	1			•	•	•	•		•	
16IR 1.00 ISO 3M (2)	9.52	1.00	16.00	0.05	1.7	2.5	3								•	
16IRB 1.00 ISO (1)	9.52	1.00	16.00	0.05	0.6	0.7	1								•	
16IRM 1.00 ISO (1)	9.52	1.00	16.00	0.05	0.6	0.7	1			•	•		•	•	•	•
16IL 1.25 ISO	9.52	1.25	16.00	0.07	0.8	0.9	1		•	•	•	•	•		•	
16IRB 1.25 ISO (1)	9.52	1.25	16.00	0.07	0.8	0.9	1								•	
16IRM 1.25 ISO (1)	9.52	1.25	16.00	0.06	0.8	0.9	1				•				•	•
16IR/L 1.50 ISO	9.52	1.50	16.00	0.08	0.8	1.0	1		•	•	•	•			•	•
16IR 1.50 ISO 2M (2)	9.52	1.50	16.00	0.08	1.5	2.3	2				•				•	
16IRB 1.50 ISO (1)	9.52	1.50	16.00	0.08	0.8	1.0	1								•	
16IRM 1.50 ISO (1)	9.52	1.50	16.00	0.08	0.8	1.0	1			•	•		•	•	•	•
16IR/L 1.75 ISO	9.52	1.75	16.00	0.10	0.9	1.2	1			•	•	•			•	
16IRB 1.75 ISO (1)	9.52	1.75	16.00	0.10	0.9	1.2	1								•	
16IRM 1.75 ISO (1)	9.52	1.75	16.00	0.10	0.9	1.2	1				•			•	•	•
16IR/L 2.00 ISO	9.52	2.00	16.00	0.12	1.0	1.3	1		•	•	•		•		•	
16IR 2.00 ISO 2M (2)	9.52	2.00	16.00	0.12	2.0	3.0	2								•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489. • Допуск: класс 6H. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546 • Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Прессованный стружколом

(2) Многозубая

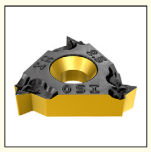
(3) Количество зубьев на кромку.

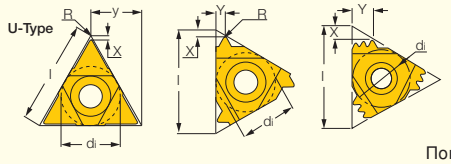
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

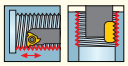
ISCARTHREAD

IR/L-ISO (продолжение)

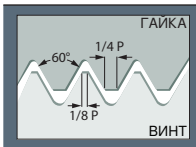
Пластины для внутренней метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс 6H), для общего применения







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	Шаг	l	R	X	Y	Z	Прочный ↔ Твердый IC28	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16IRB 2.00 ISO (1)	9.52	2.00	16.00	0.12	1.0	1.3	1								•	
16IRM 2.00 ISO (1)	9.52	2.00	16.00	0.11	1.0	1.3	1			•	•		•	•	•	•
16IR/L 2.50 ISO	9.52	2.50	16.00	0.15	1.1	1.5	1		•	•	•		•		•	•
16IRM 2.50 ISO (1)	9.52	2.50	16.00	0.14	1.1	1.5	1				•			•	•	•
16IR/L 3.00 ISO	9.52	3.00	16.00	0.18	1.1	1.5	1		•	•	•				•	•
16IRB 3.00 ISO (1)	9.52	3.00	16.00	0.18	1.1	1.5	1								•	
16IRM 3.00 ISO (1)	9.52	3.00	16.00	0.17	1.1	1.5	1			•	•		•	•	•	•
22IR 1.50 ISO 3M (2)	12.70	1.50	22.00	0.08	2.3	3.7	3				•				•	
22IR 2.00 ISO 2M (2)	12.70	2.00	22.00	0.08	2.0	3.0	2								•	
22IR 2.00 ISO 3M (2)	12.70	2.00	22.00	0.08	3.1	5.0	3				•				•	
22IL 3.00 ISO	12.70	3.00	16.00	0.17	1.1	1.5	1		•							
22IR/L 3.50 ISO	12.70	3.50	22.00	0.22	1.6	2.3	1			•	•				•	•
22IR/L 4.00 ISO	12.70	4.00	22.00	0.25	1.6	2.3	1			•	•				•	•
22IR/L 4.50 ISO	12.70	4.50	22.00	0.29	1.6	2.4	1			•	•				•	
22IR/L 5.00 ISO	12.70	5.00	22.00	0.32	1.6	2.3	1			•	•				•	
22IR 6.00 ISO	12.70	6.00	22.00	0.40	1.6	2.4	1								•	
22UIRL 5.50 ISO	12.70	5.50	22.00	0.35	2.4	11.0	1			•	•					
22UIRL 6.00 ISO	12.70	6.00	22.00	0.39	2.1	11.0	1			•	•					
27IR 3.00 ISO 2M (2)	15.88	3.00	27.00	0.18	2.9	4.6	2								•	
27IR/L 5.50 ISO	15.88	5.50	27.00	0.35	1.6	2.3	1		•	•	•				•	
27IR/L 6.00 ISO	15.88	6.00	22.00	0.39	1.8	2.5	1			•	•				•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Допуск: класс 6H. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546
• Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Прессованный стружколом

(2) Многозубая

(3) Количество зубьев на кромку.

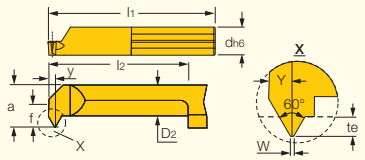
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль)

Резцы для метрической резьбы ISO, полный профиль







Показан правосторонний

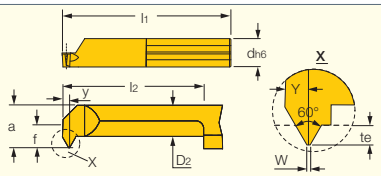
Обозначение	Размеры Шаг	d	f	a	l1	l2	D2	Y	te	w	D min	IC908
PICCO R/L 105.0510-15	1.00	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	•
PICCO R/L 106.0612-15	1.25	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	•
PICCO R/L 106.0815-15	1.50	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	•
PICCO R/L 107.0815-15	1.50	7.00	2.8	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	•

PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль, мелкий шаг)

Резцы для метрической резьбы ISO с мелким шагом, полный профиль





Показан правосторонний

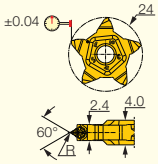
Обозначение	Размеры Шаг	d	f	a	l1	l2	D2	Y	te	w	D min	IC908
PICCO R/L 104.0205-15	0.50	5.00	1.5	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	•
PICCO R/L 105.0205-15	0.50	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	•
PICCO R/L 105.0407-15	0.75	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	•
PICCO R/L 106.0510-15	1.00	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	•

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-ISO

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной метрической резьбы ISO, полный профиль, со стружколомом





Обозначение	Размеры Шаг	R	IC908
PENTA 24-0.5-ISO	0.50	0.08	•
PENTA 24-0.75-ISO	0.75	0.11	•
PENTA 24-0.8-ISO	0.80	0.12	•
PENTA 24-1.0-ISO	1.00	0.14	•
PENTA 24-1.25-ISO	1.25	0.18	•
PENTA 24-1.5-ISO	1.50	0.22	•
PENTA 24-1.75-ISO	1.75	0.25	•
PENTA 24-2.0-ISO	2.00	0.28	•

• Dmin(мм)=5.435xP

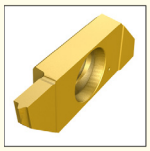
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

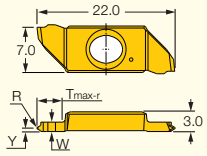
ISCARTHREAD

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR-22-MTR-ISO

Прецизионные шлифованные пластины для метрической резьбы ISO, полный профиль



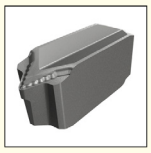


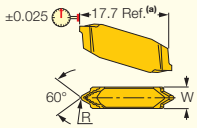
Обозначение	Размеры Шаг	W	Tmax-r	R	Y	IC1008
SCIR 22-MTR-0.3ISO	0.30	1.00	3.00	0.03	0.2	•
SCIR 22-MTR-0.4ISO	0.40	1.00	3.00	0.04	0.2	•
SCIR 22-MTR-0.5ISO	0.50	1.00	3.00	0.06	0.3	•
SCIR 22-MTR-0.75ISO	0.75	1.00	3.00	0.10	0.4	•
SCIR 22-MTR-1.0ISO	1.00	1.50	4.00	0.14	0.6	•
SCIR 22-MTR-1.5ISO	1.50	2.00	4.00	0.20	0.8	•

Державки см. стр.: SCHR/L-BF (306) • SCHR/L-BF-JHP (306)

ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIP-P-ISO
Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной метрической резьбы ISO, со стружколомом





Обозначение	Размеры Шаг	W	R	R±допуск	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P0.5-ISO	0.50	2.40	0.08	0.030	•	•
TIP 2P0.75-ISO	0.75	2.40	0.11	0.030	•	•
TIP 2P0.8-ISO	0.80	2.40	0.12	0.030	•	•
TIP 2P1.0-ISO	1.00	2.40	0.14	0.030	•	•
TIP 2P1.25-ISO	1.25	2.40	0.18	0.030	•	•
TIP 2P1.5-ISO	1.50	2.40	0.22	0.030	•	•
TIP 2P1.75-ISO	1.75	2.40	0.25	0.030	•	•
TIP 4P2.0-ISO	2.00	4.00	0.28	0.030	•	•
TIP 4P2.5-ISO	2.50	4.00	0.35	0.050	•	•
TIP 4P3.0-ISO	3.00	4.00	0.42	0.050		•
TIP 4P3.5-ISO	3.50	4.00	0.48	0.050		•
TIP 5P4.0-ISO	4.00	5.50	0.55	0.050		•
TIP 5P5.0-ISO	5.00	5.50	0.68	0.050		•

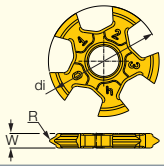
• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо. • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла.

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

DECAIQTHREAD

TTG-16E-UN
Пластины с 10 режущими кромками для наружной американской резьбы UN (UN, UNC, UNF, UNEF), полный профиль, для общего применения





Обозначение	Размеры TPI	R	W	di	IC908
TTG-16E-32-UN	32.0	0.08	2.10	16.00	•
TTG-16E-28-UN	28.0	0.10	2.10	16.00	•
TTG-16E-24-UN	24.0	0.11	2.10	16.00	•
TTG-16E-20-UN	20.0	0.14	2.10	16.00	•
TTG-16E-18-UN	18.0	0.15	2.10	16.00	•
TTG-16E-16-UN	16.0	0.19	2.10	16.00	•

• Режимы резания см. стр. 536-546

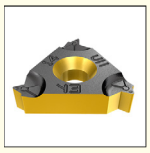
Державки см. стр.: SER/L-TT (528)

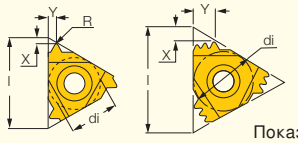


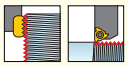
ISCARTHREAD

ER/L-UN

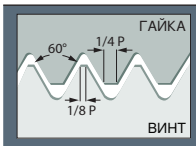
Пластины для наружной американской резьбы UN (UN, UNC, UNF, UNEF), полный профиль, для общего применения







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый							
	di	TPI	l	R	X	Y	Z(3)	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
11ER 44 UN	6.35	44.0	11.00	0.05	0.6	0.6	1							•	
11ER 36 UN	6.35	36.0	11.00	0.07	0.6	0.6	1							•	
11ER 32 UN	6.35	32.0	11.00	0.09	0.6	0.6	1							•	
11ER/L 28 UN	6.35	28.0	11.00	0.10	0.6	0.7	1		•					•	
11ER/L 24 UN	6.35	24.0	11.00	0.12	0.7	0.8	1							•	
11ER/L 20 UN	6.35	20.0	11.00	0.15	0.8	0.9	1			•				•	
11ER 18 UN	6.35	18.0	11.00	0.17	0.8	1.0	1							•	
11ER 16 UN	6.35	16.0	11.00	0.18	0.9	1.1	1		•	•				•	
16ER 72 UN	9.52	72.0	16.00	0.04	0.8	0.4	1							•	
16ER 56 UN	9.52	56.0	16.00	0.04	0.7	0.4	1					•		•	
16ER 48 UN	9.52	48.0	16.00	0.05	0.6	0.6	1		•					•	
16ER 40 UN	9.52	40.0	16.00	0.06	0.6	0.6	1	•				•		•	
16ER/L 36 UN	9.52	36.0	16.00	0.07	0.6	0.6	1		•			•		•	
16ER/L 32 UN	9.52	32.0	16.00	0.09	0.6	0.6	1		•	•	•	•		•	
16ER/L 28 UN	9.52	28.0	16.00	0.10	0.6	0.7	1		•	•	•			•	•
16ER 27 UN	9.52	27.0	16.00	0.10	0.7	0.8	1		•						
16ER/L 24 UN	9.52	24.0	16.00	0.12	0.7	0.8	1		•	•	•			•	•
16ERB 24 UN (1)	9.52	24.0	16.00	0.12	0.7	0.8	1							•	
16ERM 24 UN (1)	9.52	24.0	16.00	0.11	0.7	0.8	1		•	•				•	•
16ER/L 20 UN	9.52	20.0	16.00	0.15	0.8	0.9	1		•	•	•			•	•
16ERB 20 UN (1)	9.52	20.0	16.00	0.15	0.8	0.9	1							•	
16ERM 20 UN (1)	9.52	20.0	16.00	0.14	0.8	0.9	1		•	•			•	•	•
16ER/L 18 UN	9.52	18.0	16.00	0.17	0.8	1.0	1		•	•				•	•
16ERB 18 UN (1)	9.52	18.0	16.00	0.17	0.8	1.0	1							•	
16ERM 18 UN (1)	9.52	18.0	16.00	0.15	0.8	1.0	1			•			•	•	•
16ER/L 16 UN	9.52	16.0	16.00	0.18	0.9	1.1	1	•	•	•				•	•
16ER 16 UN 2M (2)	9.52	16.0	16.00	0.18	1.5	2.3	2							•	
16ERB 16 UN (1)	9.52	16.0	16.00	0.18	0.9	1.1	1							•	
16ERM 16 UN (1)	9.52	16.0	16.00	0.19	0.9	1.1	1			•			•	•	•
16ER/L 14 UN	9.52	14.0	16.00	0.22	1.0	1.2	1		•	•		•		•	•
16ER 14 UN 2M (2)	9.52	14.0	16.00	0.22	1.5	2.3	2							•	
16ERB 14 UN (1)	9.52	14.0	16.00	0.22	1.0	1.2	1							•	
16ERM 14 UN (1)	9.52	14.0	16.00	0.22	1.0	1.2	1			•			•	•	•
16ER/L 13 UN	9.52	13.0	16.00	0.24	1.0	1.3	1		•	•				•	
16ERB 13 UN (1)	9.52	13.0	16.00	0.24	1.0	1.3	1							•	
16ERM 13 UN (1)	9.52	13.0	16.00	0.24	1.0	1.3	1							•	
16ER/L 12 UN	9.52	12.0	16.00	0.26	1.1	1.4	1		•	•	•			•	•
16ER 12 UN 2M (2)	9.52	12.0	16.00	0.26	2.2	3.4	2							•	
16ERB 12 UN (1)	9.52	12.0	16.00	0.26	1.1	1.4	1							•	
16ERM 12 UN (1)	9.52	12.0	16.00	0.25	1.1	1.4	1		•	•			•	•	•
16ER 11.5 UN	9.52	11.5	16.00	0.27	1.1	1.5	1			•				•	
16ER/L 11 UN	9.52	11.0	16.00	0.28	1.1	1.5	1		•	•				•	
16ERB 11 UN (1)	9.52	11.0	16.00	0.28	1.1	1.5	1							•	
16ER/L 10 UN	9.52	10.0	16.00	0.32	1.1	1.5	1		•	•		•		•	•
16ERB 10 UN (1)	9.52	10.0	16.00	0.32	1.1	1.5	1							•	
16ER/L 9 UN	9.52	9.0	16.00	0.36	1.2	1.7	1		•					•	
16ERB 9 UN (1)	9.52	9.0	16.00	0.36	1.2	1.7	1							•	
16ER/L 8 UN	9.52	8.0	16.00	0.41	1.2	1.6	1		•	•				•	•
16ERB 8 UN (1)	9.52	8.0	16.00	0.41	1.2	1.6	1							•	
16ERM 8 UN (1)	9.52	8.0	16.00	0.41	1.2	1.6	1			•				•	•
22ER 16 UN 3M (2)	12.70	16.0	22.00	0.18	2.5	4.0	3							•	
22ER 12 UN 2M (2)	12.70	12.0	22.00	0.25	2.2	3.4	2							•	
22ER 12 UN 3M (2)	12.70	12.0	22.00	0.25	3.3	5.3	3		•					•	
22ER 7 UN	12.70	7.0	22.00	0.47	1.6	2.3	1		•	•				•	
22ER/L 6 UN	12.70	6.0	22.00	0.67	1.6	2.3	1		•					•	
22ER 5 UN	12.70	5.0	22.00	0.67	1.7	2.5	1		•	•				•	
27ER 8 UN 2M (2)	15.88	8.0	27.00	0.41	3.1	4.9	2							•	
27ER 4.5 UN	15.88	4.5	27.00	0.75	1.9	2.7	1		•					•	
27ER/L 4 UN	15.88	4.0	27.00	0.85	2.1	3.0	1		•	•				•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Допуск: класс 2A • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-UN
• Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546 • Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Прессованный стружколом.

(2) Многозубая

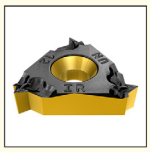
(3) Количество зубьев на кромку.

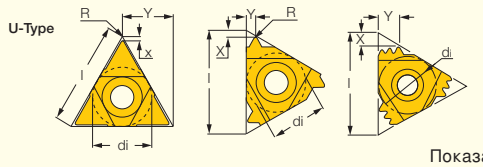
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

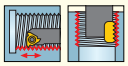
ISCARTHREAD

IR/L-UN

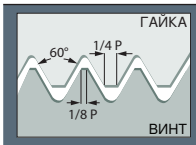
Пластины для внутренней американской резьбы UN (UN, UNC, UNF, UNEF), полный профиль, для общего применения







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый								
	di	TPI	l	R	X	Y	Z(3)	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR 32 UN	3.97	32.0	6.00	0.04	0.8	0.5	1	•								
06IL 28 UN	3.97	28.0	6.00	0.04	0.8	0.6	1	•								
06IR/L 24 UN	3.97	24.0	6.00	0.05	0.7	0.6	1	•								
06IR/L 20 UN	3.97	20.0	6.00	0.06	0.6	0.6	1	•								
06IR/L 18 UN	3.97	18.0	6.00	0.07	0.6	0.7	1	•								
08IR 32 UN	4.76	32.0	8.00	0.04	0.6	0.5	1	•								
08IR/L 28 UN	4.76	28.0	8.00	0.04	0.6	0.6	1	•								
08IR/L 24 UN	4.76	24.0	8.00	0.05	0.6	0.6	1	•								
08IR/L 20 UN	4.76	20.0	8.00	0.06	0.6	0.7	1	•								
08IR 18 UN	4.76	18.0	8.00	0.07	0.6	0.7	1	•								
08IR/L 16 UN	4.76	16.0	8.00	0.09	0.6	0.7	1	•								
08IR 14 UN	4.76	14.0	8.00	0.10	0.6	0.8	1	•							•	
08UIRL 13 UN	4.76	13.0	8.00	0.10	1.0	4.0	1								•	
08UIRL 12 UN	4.76	12.0	8.00	0.10	0.9	4.0	1		•							
08UIRL 11 UN	4.76	11.0	8.00	0.10	0.9	4.0	1	•								
11IR 64 UN	6.35	64.0	11.00	0.02	0.8	0.4	1								•	
11IR 36 UN	6.35	36.0	11.00	0.04	0.6	0.6	1								•	
11IR/L 32 UN	6.35	32.0	11.00	0.04	0.6	0.6	1			•					•	
11IRB 32 UN	6.35	32.0	11.00	0.04	0.6	0.6	1								•	
11IR/L 28 UN	6.35	28.0	11.00	0.04	0.6	0.7	1					•			•	
11IRB 28 UN	6.35	28.0	11.00	0.04	0.6	0.6	1								•	
11IR/L 24 UN	6.35	24.0	11.00	0.05	0.7	0.8	1			•					•	
11IRB 24 UN	6.35	24.0	11.00	0.05	0.6	0.6	1								•	
11IR/L 20 UN	6.35	20.0	11.00	0.06	0.8	0.9	1			•		•			•	•
11IRB 20 UN	6.35	20.0	11.00	0.06	0.8	0.9	1								•	
11IR/L 18 UN	6.35	18.0	11.00	0.07	0.8	1.0	1			•	•				•	•
11IRB 18 UN	6.35	18.0	11.00	0.07	0.8	0.9	1								•	
11IR/L 16 UN	6.35	16.0	11.00	0.09	0.9	1.1	1	•		•	•				•	•
11IRB 16 UN	6.35	16.0	11.00	0.09	0.8	0.9	1								•	
11IR/L 14 UN	6.35	14.0	11.00	0.10	0.9	1.1	1			•	•				•	
11IRB 14 UN	6.35	14.0	11.00	0.10	0.8	0.9	1								•	
11IR 12 UN	6.35	12.0	11.00	0.12	0.9	1.1	1				•					
11IRB 12 UN	6.35	12.0	11.00	0.12	0.8	0.9	1								•	
11IR 11 UN	6.35	11.0	11.00	0.14	0.8	1.1	1				•				•	
16IR 32 UN	9.52	32.0	16.00	0.04	0.6	0.6	1			•	•				•	
16IR/L 28 UN	9.52	28.0	16.00	0.04	0.6	0.7	1			•					•	
16IR 27 UN	9.52	27.0	16.00	0.04	0.7	0.8	1			•						
16IR 24 UN	9.52	24.0	16.00	0.05	0.7	0.8	1			•	•	•			•	
16IRB 24 UN (1)	9.52	24.0	16.00	0.05	0.7	0.8	1								•	
16IL 20 UN	9.52	20.0	16.00	0.06	0.8	0.9	1			•	•	•	•		•	•
16IRB 20 UN (1)	9.52	20.0	16.00	0.06	0.8	0.9	1								•	
16IRM 20 UN (1)	9.52	20.0	16.00	0.06	0.8	0.9	1								•	•
16IL 18 UN	9.52	18.0	16.00	0.07	0.8	1.0	1			•	•				•	
16IR 18 UN *	9.52	18.0	16.00	0.07	0.8	1.0	1						•			
16IRB 18 UN (1)	9.52	18.0	16.00	0.07	0.8	1.0	1								•	
16IRM 18 UN (1)	9.52	18.0	16.00	0.08	0.8	1.0	1							•	•	
16IR/L 16 UN	9.52	16.0	16.00	0.09	0.9	1.1	1			•	•		•		•	
16IR 16 UN-2M (2)	9.52	16.0	16.00	0.09	1.5	2.3	2						•			
16IRB 16 UN (1)	9.52	16.0	16.00	0.09	0.9	1.1	1								•	
16IRM 16 UN (1)	9.52	16.0	16.00	0.09	0.9	1.1	1				•				•	•
16IR/L 14 UN	9.52	14.0	16.00	0.10	0.9	1.2	1			•	•		•		•	
16IRB 14 UN (1)	9.52	14.0	16.00	0.10	0.9	1.2	1								•	
16IRM 14 UN (1)	9.52	14.0	16.00	0.11	0.9	1.2	1				•			•	•	•
16IR/L 13 UN	9.52	13.0	16.00	0.11	1.0	1.3	1			•					•	
16IR/L 12 UN	9.52	12.0	16.00	0.12	1.1	1.4	1	•		•	•	•			•	•

• Система обозначения пластин см. стр. 489. • Допуск: класс 2B,ANSI B1, 3M-1986. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546 • Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Прессованный стружколом.

(2) Многозубая

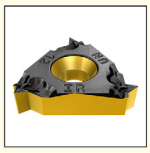
(3) Количество зубьев на кромку.

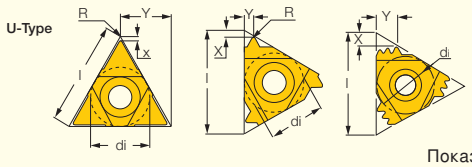
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

ISCARTHREAD

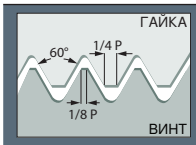
IR/L-UN (продолжение)

Пластины для внутренней американской резьбы UN (UN, UNC, UNF, UNEF), полный профиль, для общего применения





Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый								
	di	TPI	l	R	X	Y	Z(3)	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
16IRB 12 UN (1)	9.53	12.0	16.00	0.12	1.1	1.4	1								•	
16IRM 12 UN (1)	9.52	12.0	16.00	0.12	1.1	1.4	1				•			•	•	•
16IR 11.5 UN	9.52	11.5	16.00	0.13	1.1	1.5	1								•	
16IR 11 UN	9.52	11.0	16.00	0.14	1.1	1.5	1			•	•				•	
16IR/L 10 UN	9.52	10.0	16.00	0.15	1.1	1.5	1			•	•				•	
16IRB 10 UN (1)	9.52	10.0	16.00	0.15	1.1	1.5	1								•	
16IR 9 UN	9.52	9.0	16.00	0.17	1.2	1.7	1								•	
16IR/L 8 UN	9.52	8.0	16.00	0.19	1.1	1.5	1			•	•		•		•	•
16IRB 8 UN (1)	9.52	8.0	16.00	0.19	1.1	1.5	1								•	
16IRM 8 UN (1)	9.52	8.0	16.00	0.20	1.1	1.5	1				•			•	•	•
22IR 16 UN 3M (2)	12.70	16.0	22.00	0.09	2.5	4.0	3								•	
22IR 12 UN 2M (2)	12.70	12.0	22.00	0.12	2.2	3.4	2								•	
22IR 12 UN 3M (2)	12.70	12.0	22.00	0.12	3.3	5.3	3								•	
22IR/L 7 UN	12.70	7.0	22.00	0.22	1.6	2.3	1	•			•				•	
22IR 6 UN	12.70	6.0	22.00	0.26	1.6	2.3	1			•	•				•	
22IR 5 UN	12.70	5.0	22.00	0.32	1.6	2.3	1			•	•				•	
22UIRL 4.5 UN	12.70	4.5	22.00	0.36	2.4	11.0	1				•					
22UIRL 4 UN	15.88	4.0	22.00	0.36	2.4	11.0	1								•	
27IR 8 UN 2M (2)	15.88	8.0	27.00	0.19	3.1	4.9	2								•	
27IR 4.5 UN	15.88	4.5	27.00	0.36	1.7	2.4	1				•					
27IR/L 4 UN	15.88	4.0	27.00	0.41	1.8	2.7	1			•	•				•	

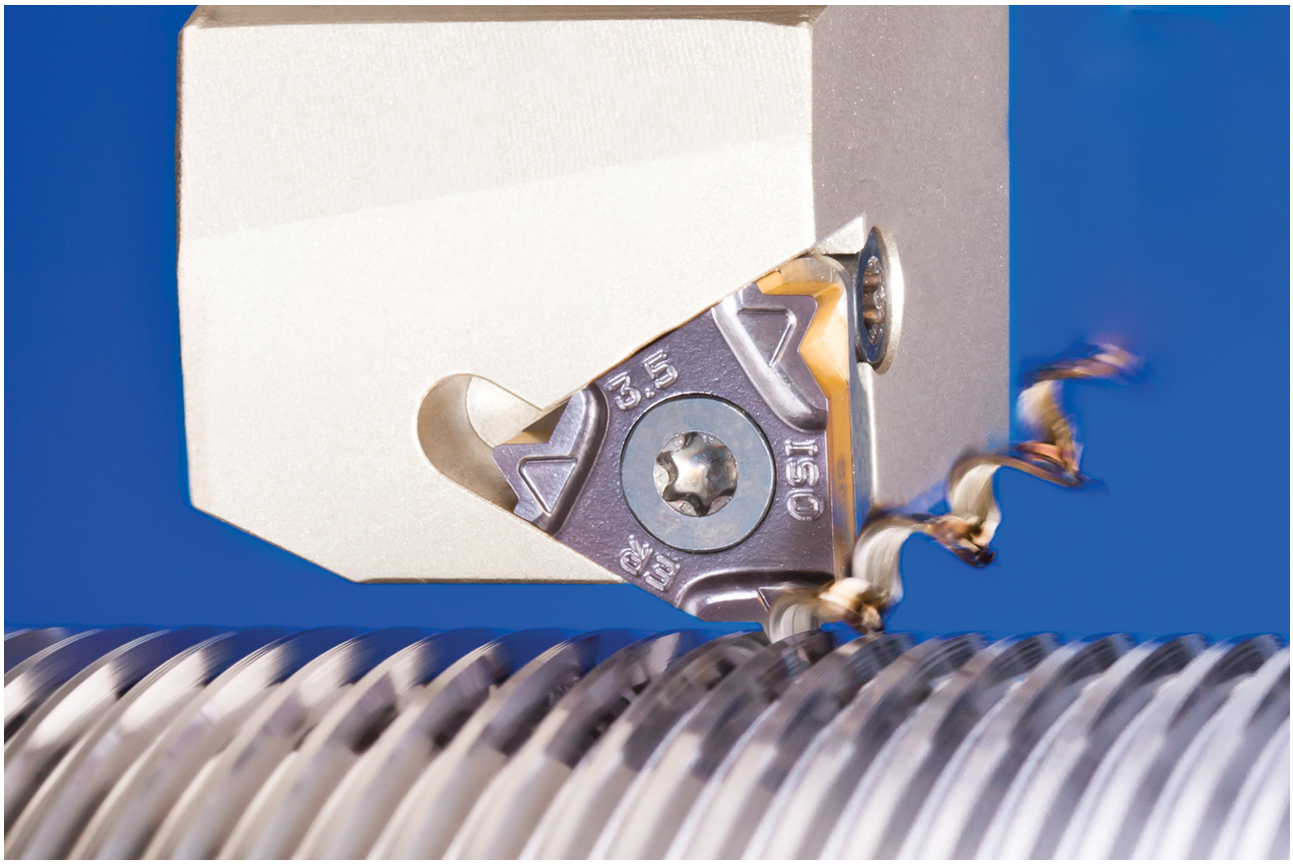
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Допуск: класс 2B,ANSI B1, 3M-1986. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546 • Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Прессованный стружколом.

(2) Многозубая

(3) Количество зубьев на кромку.

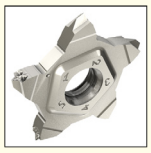
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

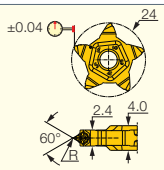


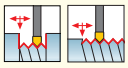
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-UN

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной американской резьбы UN (UNC, UNF, UNEF), полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры TPI	R	IC908
PENTA 24-24-UN	24.0	0.13	•
PENTA 24-20-UN	20.0	0.16	•
PENTA 24-18-UN	18.0	0.18	•
PENTA 24-16-UN	16.0	0.21	•
PENTA 24-14-UN	14.0	0.23	•

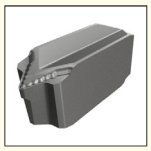
• Dmin(дюйм)=5.435/TPI • Допуск: класс 2A.

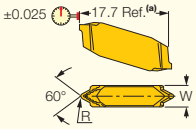
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

ISCARTHREAD

TIP-P-UN

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной американской резьбы UN (UNC,UNF,UNEF), полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры W	R	R±допуск	TPI	Прочный ↔ Твердый IC08	IC808	IC908
TIP 2P32-UN	2.40	0.10	0.030	32.0	•		•
TIP 2P28-UN	2.40	0.11	0.030	28.0	•		•
TIP 2P24-UN	2.40	0.13	0.030	24.0	•		•
TIP 2P20-UN	2.40	0.16	0.030	20.0	•		•
TIP 2P18-UN	2.40	0.18	0.030	18.0	•		•
TIP 2P16-UN	2.40	0.20	0.030	16.0	•		•
TIP 2P14-UN	2.40	0.23	0.030	14.0	•		•
TIP 2P13-UN	2.40	0.25	0.030	13.0	•		•
TIP 2P12-UN	2.40	0.27	0.030	12.0	•		•
TIP 4P11-UN	4.00	0.30	0.030	11.0			•
TIP 4P10-UN	4.00	0.33	0.050	10.0		•	•
TIP 4P08-UN	4.00	0.41	0.050	8.0			•

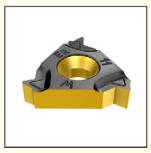
• [a] Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо. • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла. • Режимы резания см. стр. 536-546

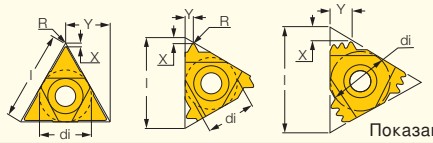
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

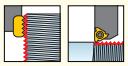
ISCARTHREAD

ER/L-W

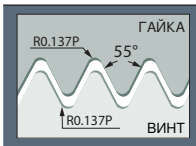
Пластины для наружной резьбы Витворта (BSW, BSF, BSP) B.S.84-1956 DIN 259, средний класс точности, полный профиль







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый						
	di	TPI	l	R	X	Y	Z(3)	IC228	IC50M	IC250	IC508	IC808	IC908	IC1007
11ER 36 W	6.35	36.0	11.00	0.07	0.6	0.6	1						•	
11ER 20 W	6.35	20.0	11.00	0.14	8.0	0.9	1		•					
11ER/L 19 W	6.35	19.0	11.00	0.15	0.8	1.0	1						•	
11ER 18 W	6.35	18.0	11.00	0.16	0.8	1.0	1			•				
11ER 16 W	6.35	16.0	11.00	0.18	0.9	1.1	1		•					
11ER 14 W	6.35	14.0	11.00	0.21	0.9	1.1	1		•	•			•	
16ER 40 W	9.52	40.0	16.00	0.06	0.6	0.6	1				•			
16ER 32 W	9.52	32.0	16.00	0.09	0.6	0.6	1		•					
16ER/L 28 W	9.52	28.0	16.00	0.09	0.6	0.7	1		•	•			•	•
16ER 26 W	9.52	26.0	16.00	0.10	0.7	0.7	1		•	•			•	
16ER/L 24 W	9.52	24.0	16.00	0.11	0.7	0.8	1		•	•			•	
16ER/L 22 W	9.52	22.0	16.00	0.13	0.8	0.9	1		•	•			•	
16ER 20 W	9.52	20.0	16.00	0.14	0.8	0.9	1		•	•	•		•	
16ER/L 19 W	9.52	19.0	16.00	0.15	0.8	1.0	1	•	•	•			•	•
16ERB 19 W (1)	9.52	19.0	16.00	0.15	0.8	1.0	1						•	
16ERM 19 W (1)	9.52	19.0	16.00	0.16	0.8	1.0	1		•	•		•	•	•
16ER/L 18 W	9.52	18.0	16.00	0.16	0.8	1.0	1		•	•			•	
16ER 16 W	9.52	16.0	16.00	0.18	0.9	1.1	1		•	•			•	
16ERB 16 W (1)	9.52	16.0	16.00	0.18	0.9	1.1	1						•	
16ERM 16 W (1)	9.52	16.0	16.00	0.20	0.9	1.1	1			•		•	•	•
16ER/L 14 W	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2	1	•	•	•	•		•	
16ER 14 W 2M (2)	9.52	14.0	16.00	0.21	1.7	2.7	2						•	
16ERB 14 W (1)	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2	1						•	
16ERM 14 W (1)	9.52	14.0	16.00	0.24	1.0	1.2	1		•	•		•	•	•
16ER/L 12 W	9.52	12.0	16.00	0.25	1.1	1.4	1		•	•	•		•	
16ER/L 11 W	9.52	11.0	16.00	0.27	1.1	1.5	1	•	•	•	•		•	•
16ERB 11 W (1)	9.52	11.0	16.00	0.27	1.1	1.5	1						•	
16ERM 11 W (1)	9.52	11.0	16.00	0.27	1.1	1.5	1			•	•	•	•	•
16ER/L 10 W	9.52	10.0	16.00	0.31	1.1	1.5	1		•	•			•	
16ERB 10 W (1)	9.52	10.0	16.00	0.31	1.1	1.5	1						•	
16ER 9 W	9.52	9.0	16.00	0.34	1.2	1.7	1		•	•				
16ER/L 8 W	9.52	8.0	16.00	0.39	1.2	1.5	1		•	•			•	
22ER 14 W 3M (2)	12.70	14.0	22.00	0.21	2.8	4.5	3						•	
22ER 11 W 2M (2)	12.70	11.0	22.00	0.27	2.3	3.4	2						•	
22ER 7 W	12.70	7.0	22.00	0.45	1.6	2.3	1		•				•	
22ER 6 W	12.70	6.0	22.00	0.52	1.6	2.3	1		•	•			•	
22ER 5 W	12.70	5.0	22.00	0.65	1.7	2.4	1		•	•				
22UEIRL 4.5 W	12.70	4.5	22.00	0.73	2.3	11.0	1		•					
22UEIRL 4 W	12.70	4.0	22.00	0.87	1.8	11.0	1		•					
27ER 4.5 W	15.88	4.5	27.00	0.73	1.8	2.6	1		•					
27ER 4 W	15.88	4.0	27.00	0.73	2.0	2.9	1		•				•	
27UEIRL 3.5 W	15.88	3.5	27.00	0.95	2.1	13.7	1						•	
27UEIRL 3 W	15.88	3.0	27.00	1.12	2.3	13.7	1			•				

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-BSW • Допуск: средний класс точности • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546 • Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Прессованный стружколом.

(2) Многозубая

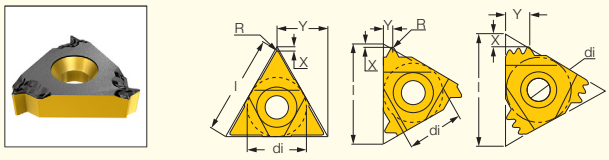
(3) Количество зубьев на кромку.

Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

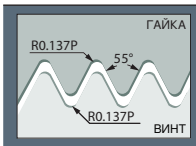
ISCARTHREAD

IR/L-W

Пластины для внутренней резьбы Витворта (BSW, BSF, BSP) B.S.84-1956 DIN 259, средний класс точности, полный профиль



Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый								
	di	TPI	l	R	X	Y	Z(3)	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR 26 W	3.97	26.0	6.00	0.10	0.7	0.6	1	•								
06IR 20 W	3.97	20.0	6.00	0.14	0.6	0.7	1	•								
08IR 28 W	4.76	28.0	8.00	0.09	0.6	0.6	1	•								
08IR 24 W	4.76	24.0	8.00	0.11	0.6	0.6	1	•								
08IR/L 19 W	4.76	19.0	8.00	0.15	0.6	0.7	1	•	•							
08IR 18 W	4.76	18.0	8.00	0.16	0.6	0.7	1	•								
08IR 16 W	4.76	16.0	8.00	0.18	0.6	0.7	1	•								
08UIRL 12 W	4.76	12.0	8.00	0.25	0.9	4.0	1	•								
11IR 36 W	6.35	36.0	11.00	0.07	0.6	0.6	1					•				
11IR 28 W	6.35	28.0	11.00	0.10	0.6	0.7	1				•					
11IRB 28 W	6.35	28.0	11.00	0.10	0.6	0.6	1								•	
11IR 26 W	6.35	26.0	11.00	0.10	0.7	0.7	1	•								
11IR/L 24 W	6.35	24.0	11.00	0.11	0.7	0.8	1				•				•	
11IRB 24 W	6.35	24.0	11.00	0.11	0.6	0.6	1								•	
11IR 20 W	6.35	20.0	11.00	0.14	0.8	0.9	1			•	•				•	
11IRB 20 W	6.35	20.0	11.00	0.14	0.8	0.9	1								•	
11IR 19 W	6.35	19.0	11.00	0.15	0.8	1.0	1			•	•				•	•
11IRB 19 W	6.35	19.0	11.00	0.14	0.8	0.9	1								•	
11IR/L 18 W	6.35	18.0	11.00	0.16	0.8	1.0	1			•	•				•	
11IRB 18 W	6.35	18.0	11.00	0.16	0.8	0.9	1								•	
11IR 16 W	6.35	16.0	11.00	0.18	0.9	1.1	1			•	•					
11IRB 16 W	6.35	16.0	11.00	0.18	0.8	0.9	1								•	
11IR/L 14 W	6.35	14.0	11.00	0.21	0.9	1.1	1	•		•	•	•	•		•	•
11IRB 14 W	6.35	14.0	11.00	0.21	0.8	0.9	1								•	
11IL 12 W	6.35	12.0	11.00	0.27	1.0	1.1	1								•	
16IR 40 W	9.52	40.0	16.00	0.06	0.6	0.6	1			•						
16IR/L 32 W	9.52	32.0	16.00	0.09	0.6	0.6	1			•						
16IR/L 28 W	9.52	28.0	16.00	0.09	0.6	0.7	1			•	•					
16IR 26 W	9.52	26.0	16.00	0.10	0.7	0.7	1			•	•				•	
16IR/L 24 W	9.52	24.0	16.00	0.11	0.7	0.8	1			•	•				•	
16IR/L 22 W	9.52	22.0	16.00	0.13	0.8	0.9	1			•	•				•	
16IR/L 20 W	9.52	20.0	16.00	0.14	0.8	0.9	1			•	•		•		•	
16IRM 20 W (1)	9.52	20.0	16.00	0.14	0.8	0.9	1								•	
16IR/L 19 W	9.52	19.0	16.00	0.15	0.8	1.0	1			•	•		•		•	
16IRB 19 W (1)	9.52	19.0	16.00	0.15	0.8	1.0	1								•	
16IRM 19 W (1)	9.52	19.0	16.00	0.15	0.8	1.0	1				•					
16IR/L 18 W	9.52	18.0	16.00	0.16	0.8	1.0	1			•	•				•	
16IR/L 16 W	9.52	16.0	16.00	0.18	0.9	1.1	1			•						
16IRB 16 W (1)	9.52	16.0	16.00	0.18	0.9	1.1	1								•	
16IRM 16 W (1)	9.52	16.0	16.00	0.18	0.9	1.1	1				•				•	
16IR/L 14 W	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2	1	•		•	•		•		•	•
16IR 14 W 2M (2)	9.52	14.0	16.00	0.23	1.7	2.7	2								•	•
16IRB 14 W (1)	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2	1								•	
16IRM 14 W (1)	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2	1				•			•	•	•
16IR/L 12 W	9.52	12.0	16.00	0.25	1.1	1.4	1			•	•				•	
16IR/L 11 W	9.52	11.0	16.00	0.27	1.1	1.5	1	•		•	•	•	•		•	
16IRB 11 W (1)	9.52	11.0	16.00	0.27	1.1	1.5	1								•	
16IRM 11 W (1)	9.52	11.0	16.00	0.27	1.1	1.5	1				•		•	•	•	•
16IR/L 10 W	9.52	10.0	16.00	0.31	1.1	1.5	1			•	•				•	
16IRB 10 W (1)	9.52	10.0	16.00	0.31	1.1	1.5	1								•	
16IR/L 9 W	9.52	9.0	16.00	0.34	1.2	1.7	1			•	•					
16IR/L 8 W	9.52	8.0	16.00	0.39	1.2	1.5	1			•	•				•	
22IR 14 W 3M (2)	12.70	14.0	22.00	0.21	2.8	4.5	3								•	
22IR 11 W 2M (2)	12.70	11.0	22.00	0.27	2.3	3.4	2								•	
22IR 7 W	12.70	7.0	22.00	0.45	1.6	2.3	1			•					•	
22IR 6 W	12.70	6.0	22.00	0.52	1.6	2.3	1			•	•					
22IR/L 5 W	12.70	5.0	22.00	0.65	1.7	2.4	1			•	•					
27IR 4.5 W	15.88	4.5	27.00	0.73	1.8	2.6	1				•					
27IR 4 W	15.88	4.0	27.00	0.82	2.0	2.9	1								•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Допуск: средний класс точности • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546
• Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Прессованный стружколом.

(2) Многозубая

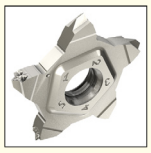
(3) Количество зубьев на кромку.

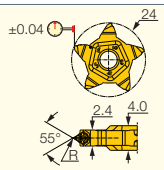
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

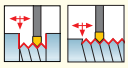
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-W

Пластины с 5 режущими кромками для наружной резьбы Витворта (BSW, BSF, BSP) B.S.84-1956 DIN 259, полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры TPI	R	IC908
PENTA 24-28-W	28.0	0.09	•
PENTA 24-19-W	19.0	0.15	•
PENTA 24-14-W	14.0	0.21	•

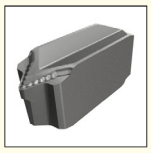
• Dmin(дюйм)=5.435/TPI

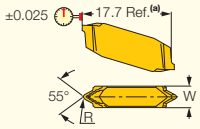
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

ISCARTHREAD

TIP-P-BSW

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной американской резьбы (BSW, BSF, BSP), полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры W	R	TPI	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P28-BSW	2.40	0.11	28.0	•	•
TIP 2P26-BSW	2.40	0.12	26.0	•	•
TIP 2P-24BSW	2.40	0.12	24.0		•
TIP 2P24-BSW	2.40	0.12	24.0	•	
TIP 2P-20BSW	2.40	0.16	20.0		•
TIP 2P20-BSW	2.40	0.16	20.0	•	
TIP 2P19-BSW	2.40	0.16	19.0	•	•
TIP 2P-18BSW	2.40	0.17	18.0		•
TIP 2P18-BSW	2.40	0.17	18.0	•	
TIP 2P-16BSW	2.40	0.19	16.0		•
TIP 2P16-BSW	2.40	0.19	16.0	•	
TIP 2P14-BSW	2.40	0.22	14.0	•	•
TIP 4P12-BSW	4.00	0.25	12.0		•
TIP 4P11-BSW	4.00	0.28	11.0	•	•
TIP 4P10-BSW	4.00	0.31	10.0		•

• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо. • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла.

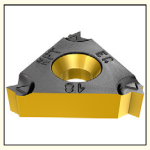
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

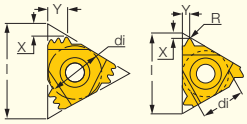


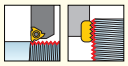
ISCARTHREAD

ER/L-NPT

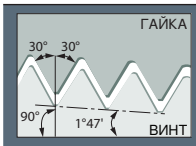
Пластины для наружной резьбы NPT (национальная трубная резьба), полный профиль, для паровых, газовых и водопроводных труб







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	R	X	Y	Z(3)	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC508	IC808	IC908	IC1007
16ER 27 NPT	9.52	27.0	16.00	0.04	0.7	0.8	1		•	•			•	
16ER 18 NPT	9.52	18.0	16.00	0.06	0.8	1.0	1		•	•			•	
16ERB 18 NPT (1)	9.52	18.0	16.00	0.06	0.8	1.0	1						•	
16ERM 18 NPT (1)	9.52	18.0	16.00	0.05	0.8	1.0	1			•		•	•	•
16ER/L 14 NPT	9.52	14.0	16.00	0.07	0.9	1.2	1	•	•	•	•		•	•
16ERB 14 NPT (1)	9.52	14.0	16.00	0.07	0.9	1.2	1						•	
16ERM 14 NPT (1)	9.52	14.0	16.00	0.05	0.9	1.2	1		•	•		•	•	•
16ER/L 11.5 NPT	9.52	11.5	16.00	0.09	1.1	1.5	1		•	•	•		•	•
16ERB 11.5 NPT (1)	9.52	11.5	16.00	0.09	1.1	1.5	1						•	
16ERM 11.5 NPT (1)	9.52	11.5	16.00	0.09	1.1	1.5	1			•			•	•
16ER 8 NPT	9.52	8.0	16.00	0.12	1.3	1.8	1		•	•			•	
16ERB 8 NPT (1)	9.52	8.0	16.00	0.12	1.3	1.8	1						•	
16ERM 8 NPT (1)	9.52	8.0	16.00	0.12	1.3	1.8	1			•		•	•	•
22ER 11.5 NPT 2M (2)	12.70	11.5	22.00	0.09	2.3	3.5	2						•	
27ER 11.5 NPT 3M (2)	15.88	11.5	27.00	0.09	3.3	5.5	3						•	
27ER 8 NPT 2M (2)	15.88	8.0	27.00	0.15	3.1	5.0	2						•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-NPT • Национальная трубная резьба ANSI/ASME B1.20.1-1983

• Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546 • Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Прессованный стружколом.

(2) Многозубая

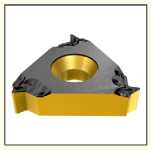
(3) Количество зубьев на кромку.

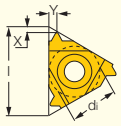
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

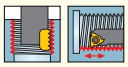
ISCARTHREAD

IR/L-NPT

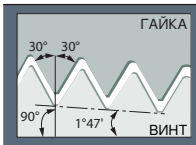
Пластины для внутренней резьбы NPT (национальная трубная резьба), полный профиль, для паровых, газовых и водопроводных труб







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	R	X	Y	Z(3)	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR 27 NPT	3.97	27.0	6.00	0.04	0.6	0.6	1	•						
08IR 18 NPT	4.76	18.0	8.00	0.06	0.6	0.6	1	•					•	
11IR 27 NPT	6.35	27.0	11.00	0.04	0.7	0.8	1			•				
11IR/L 18 NPT	6.35	18.0	11.00	0.06	0.8	1.0	1	•		•			•	•
11IRB 18 NPT	6.35	18.0	11.00	0.00	0.8	0.9	1						•	
11IR/L 14 NPT	6.35	14.0	11.00	0.07	0.8	1.0	1			•			•	•
16IR 27 NPT	9.52	27.0	16.00	0.04	0.7	0.8	1		•				•	
16IR 18 NPT	9.52	18.0	16.00	0.06	0.8	1.0	1		•				•	
16IRM 14 NPT (1)	9.52	14.0	16.00	0.05	0.9	1.2	1			•		•	•	•
16IRB 14 NPT (1)	9.52	14.0	16.00	0.07	0.9	1.2	1						•	
16IR/L 14 NPT	9.52	14.0	16.00	0.07	0.9	1.2	1	•	•	•	•		•	
16IRM 11.5 NPT (1)	9.52	11.5	16.00	0.09	1.1	1.5	1				•	•	•	•
16IRB 11.5 NPT (1)	9.52	11.5	16.00	0.09	1.1	1.5	1						•	
16IR/L 11.5 NPT	9.52	11.5	16.00	0.09	1.1	1.5	1	•	•	•	•		•	•
16IRM 8 NPT (1)	9.52	8.0	16.00	0.12	1.3	1.8	1					•	•	•
16IRB 8 NPT (1)	9.52	8.0	16.00	0.12	1.3	1.8	1						•	
16IR/L 8 NPT	9.52	8.0	16.00	0.12	1.3	1.8	1		•	•			•	
22IR 11.5 NPT 2M (2)	12.70	11.5	22.00	0.09	2.3	3.5	2						•	
27IR 11.5 NPT 3M (2)	15.88	11.5	27.00	0.09	3.3	5.5	3						•	
27IR 8 NPT 2M (2)	15.88	8.0	27.00	0.12	3.1	5.0	2						•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Национальная трубная резьба ANSI/ASME B1.20.1-1983. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546 • Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Прессованный стружколом.

(2) Многозубая

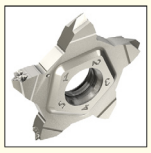
(3) Количество зубьев на кромку.

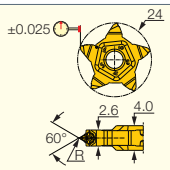
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

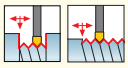
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-NPT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной резьбы NPT (национальная трубная резьба), полный профиль, со стружколомом







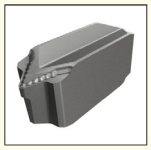
Обозначение	Размеры TPI	Размеры R	IC908
PENTA 24-18-NPT	18.0	0.07	•
PENTA 24-14-NPT	14.0	0.09	•

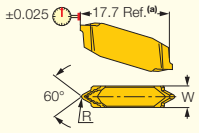
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

ISCARTHREAD

TIP-P-NPT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной резьбы NPT (национальная трубная резьба) полный профиль, со стружколомом



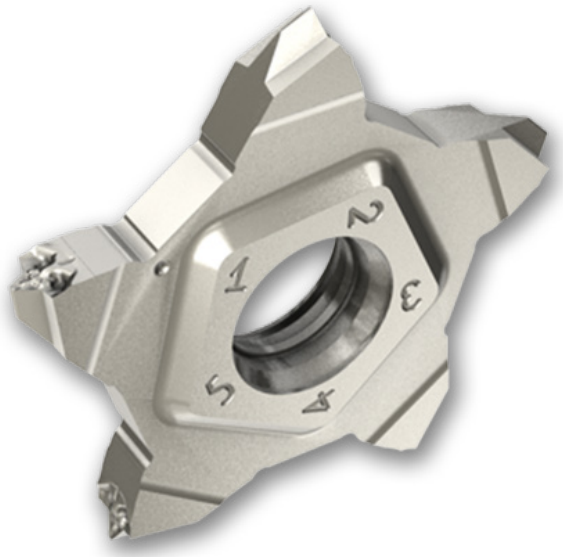




Обозначение	Размеры W	Размеры $R^{\pm 0.03}$	Размеры TPI	Прочный ↔ Твердый IC08	Прочный ↔ Твердый IC908
TIP 2P27-NPT	2.40	0.05	27.0	•	•
TIP 2P18-NPT	2.40	0.07	18.0	•	•
TIP 2P14-NPT	2.40	0.09	14.0		•
TIP 4P11.5-NPT	4.00	0.10	11.5	•	•
TIP 4P8-NPT	4.00	0.13	8.0	•	•

• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо. • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла.

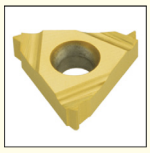
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

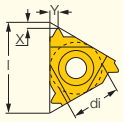


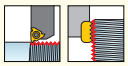
ISCARTHREAD

ER-NPTF

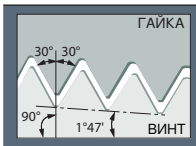
Пластины для наружной резьбы NPTF (национальная трубная резьба), полный профиль, для паровых, газовых и водопроводных труб







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	X	Y	Z	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
11ER 18 NPTF	6.35	18.0	11.00	0.8	1.0	1		•	
11ER 14 NPTF	6.35	14.0	11.00	0.8	1.0	1			•
16ER 27 NPTF	9.52	27.0	16.00	0.7	0.7	1	•		•
16ER 18 NPTF	9.52	18.0	16.00	0.8	1.0	1			•
16ER 14 NPTF	9.52	14.0	16.00	0.9	1.2	1	•	•	•
16ER 11.5 NPTF	9.52	11.5	16.00	1.1	1.5	1	•		•

• Система обозначения пластин см. стр. 489. • (Национальная трубная резьба - сухое уплотнение) ANSI/ASME B1.20.1-1976 полный профиль. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

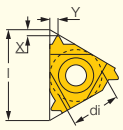
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

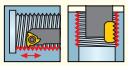
ISCARTHREAD

IR/L-NPTF

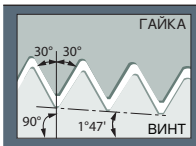
Пластины для внутренней резьбы NPTF (национальная трубная резьба), полный профиль, для паровых, газовых и водопроводных труб







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC250	IC908
06IR 27 NPTF	3.97	27.0	6.00	0.04	0.7	0.6	•		
08IR 27 NPTF	4.76	27.0	8.00	0.04	0.6	0.6	•		
08IR 18 NPTF	4.76	18.0	8.00	0.06	0.6	0.6	•		
11IR 18 NPTF	6.35	18.0	11.00	0.06	0.8	1.0			•
11IRB 18 NPTF	6.35	18.0	11.00	0.06	0.8	0.9			•
11IR 14 NPTF	6.35	14.0	16.00	0.07	0.8	1.0			•
16IR 18 NPTF	9.52	18.0	16.00	0.06	0.8	1.0			•
16IR/L 14 NPTF	9.52	14.0	16.00	0.07	0.9	1.2		•	•
16IR 11.5 NPTF	9.52	11.5	16.00	0.09	1.1	1.5		•	•

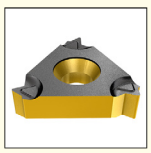
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • (Национальная трубная резьба - сухое уплотнение) ANSI/ASME B1.20.1-1976. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

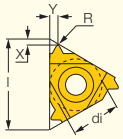
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

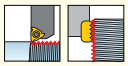
ISCARTHREAD

ER/L-BSPT

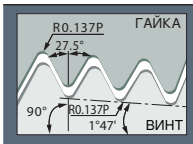
Пластины для наружной резьбы BSPT (британский трубный стандарт) B.S.21-1957, полный профиль







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC508	IC808	IC908	IC1007
16ER 28 BSPT	9.52	28.0	16.00	0.11	0.6	0.6		•			•	
16ER/L 19 BSPT	9.52	19.0	16.00	0.16	0.8	0.9	•	•			•	•
16ER/L 14 BSPT	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2	•	•	•		•	•
16ERB 14 BSPT (1)	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2					•	
16ERM 14 BSPT (1)	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2				•	•	•
16ER/L 11 BSPT	9.52	11.0	16.00	0.28	1.1	1.5	•	•			•	
16ERB 11 BSPT (1)	9.52	11.0	16.00	0.28	1.1	1.5					•	
16ERM 11 BSPT (1)	9.52	11.0	16.00	0.28	1.1	1.5					•	•

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Для нарезания резьбы между стенок используйте пластины типа GRIP: TIP-BSPT. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

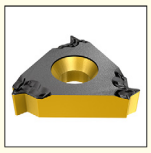
(1) Прессованный стружколом.

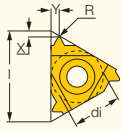
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

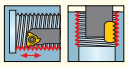
ISCARTHREAD

IR/L-BSPT

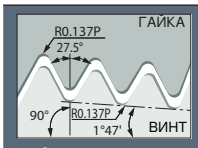
Пластины для внутренней резьбы BSPT (британский трубный стандарт) B.S.21-1957, полный профиль







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC808	IC908	IC1007
06IR 28 BSPT	3.97	28.0	6.00	0.11	0.7	0.6	•					
08IR 28 BSPT	4.76	28.0	8.00	0.11	0.6	0.6	•					
08IR 19 BSPT	4.76	19.0	8.00	0.16	0.6	0.6	•					
11IR 19 BSPT	6.35	19.0	11.00	0.16	0.8	0.9			•		•	•
11IRB 19 BSPT	6.35	19.0	11.00	0.16	0.8	0.9					•	
11IR/L 14 BSPT	6.35	14.0	11.00	0.21	0.9	1.0			•		•	
16IR 28 BSPT	9.52	28.0	16.00	0.11	0.6	0.6			•			
16IR 19 BSPT	9.52	19.0	16.00	0.16	0.8	0.9		•	•			
16IRB 14 BSPT (1)	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2					•	
16IRM 14 BSPT (1)	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2				•	•	•
16IR/L 14 BSPT	9.52	14.0	16.00	0.21	1.0	1.2		•	•		•	
16IRM 11 BSPT (1)	9.52	11.0	16.00	0.28	1.1	1.5				•	•	•
16IRB 11 BSPT (1)	9.52	11.0	16.00	0.28	1.1	1.5					•	
16IR/L 11 BSPT	9.52	11.0	16.00	0.28	1.1	1.5	•	•	•		•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

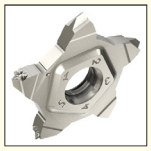
(1) Прессованный стружколом.

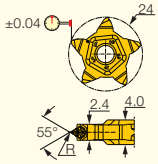
Державки см. стр.: MGSIR/L (534) • SIR/L (531)

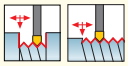
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-BSPT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для наружной резьбы BSPT (британский трубный стандарт), полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры TPI	R	IC908
PENTA 24-19-BSPT	19.0	0.16	•
PENTA 24-14-BSPT	14.0	0.22	•

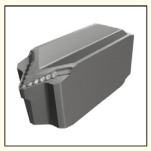
• Dmin(дюйм)=5.435/TPI

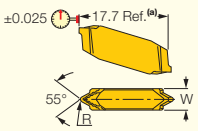
Державки см. стр.: PCADR/L (268) • PCADR/L-JHP (268) • PCHBR/L (269) • PCHPR/L (268) • PCHR/L-24 (265) • PCHR/L-24-JHP (266)

ISCARTHREAD

TIP-P-BSPT

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для наружной резьбы BSPT (британский трубный стандарт), полный профиль, со стружколомом







Обозначение	Размеры W	$R^{\pm 0.03}$	TPI	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P28-BSPT	2.40	0.11	28.0	•	•
TIP 2P19-BSPT	2.40	0.16	19.0	•	•
TIP 2P14-BSPT	2.40	0.22	14.0	•	•
TIP 4P11-BSPT	4.00	0.28	11.0	•	•

• (a) Пластины TIP длиннее, чем GIP на 1.6 мм при установке в одно посадочное гнездо. • Державку необходимо модифицировать для обеспечения заднего угла.

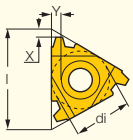
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (233) • CGHN-D (239) • CGHN-DG (239) • CGHN-S (239) • CGPAD (238) • CGPAD-JHP (238) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (233) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (234) • GHGR/L (235) • GHMPR/L (232) • GHMR/L (232) • GHSR/L (312) • GHSR/L-JHP-SL (313)

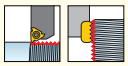
ISCARTHREAD

ER/L-STACME

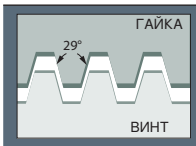
Пластины для наружной резьбы STUB ACME (укороченная трапецеидальная), узкий профиль ACME для регулирующих клапанов







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC908
16ER/L 16 STACME	9.52	16.0	16.00	1.0	1.0		•	•	•
16ER/L 14 STACME	9.52	14.0	16.00	1.1	1.1		•		
16ER/L 12 STACME	9.52	12.0	16.00	1.2	1.2		•	•	•
16ER/L 10 STACME	9.52	10.0	16.00	1.3	1.3		•		•
16ER/L 8 STACME	9.52	8.0	16.00	1.5	1.5		•	•	•
16ER/L 6 STACME	9.52	6.0	16.00	1.8	1.8			•	•
22ER/L 5 STACME	12.70	5.0	22.00	2.0	2.3		•	•	•
27ER/L 4 STACME	15.88	4.0	27.00	2.3	2.4		•	•	•
27EL 3 STACME	15.88	3.0	27.00	2.8	2.9	•		•	•

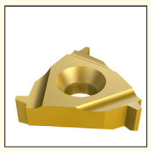
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • STUB ACME ASME/ANSI B1.8-1988 класс 2G • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

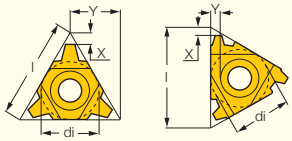
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

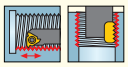
ISCARTHREAD

IR/L-STACME

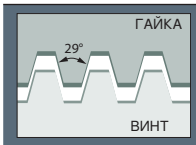
Пластины для внутренней резьбы STUB ACME (укороченная трапецеидальная), узкий профиль ACME для регулирующих клапанов







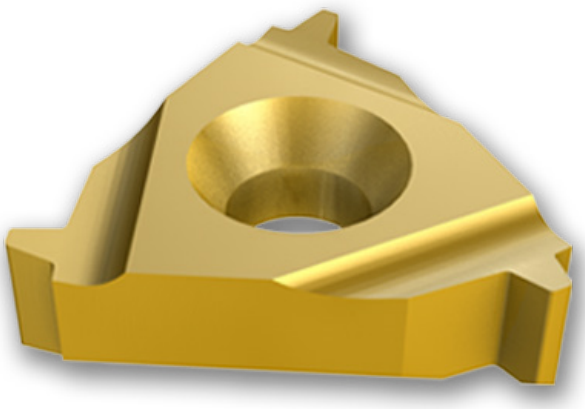
Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
16IR/L 16 STACME	9.52	16.0	16.00	1.0	1.0	•		
16IR/L 14 STACME	9.52	14.0	16.00	1.1	1.1	•		
16IR/L 12 STACME	9.52	12.0	16.00	1.2	1.2	•	•	•
16IR/L 10 STACME	9.52	10.0	16.00	1.3	1.3	•		
16IR/L 8 STACME	9.52	8.0	16.00	1.5	1.5	•		
16IR 6 STACME	9.52	6.0	16.00	1.8	1.8		•	•
22IR/L 5 STACME	12.70	5.0	22.00	2.0	2.3	•	•	
22UIR 3 STACME	12.70	3.0	22.00	3.3	11.0		•	
27IR/L 4 STACME	15.88	4.0	27.00	2.3	2.4	•	•	•
27IR/L 3 STACME	15.88	3.0	27.00	2.8	2.9		•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Допуск: класс 2G. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

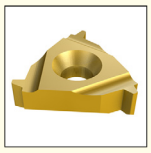
Державки см. стр.: SIR/L (531)

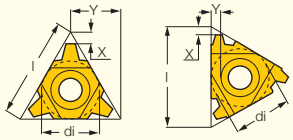


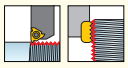
ISCARTHREAD

ER/L-ACME

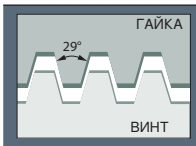
Пластины для наружной резьбы ACME, для ходовых винтов







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC908
11ER 16 ACME	6.35	16.0	11.00	0.9	1.0				•
16ER/L 16 ACME	9.52	16.0	16.00	0.9	1.0		•		•
16ER/L 14 ACME	9.52	14.0	16.00	1.0	1.2		•		
16ER/L 12 ACME	9.52	12.0	16.00	1.1	1.2		•	•	•
16ER/L 10 ACME	9.52	10.0	16.00	1.3	1.3		•	•	•
16ER/L 8 ACME	9.52	8.0	16.00	1.5	1.5		•	•	•
22ER/L 6 ACME	12.70	6.0	22.00	1.8	2.1		•	•	•
22ER/L 5 ACME	12.70	5.0	22.00	2.0	2.3			•	•
22ER/L 4 ACME	12.70	4.0	22.00	2.1	2.2				•
22UERL 4 ACME	12.70	4.0	22.00	2.3	11.0		•		•
27ER/L 4 ACME	15.88	4.0	27.00	2.3	2.7	•	•	•	•
27UERL 3 ACME	15.88	3.0	27.00	2.8	13.7			•	•

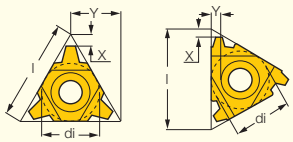
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • ACME ASME/ANSI B1.5-1988 класс 3G • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

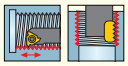
ISCARTHREAD

IR/L-ACME

Пластины для внутренней резьбы ACME, для ходовых винтов







Показана внутренняя левосторонняя



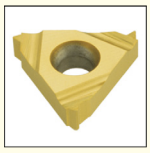
Обозначение	Размеры di	TPI	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC908
16IR/L 16 ACME	9.52	16.0	16.00	0.9	1.0		•	•			
16IR/L 14 ACME	9.52	14.0	16.00	1.0	1.2		•				
16IR/L 12 ACME	9.52	12.0	16.00	1.1	1.2		•	•			•
16IR/L 10 ACME	9.52	10.0	16.00	1.3	1.3		•	•			
16IR/L 8 ACME	9.52	8.0	16.00	1.5	1.5		•	•		•	•
22IR/L 6 ACME	12.70	6.0	22.00	1.8	2.1		•	•			•
22IR/L 5 ACME	12.70	5.0	22.00	2.0	2.3		•	•		•	•
22IR 4 ACME	12.70	4.0	22.00	2.1	2.2						•
22UIRL 4 ACME	12.70	4.0	22.00	2.3	11.0		•		•		
27IR/L 4 ACME	15.88	4.0	27.00	2.3	2.7	•	•	•			•
27UIRL 3 ACME	15.88	3.0	27.00	2.8	13.7			•	•		•

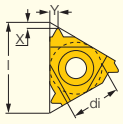
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • ACME ASME/ANSI B1.5-1988 класс 3G. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546
Державки см. стр.: SIR/L (531)

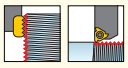
ISCARTHREAD

ER/L-UNJ

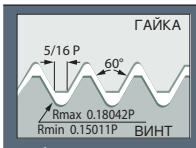
Пластины для наружной резьбы UNJ, для авиационной и аэрокосмической промышленности







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC08	IC508	IC908	IC1007
11ER 28 UNJ	6.35	28.0	11.00	0.14	0.6	0.6					•	
11ER 24 UNJ	6.35	24.0	11.00	0.16	0.7	0.8					•	
11ER/L 20 UNJ	6.35	20.0	11.00	0.19	0.8	0.9					•	
11EL 18 UNJ	6.35	18.0	11.00	0.21	0.8	1.0					•	
16ER 48 UNJ	9.52	48.0	16.00	0.08	0.6	0.6					•	
16ER 44 UNJ	9.52	44.0	16.00	0.09	0.6	0.6					•	
16ER 40 UNJ	9.52	40.0	16.00	0.10	0.6	0.6					•	
16ER 36 UNJ	9.52	36.0	16.00	0.11	0.6	0.6					•	
16ER 32 UNJ	9.52	32.0	16.00	0.12	0.6	0.6	•				•	
16ER 28 UNJ	9.52	28.0	16.00	0.14	0.6	0.6	•	•			•	
16ER/L 24 UNJ	9.52	24.0	16.00	0.16	0.7	0.8	•	•			•	
16ER/L 20 UNJ	9.52	20.0	16.00	0.19	0.8	0.9	•	•		•	•	•
16ER/L 18 UNJ	9.52	18.0	16.00	0.21	0.8	1.0	•	•	•		•	•
16ER/L 16 UNJ	9.52	16.0	16.00	0.24	0.8	1.0	•				•	•
16ER/L 14 UNJ	9.52	14.0	16.00	0.27	1.0	1.2	•	•			•	
16ER 13 UNJ	9.52	13.0	16.00	0.29	1.1	1.3					•	
16ER/L 12 UNJ	9.52	12.0	16.00	0.32	1.1	1.4	•	•			•	
16ER 11 UNJ	9.52	11.0	16.00	0.32	1.1	1.5					•	
16ER 10 UNJ	9.52	10.0	16.00	0.38	1.1	1.5	•				•	
16ER/L 8 UNJ	9.52	8.0	16.00	0.48	1.2	1.6	•	•			•	

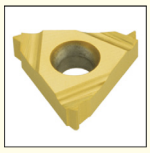
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • UNJ MIL-S-8879C 9-1992 класс 3A • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

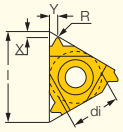
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

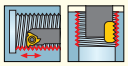
ISCARTHREAD

IR/L-UNJ

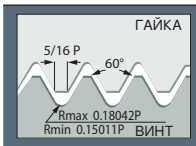
Пластины для внутренней резьбы UNJ, для авиационной и аэрокосмической промышленности







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC908
08IR 20 UNJ	4.76	20.0	8.00	0.06	0.8	0.9	•			
08IR 18 UNJ	4.76	18.0	8.00	0.07	0.8	1.0	•			
11IR 32 UNJ	6.35	32.0	11.00	0.04	0.6	0.6				•
11IRB 32 UNJ	6.35	32.0	11.00	0.04	0.6	0.6				•
11IR 28 UNJ	6.35	28.0	11.00	0.04	0.6	0.6				•
11IRB 28 UNJ	6.35	28.0	11.00	0.04	0.6	0.6				•
11IR 24 UNJ	6.35	24.0	11.00	0.05	0.7	0.8				•
11IRB 24 UNJ	6.35	24.0	11.00	0.05	0.6	0.6				•
11IR 20 UNJ	6.35	20.0	11.00	0.06	0.8	0.9				•
11IRB 20 UNJ	6.35	20.0	11.00	0.06	0.8	0.9				•
11IR 18 UNJ	6.35	18.0	11.00	0.07	0.8	1.0				•
11IRB 18 UNJ	6.35	18.0	11.00	0.07	0.8	0.9				•
11IR 16 UNJ	6.35	16.0	11.00	0.09	0.8	1.0				•
11IRB 16 UNJ	6.35	16.0	11.00	0.09	0.8	0.9				•
11IRB 14 UNJ	6.35	14.0	11.00	0.10	0.8	0.9				•
16IR 28 UNJ	9.52	28.0	16.00	0.04	0.6	0.6		•		
16IR 24 UNJ	9.52	24.0	16.00	0.05	0.7	0.8		•		
16IR 20 UNJ	9.52	20.0	16.00	0.06	0.8	0.9				•
16IR 18 UNJ	9.52	18.0	16.00	0.07	0.8	1.0		•		
16IR/L 16 UNJ	9.52	16.0	16.00	0.09	0.8	1.0		•	•	•
16IR 14 UNJ	9.52	14.0	16.00	0.10	1.0	1.2		•		•
16IR/L 12 UNJ	9.52	12.0	16.00	0.12	1.1	1.4		•	•	•
16IR/L 8 UNJ	9.52	8.0	16.00	0.19	1.2	1.6				•

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

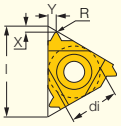
Державки см. стр.: SIR/L (531)

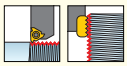
ISCARTHREAD

ER-MJ

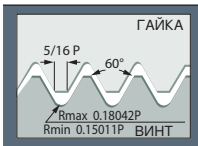
Пластины для наружной метрической резьбы MJ ISO 5855, полный профиль, для авиационной и аэрокосмической промышленности







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	Шаг	l	R	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
16ER 1.00 MJ	9.52	1.00	16.00	0.16	0.7	0.8		•
16ER 1.25 MJ	9.52	1.25	16.00	0.20	0.8	0.9		•
16ER 1.50 MJ	9.52	1.50	16.00	0.23	0.8	1.0	•	•
16ER 2.00 MJ	9.52	2.00	16.00	0.32	1.0	1.3		•

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

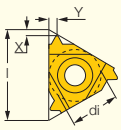
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

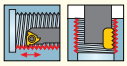
ISCARTHREAD

IR-MJ

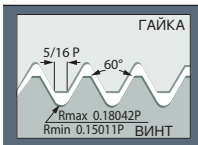
Пластины для внутренней метрической резьбы MJ ISO 5855, полный профиль, для авиационной и аэрокосмической промышленности







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	Шаг	l	R	X	Y	IC908
11IR 1.00 MJ	6.35	1.00	11.00	0.05	0.7	0.8	•
11IRB 1.00 MJ	6.35	1.00	11.00	0.05	0.6	0.6	•
11IR 1.25 MJ	6.35	1.25	11.00	0.07	0.8	0.9	•
11IR 1.50 MJ	6.35	1.50	11.00	0.08	0.8	1.0	•
11IRB 1.50 MJ	6.35	1.50	11.00	0.08	0.8	0.9	•
11IR 2.00 MJ	6.35	2.00	11.00	0.12	0.9	1.0	•
16IR 1.00 MJ	9.52	1.00	16.00	0.05	0.7	0.8	•
16IR 1.25 MJ	9.52	1.25	16.00	0.07	0.8	0.9	•
16IR 1.50 MJ	9.52	1.50	16.00	0.08	0.8	1.0	•

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

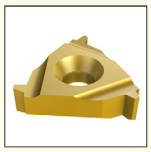
Державки см. стр.: SIR/L (531)

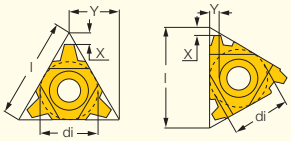


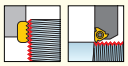
ISCARTHREAD

ER/L-TR

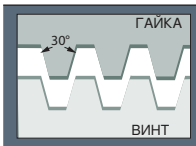
Пластины для наружной трапецеидальной резьбы DIN 103, для ходовых винтов







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	Шаг	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC508	IC908	IC1007
16ER/L 1.5 TR	9.52	1.50	16.00	1.0	1.1		•	•		•	
16ER/L 2 TR	9.52	2.00	16.00	1.0	1.3		•	•		•	
16ER/L 3 TR	9.52	3.00	16.00	1.3	1.5	•	•	•	•	•	•
22ER/L 4 TR	12.70	4.00	22.00	1.8	1.9		•	•		•	
22ER/L 5 TR	12.70	5.00	22.00	2.0	2.4	•	•	•		•	
22ER 6 TR	12.70	6.00	22.00	2.0	2.4					•	
22UERL 6 TR	12.70	6.00	22.00	2.0	11.0	•	•	•		•	
22UERL 7 TR	12.70	7.00	22.00	2.3	11.0		•	•			
22UERL 8 TR	12.70	8.00	22.00	2.5	11.0			•			
27ER/L 6 TR	15.88	6.00	27.00	2.3	2.7			•		•	
27ER/L 7 TR	15.88	7.00	27.00	2.2	2.6			•			
27UERL 8 TR	15.88	8.00	27.00	2.5	13.7	•		•		•	
27UERL 9 TR	15.88	9.00	27.00	3.0	13.7			•		•	
27UERL 10 TR (1)	15.88	10.00	27.00	3.2	13.7			•		•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • DIN 103 04/1977,1502901/1977 класс 7e. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

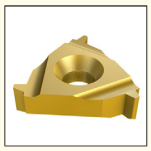
(1) Только одна режущая кромка

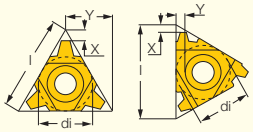
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

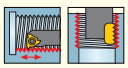
ISCARTHREAD

IR/L-TR

Пластины для внутренней трапецеидальной резьбы DIN 103, для ходовых винтов







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	Шаг	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC508	IC908
08IR 1.5 TR (1)	4.76	1.50	8.00	0.6	0.6	•				
08UIRL 2 TR	4.76	2.00	8.00	0.9	4.0	•				
16IR 1.5 TR	9.52	1.50	16.00	1.0	1.1			•		
16IR/L 2 TR	9.52	2.00	16.00	1.0	1.3		•	•		•
16IR/L 3 TR	9.52	3.00	16.00	1.3	1.5	•	•	•	•	•
22IR/L 4 TR	12.70	4.00	22.00	1.8	1.9		•	•		•
22IR/L 5 TR	12.70	5.00	22.00	2.0	2.4	•		•		•
22IR/L 6 TR	12.70	6.00	22.00	2.0	2.4	•	•	•		•
22UIRL 6 TR	12.70	6.00	22.00	2.0	11.0		•	•		•
22UIRL 7 TR	12.70	7.00	22.00	2.3	11.0		•	•		
27IR/L 6 TR	15.88	6.00	27.00	2.3	2.7			•		•
27IL 7 TR	15.88	7.00	27.00	2.2	2.6			•		
27UIRL 8 TR	15.88	8.00	27.00	2.5	13.7	•	•	•		•
27UIRL 9 TR	15.88	9.00	27.00	3.0	13.7			•		•
27UIRL 10 TR (2)	15.88	10.00	27.00	3.2	13.7					•

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Допуск: класс 7H • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

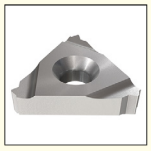
(1) Одна вершина

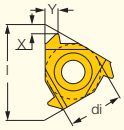
(2) Только одна режущая кромка

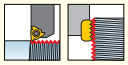
Державки см. стр.: SIR/L (531)

ISCARTHREAD

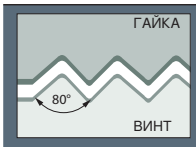
ER-PG
Пластины для наружной резьбы, для электротехнической промышленности







Показана наружная правосторонняя

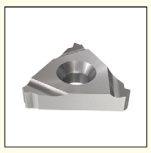


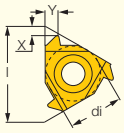
Обозначение	Размеры di	Шаг	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
16ER 16 PG	9.52	16.00	16.00	0.8	1.0		•
16ER 18 PG	9.52	18.00	16.00	0.8	0.9		•
16ER 20 PG	9.52	20.00	16.00	0.7	0.8	•	•

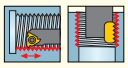
• Система обозначения пластин см. стр. 489
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

ISCARTHREAD

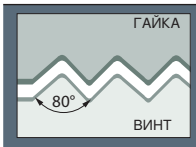
IR/L-PG
Пластины для внутренней резьбы, для электротехнической промышленности







Показана внутренняя левосторонняя

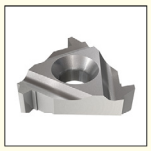


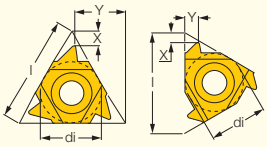
Обозначение	Размеры di	Шаг	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
11IR 18 PG	6.35	18.00	11.00	0.8	0.9		•	•
16IR/L 16 PG	9.52	16.00	16.00	0.8	1.0	•		•
16IR 18 PG	9.52	18.00	16.00	0.8	0.9			•
16IL 20 PG	9.52	20.00	16.00	0.8	1.0			•

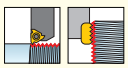
• Система обозначения пластин см. стр. 489
Державки см. стр.: SIR/L (531)

ISCARTHREAD

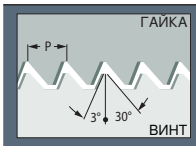
ER/L-SAGE
Пластины для наружной резьбы Sagengenwinde, для обработки в одном направлении с большим усилием







Показана наружная правосторонняя



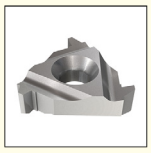
Обозначение	Размеры di	Шаг	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
16ER/L 2 SAGE	9.52	2.00	16.00	1.1	1.6		•
22ER 3 SAGE	12.70	3.00	22.00	1.5	2.4		•
22ER/L 4 SAGE	12.70	4.00	22.00	1.9	3.1	•	•
22UER/L 5 SAGE (1)	12.70	5.00	22.00	1.2	11.6	•	•
22UER/L 6 SAGE (1)	12.70	6.00	22.00	1.2	11.7		•

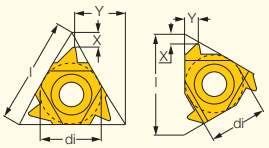
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Sagengenwinde (DIN 513) • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546
(1) Требуется специальная подкладная пластина
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

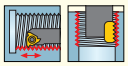
ISCARTHREAD

IR/L-SAGE

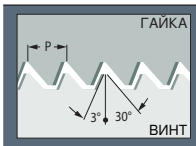
Пластины для внутренней резьбы Sagengenwinde, для обработки в одном направлении с большим усилием







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	Шаг	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC250	IC08	IC908
16IR/L 2 SAGE	9.52	2.00	16.00	1.2	1.7			•
22IR/L 3 SAGE	12.70	3.00	22.00	1.9	2.9	•	•	•
22IR 4 SAGE	12.70	4.00	22.00	2.3	3.5			•
22UIR 5 SAGE (1)	12.70	5.00	22.00	1.9	11.7	•		•
22UIR 6 SAGE (1)	12.70	6.00	22.00	2.1	11.9			•

• Система обозначения пластин см. стр. 489. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

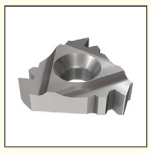
(1) Требуется специальная подкладная пластина

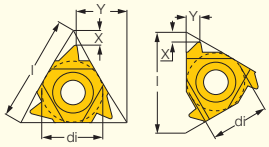
Державки см. стр.: SIR/L (531)

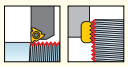
ISCARTHREAD

ER/L-ABUT

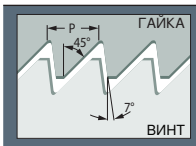
Пластины для наружной американской упорной резьбы, для обработки в одном направлении с большим усилием







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC08	IC908
11ER 20 ABUT	6.35	20.0	11.00	1.0	1.3		•	•	•
11ER 16 ABUT	6.35	16.0	11.00	1.0	1.5			•	
16ER 20 ABUT	9.52	20.0	16.00	1.0	1.3				•
16ER/L 16 ABUT	9.52	16.0	16.00	1.1	1.5		•		•
16ER/L 12 ABUT	9.52	12.0	16.00	1.4	2.0	•	•		•
16ER/L 10 ABUT	9.52	10.0	16.00	1.5	2.3				•
22ER 8 ABUT	12.70	8.0	22.00	2.1	3.3		•		•
22ER 6 ABUT	12.70	6.0	22.00	2.1	3.4				•
22UER 4 ABUT	12.70	4.0	22.00	2.3	9.5	•	•		
27UER/L 3 ABUT	15.88	3.0	27.00	3.1	11.7		•		•

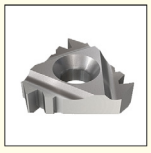
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • ANSI B1.9-1973 класс 2 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

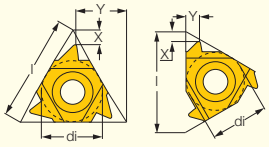
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

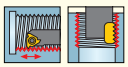
ISCARTHREAD

IR/L-ABUT

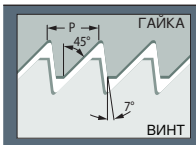
Пластины для внутренней американской упорной резьбы, для обработки в одном направлении с большим усилием







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC908
11IR 20 ABUT	6.35	20.0	11.00	1.0	1.3				•
11IR/L 16 ABUT	6.35	16.0	11.00	1.0	1.5	•		•	•
16IR 20 ABUT	9.52	20.0	16.00	1.0	1.3			•	•
16IR/L 16 ABUT	9.52	16.0	16.00	1.0	1.5			•	•
16IR/L 12 ABUT	9.52	12.0	16.00	1.4	2.0		•	•	•
16IR/L 10 ABUT	9.52	10.0	16.00	1.5	2.3		•	•	•
22IR 8 ABUT	12.70	8.0	22.00	2.1	3.3				•
22IR/L 6 ABUT	12.70	6.0	22.00	2.1	3.4		•		•
22UIR 4 ABUT	12.70	4.0	22.00	2.3	9.5		•	•	
27UIR/L 3 ABUT	15.88	3.0	27.00	3.1	11.7				•

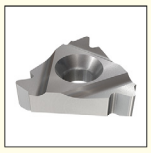
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • ANSI B1.9-1973 класс 2. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

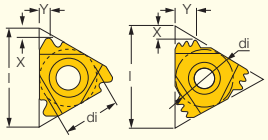
Державки см. стр.: SIR/L (531)

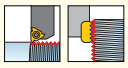
ISCARTHREAD

ER/L-API RD

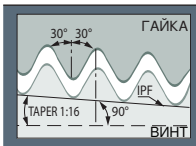
Пластины для наружной круглой резьбы API - Oil







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	IPF	X	Y	Z(2)	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC508	IC908
16ER 10 API RD	9.52	10.0	16.00	0.75	1.5	1.4	1	•	•		•
16ER/L 8 API RD	9.52	8.0	16.00	0.75	1.3	1.6	1	•	•	•	•
22ER 10 API RD 2M (1)	12.70	10.0	22.00	0.75	2.4	3.7	2				•
27ER 10 API RD 3M (1)	15.88	10.0	27.00	0.75	3.8	6.2	3				•
27ER 8 API RD 2M (1)	15.88	8.0	27.00	0.75	3.0	4.5	2				•

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • API Spec 5B8-1996. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

• Рекомендуемое количество проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Многозубая

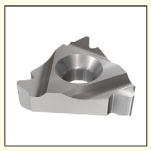
(2) Количество зубьев на кромку.

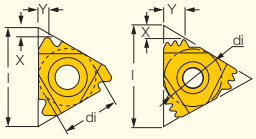
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

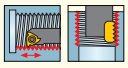
ISCARTHREAD

IR/L-API RD

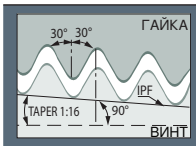
Пластины для внутренней круглой резьбы API - Oil







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	IPF	X	Y	Z(2)	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC908
16IR/L 10 API RD	9.52	10.0	16.00	0.75	1.5	1.4	1	•	•	•	•
16IR/L 8 API RD	9.52	8.0	16.00	0.75	1.3	1.6	1		•	•	
22IR 10 API RD 2M (1)	12.70	10.0	22.00	0.75	2.4	3.7	2				•
27IR 10 API RD 3M (1)	15.88	10.0	27.00	0.75	3.8	6.2	3				•
27IR 8 API RD 2M (1)	15.88	8.0	27.00	0.75	3.0	4.5	2				•

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • API Spec 5B8-1996. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

• Рекомендации по количеству проходов для многозубых пластин см. стр. 544

(1) Многозубая

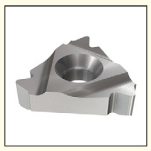
(2) Количество зубьев на кромку.

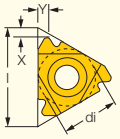
Державки см. стр.: SIR/L (531)

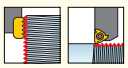
ISCARTHREAD

ER/L-API

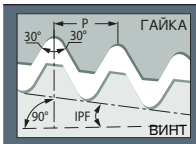
Пластины для наружной резьбы API - Oil







Показана наружная правосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	IPF	X	Y	Размер(4)	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
22ER/L 5 API 403 (1)	12.70	5.0	22.00	3	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	•	•	•
27ER/L 4 API 382 (2)	15.88	4.0	27.00	2	2.1	2.8	NC23-NC50		•	•
27ER 4 API 383 (2)	15.88	4.0	27.00	3	2.1	2.8	NC56-NC77		•	•
27ER/L 4 API 502 (3)	15.88	4.0	27.00	2	2.0	3.0	6-5/8" REG	•	•	•
27ER 4 API 503 (3)	15.88	4.0	27.00	3	2.0	3.0	5-1/2,7-5/8,8-5/8REG	•	•	•

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

(1) V-0.040

(2) V-0.038R

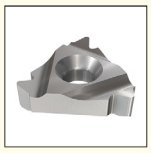
(3) V-0.050

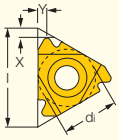
(4) Номер соединения или размер

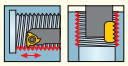
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

ISCARTHREAD

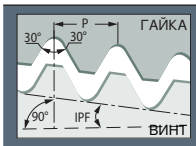
IR/L-API
Пластины для внутренней резьбы API - Oil







Показана внутренняя левосторонняя

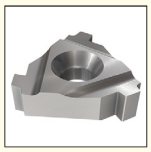


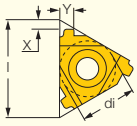
Обозначение	Размеры di	TPI	l	IPF	X	Y	Размер(4)	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
22IR/L 5 API 403 (1)	12.70	5.0	22.00	3	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	•	•	•
27IR/L 4 API 382 (2)	15.88	4.0	27.00	2	2.1	2.8	NC23-NC50	•	•	•
27IR 4 API 383 (2)	15.88	4.0	27.00	3	2.1	2.8	NC56-NC77			•
27IR/L 4 API 502 (3)	15.88	4.0	27.00	2	2.0	3.0	6-5/8" REG	•	•	
27IR/L 4 API 503 (3)	15.88	4.0	27.00	3	2.0	3.0	5-1/2,7-5/8,8-5/8REG	•	•	

• Система обозначения пластин см. стр. 489 • 0.050, API Spec 74-1994. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546
(1) V-0.040
(2) V-0.038R
(3) V-0.050
(4) Номер соединения или размер
Державки см. стр.: SIR/L (531)

ISCARTHREAD

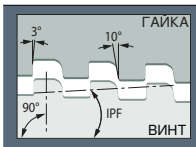
ER-BUT
Пластины для наружной трапецеидальной резьбы BUT - Oil, для обсадных труб с трапецеидальной резьбой







Показана наружная правосторонняя

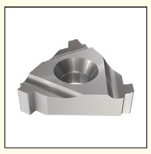


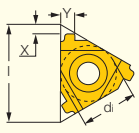
Обозначение	Размеры di	TPI	l	IPF	X	Y	Размер(1)	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
22ER 5 BUT 0.75	12.70	5.0	22.00	0.75	2.2	2.4	4-1/2" - 13-3/8"	•	•	•
22ER 5 BUT-1.00	12.70	5.0	22.00	1.0	2.3	2.4	16" - 20"		•	

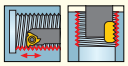
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • ANSI B1.9.1973 класс 2 • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546
(1) Номер соединения или размер
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

ISCARTHREAD

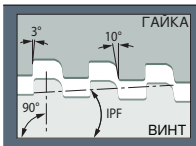
IR-BUT
Пластины для внутренней трапецеидальной резьбы BUT - Oil, для обсадных труб с трапецеидальной резьбой







Показана внутренняя левосторонняя



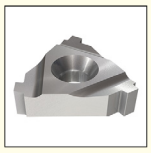
Обозначение	Размеры di	TPI	l	IPF	X	Y	Size(1)	Прочный ↔ Твердый IC50M	IC250	IC908
22IR 5 BUT 0.75	12.70	5.0	22.00	0.75	2.2	2.4	4-1/2" - 13-3/8"	•	•	•
22IR 5 BUT 1.00	12.70	5.0	22.00	1.00	2.3	2.4	16" - 20"		•	

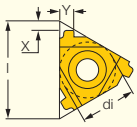
• Система обозначения пластин см. стр. 489. • ANSI B1.9.1973 класс 2. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546
(1) Номер соединения или размер
Державки см. стр.: SIR/L (531)

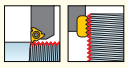
ISCARTHREAD

ER-EL

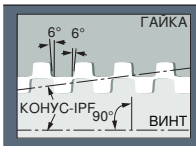
Пластины для наружной резьбы
EL - для обсадных труб







Показана наружная правосторонняя



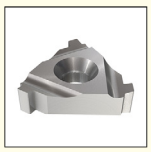
Обозначение	Размеры di	TPI	l	IPF	X	Y	Размер(1)	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
22ER 6 EL 1.5	12.70	6.0	22.00	1.5	1.9	1.9	5" - 7-5/8"	•	•
22ER 5 EL 1.25	12.70	5.0	22.00	1.25	2.4	2.3	8-5/8" - 10-3/4"	•	•

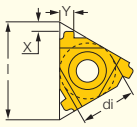
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • ANSI B1.9.1973 класс 2
(1) Номер соединения или размер
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

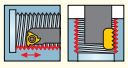
ISCARTHREAD

IR-EL

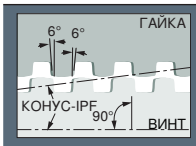
Пластины для внутренней
резьбы EL - для обсадных труб







Показана внутренняя левосторонняя



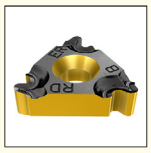
Обозначение	Размеры di	TPI	l	IPF	X	Y	Размер(1)	Прочный ↔ Твердый IC250	IC908
22IR 6 EL 1.5	12.70	6.0	22.00	1.5	1.9	1.9	5" - 7-5/8"		•
22IR 5 EL 1.25	12.70	5.0	22.00	1.25	2.4	2.3	8-5/8" - 10-3/4"	•	

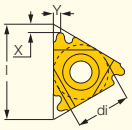
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • ANSI B1.9.1973 класс 2.
(1) Номер соединения или размер
Державки см. стр.: SIR/L (531)

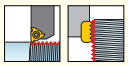
ISCARTHREAD

ER/L-RND

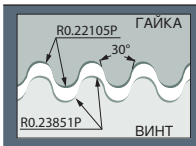
Пластины для наружной круглой
резьбы DIN 405, для трубных
соединений систем пожаротушения
и пищевой промышленности







Показана наружная правосторонняя



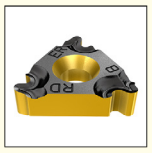
Обозначение	Размеры di	TPI	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC508	IC908
16ER/L 10 RND	9.52	10.0	16.00	1.1	1.2		•	•		•
16ER/L 8 RND	9.52	8.0	16.00	1.4	1.3		•	•		•
16ERM 8 RND (1)	9.52	8.0	16.00	1.4	1.3					•
16ER/L 6 RND	9.52	6.0	16.00	1.5	1.7		•	•		•
16ERM 6 RND (1)	9.52	6.0	16.00	1.5	1.7				•	•
22ER/L 6 RND	12.70	6.0	22.00	1.5	1.7	•	•	•		•
22ER/L 4 RND	12.70	4.0	22.00	2.2	2.3		•	•		•
27ER 4 RND	15.88	4.0	27.00	2.2	2.3		•	•		

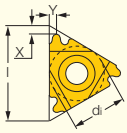
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Допуск: класс 7H. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546
(1) Прессованный стружколом
Державки см. стр.: C#-SER/L (530) • SER-D (530) • SER/L (529)

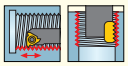
ISCARTHREAD

IR/L-RND

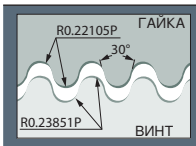
Пластины для внутренней круглой резьбы DIN 405, для трубных соединений систем пожаротушения и пищевой промышленности







Показана внутренняя левосторонняя



Обозначение	Размеры di	TPI	l	X	Y	Прочный ↔ Твердый IC228	IC50M	IC250	IC908
16IR 10 RND	9.52	10.0	16.00	1.1	1.2		•	•	•
16IR/L 8 RND	9.52	8.0	16.00	1.4	1.4		•	•	•
16IRM 8 RND (1)	9.52	8.0	16.00	1.4	1.4				•
16IR/L 6 RND	9.52	6.0	16.00	1.4	1.5	•		•	•
16IRM 6 RND (1)	9.52	6.0	16.00	1.4	1.5				•
22IR 6 RND	12.70	6.0	22.00	1.5	1.7		•		•
22IR/L 4 RND	12.70	4.0	22.00	2.2	2.3		•	•	•
27IR/L 4 RND	15.88	4.0	27.00	2.2	2.3		•	•	•

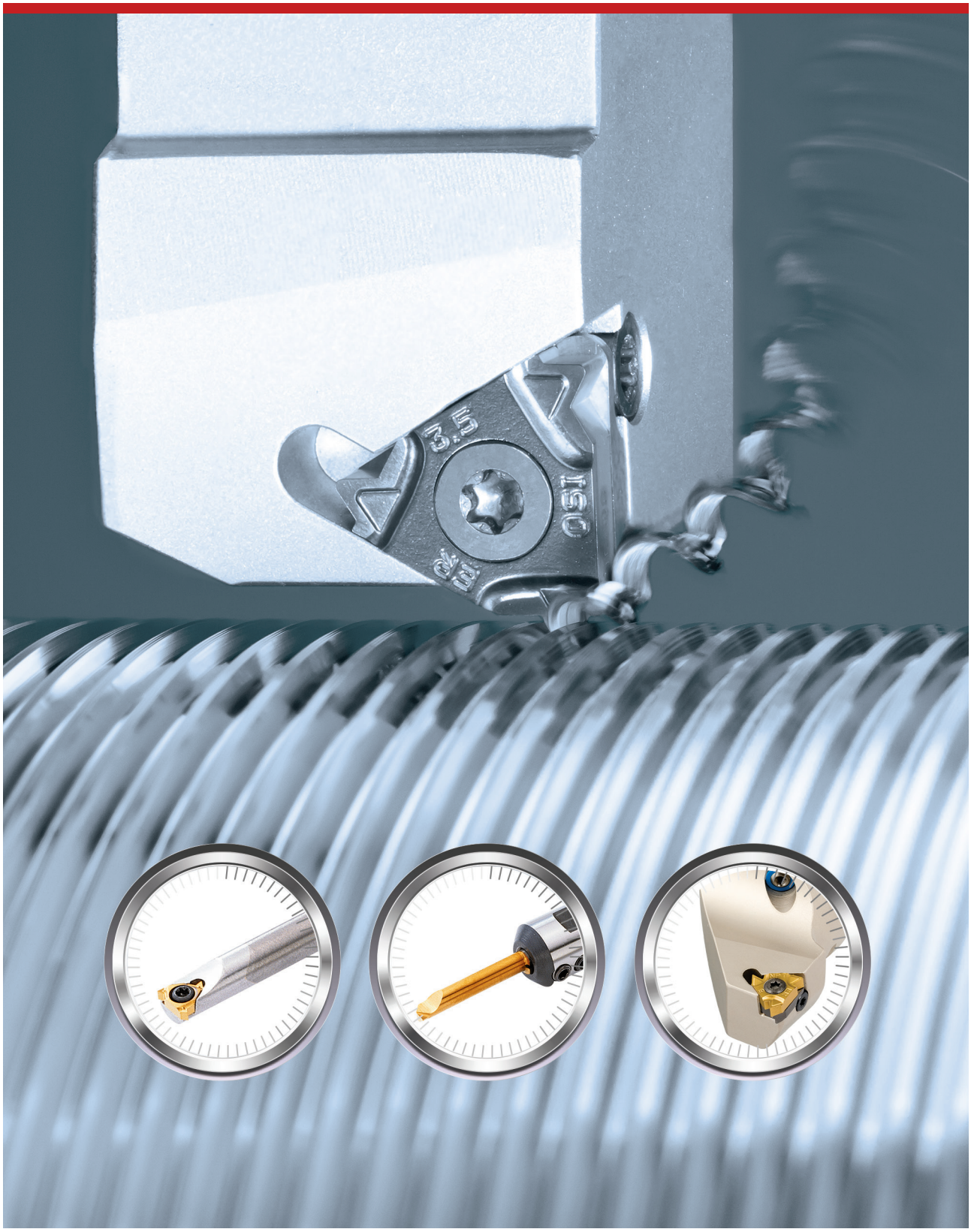
• Система обозначения пластин см. стр. 489 • Допуск: класс 7H. • Техническая информация и режимы резания см. стр. 536-546

(1) Прессованный стружколом.

Державки см. стр.: SIR/L (531)



РЕЗЬБОВЫЕ ДЕРЖАВКИ



Система обозначения державок

1. Система крепления

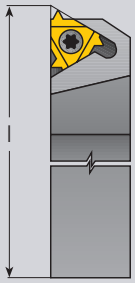
S — закрепление винтом

2. Операция

E — наружная
I — внутренняя

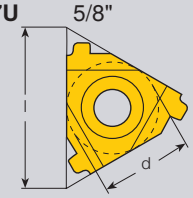
5. Длина державки

	мм
D —	60
F —	80
H —	100
K —	125
L —	140
M —	150
P —	170
R —	200
S —	250
T —	300
U —	350
V —	400



6. Размер пластины

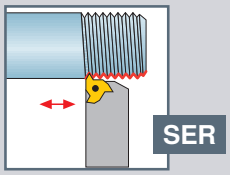
l (мм)	d
06	5/32"
08	3/16"
08U	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
22U	1/2"
27	5/8"
27U	5/8"

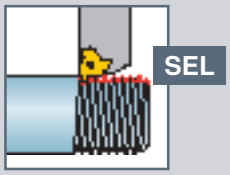


S	E	R	2020	K	16	□
1	2	3	4	5	6	7

3. Исполнение

R — правое
L — левое





Державка наружная
Хвостовик: hxb
2020 - 20x20 мм

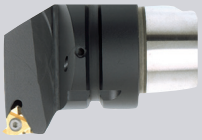
7. Дополнительные спецификации

U - для пластин U-типа
B - канал охлаждения
C - твердосплавная
O - со смещенной осью
D - отогнутая
G - многорезцовая
SP - специальная

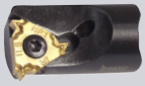
* Дополнительный префикс

C
HSK] Тип соединения (сменная головка)
KM

Типы державок

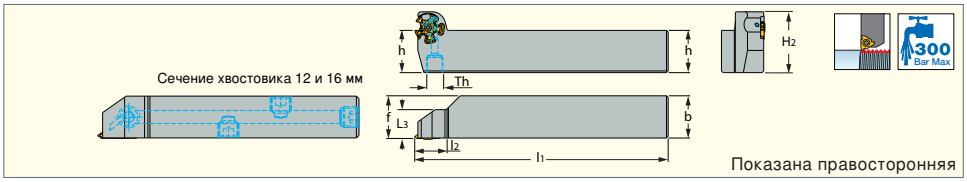
C#-SER/L HSK-SEL		Станд.	
		U-тип	
ISCAR GROOVE-TURN			

Расточные державки

E-SIR-HEAD		Станд.	
		U-тип	
GROOVE-TURN Расточные резцы			
CHAMGROOVE державки и твердосплавные резцы			
CHAMGROOVE цельные резцы			
PICCOCUT державки и твердосплавные резцы			

DECAIQTHREAD
JETCUT

SER/L-TT
Державки для наружной резьбы, для пластин с 10 режущими кромками



Обозначение	h	b	f	L3	l2	l1	H2	Th			
SER/L 1212 F16TT-JHP	12.0	12.0	12.2	-	20.0	80.00	23.0	UNF 5/16-24	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5	SR 5/16UNF TL360
SER 1616 H16TT-JHP	16.0	16.0	16.2	-	20.0	100.00	27.0	UNF 5/16-24	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5	SR 5/16UNF TL360
SER/L 2020 K16TT-JHP	20.0	20.0	20.2	-	20.0	125.00	31.0	G 1/8-28	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5	
SER/L 2525 M16TT-JHP	25.0	25.0	25.2	17.00	20.0	150.00	36.0	G 1/8-28	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5	

• ВАЖНО: применение внутреннего охлаждения через инструмент обязательно

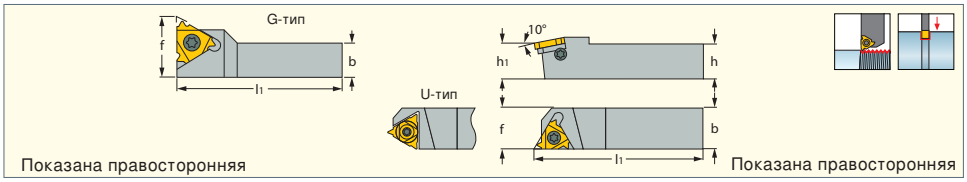
Пластины см. стр.: TTG-16E-A55 (490) • TTG-16E-A60 (493) • TTG-16E-ISO (497) • TTG-16E-UN (502)



ISCARTHREAD

SER/L

Державки для наружной резьбы



Обозначение	h	b	l_1	f	Пластина(2)
SER 0808 H11 (1)	8.0	8.0	100.00	11.0	11 ER..
SER/L 1010 H11 (1)	10.0	10.0	100.00	11.0	11 ER/L..
SER/L 1212 F16	12.0	12.0	80.00	16.0	16 ER/L..
SER/L 1616 H16	16.0	16.0	100.00	16.0	16 ER/L..
SER 1616 K16G	16.0	16.0	125.00	21.7	16 ER..
SER/L 2020-16-AD	20.0	20.0	67.00	20.0	16 ER/L..
SER/L 2020 K16	20.0	20.0	125.00	20.0	16 ER/L..
SER/L 2525 M16	25.0	25.0	150.00	25.0	16 ER/L..
SER/L 3232 P16	32.0	32.0	170.00	32.0	16 ER/L..
SER/L 2525 M22	25.0	25.0	150.00	25.0	22 ER/L..
SER/L 3232 P22	32.0	32.0	170.00	32.0	22 ER/L..
SER/L 2525 M22U	25.0	25.0	150.00	28.0	22 UER/L..
SER/L 3232 P22U	32.0	32.0	170.00	32.0	22 UER/L..
SER/L 4040 R22U	40.0	40.0	200.00	40.0	22 UER/L..
SER/L 2525 M27	25.0	25.0	150.00	25.0	27 ER/L..
SER/L 3232 P27	32.0	32.0	170.00	32.0	27 ER/L..
SER/L 2525 M27U	25.0	25.0	150.00	32.0	27 UER/L..
SER/L 3232 P27U	32.0	32.0	170.00	32.0	27 UER/L..
SER/L 4040 R27U	40.0	40.0	200.00	40.0	27 UER/L..

• Все державки с углом подъема спирали 1.5 • Для многозубых пластин используйте подкладные пластины AE16M / AI16M; AE22M / AI22M; AE27M / AI27M • Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AE 16-0

(1) Державка без подкладной пластины

(2) Правосторонние пластины (ER) для правосторонних державок (SER)

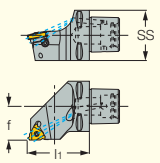
Запасные части

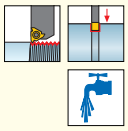
Обозначение					
SER 0808 H11	SR M2.6-L6.7-S11				T-8/5
SER/L 1010 H11	SR M2.6-L6.7-S11				T-8/5
SEL 1212 F16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 1212 F16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 1616 H16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 1616 H16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SER 1616 K16G	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2020-16-AD	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2020-16-AD	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2020 K16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2020 K16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2525 M16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 3232 P16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 3232 P16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22	T-20/5
SER 2525 M22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SEL 3232 P22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22	T-20/5
SER 3232 P22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SER 4040 R22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SEL 2525 M22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SER 2525 M22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22U		T-20/5
SEL 3232 P22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SER 3232 P22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22U		T-20/5
SEL 4040 R22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SEL 2525 M27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27	T-25/3
SER 2525 M27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		T-25/3
SEL 3232 P27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27	K40
SER 3232 P27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		K40
SER 4040 R27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		K40
SEL 2525 M27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	K40
SER 2525 M27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		K40
SEL 3232 P27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	K40
SER 3232 P27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		K40
SEL 4040 R27U				AI27U	
SER/L 4040 R27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27			K40
SER 4040 R27U			AE27U		

ISCARTHREAD

CAMFIX

C#-SER/L
Державки для наружной резьбы, хвостовик CAMFIX





Показана правосторонняя

Обозначение	SS	f	l_1	Пластина[1]
C4 SER/L-27050-16	40	27.0	50.00	16ER/L...
C5 SER/L-35060-16	50	35.0	60.00	16ER/L...
C6 SER/L-45065-16	63	45.0	65.00	16ER/L...
C4 SER/L-27050-22	40	27.0	50.00	22ER/L...
C5 SER/L-35060-22	50	35.0	60.00	22ER/L...
C6 SER/L-45065-22	63	45.0	65.00	22ER/L...
C8 SER/L-55080-22	80	55.0	80.00	22ER/L...

[1] Правосторонние пластины для правосторонних державок и наоборот.

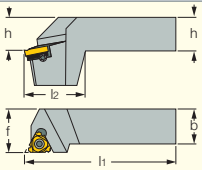
Пластины см. стр.: ER-BUT (522) • ER-EL (523) • ER-MJ (517) • ER-NPTF (512) • ER-PG (519) • ER/L-55° (490) • ER/L-60° (494) • ER/L-ABUT (520) • ER/L-ACME (515) • ER/L-API (521) • ER/L-API RD (521) • ER/L-BSPT (512) • ER/L-ISO (498) • ER/L-NPT (510) • ER/L-RND (523) • ER/L-SAGE (519) • ER/L-STACME (514) • ER/L-TR (518) • ER/L-UN (503) • ER/L-UNJ (516) • ER/L-W (507) • GTGA (278) • GTMA (278)

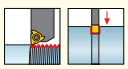
Запасные части

Обозначение					
C4 SEL-27050-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C4 SER-27050-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 83
C5 SEL-35060-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 104
C5 SER-35060-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 104
C6 SEL-45065-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C6 SER-45065-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C4 SEL-27050-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C4 SER-27050-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C5 SEL-35060-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C5 SER-35060-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C6 SEL-45065-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C6 SER-45065-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C8 SEL-55080-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C8 SER-55080-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	

ISCARTHREAD

SER-D
Отогнутые державки для наружной резьбы





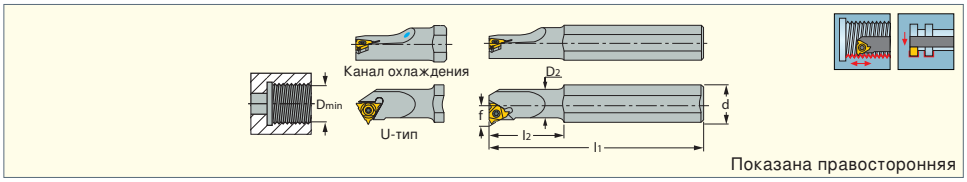
Показана правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	l_2	Пластина				
SER 2525 M16D	25.0	25.0	150.00	32.0	38.0	16 ER..	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	AE16	SR 5-40-L6.8-A16
SER 2525 M22D	25.0	25.0	150.00	32.0	38.0	22 ER..	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	AE22	SR 8-32-L5.8-A22

• Все державки с углом подъема 1.5. • Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AE 16-0

ISCARTHREAD

SIR/L
Расточные державки для внутренней резьбы



Обозначение	d	D2	l1	l2	D min	f		Материал хвостовика(4)	Пластина(5)
SIR/L 0005 H06 (1)	12.00	5.10	100.00	12.0	6.40	4.3	Нет	S	06 IR/IL..
SIR/L 0005 H06CB (2)	6.00	5.10	100.00	25.0	6.40	4.3	Да	C	06 IR/IL..
SIR 0005 H06-W (3)	12.00	5.10	100.00	12.0	6.40	4.3	Нет	S	06 IR/IL..
SIR/L 0007 K08 (1)	16.00	6.60	125.00	18.0	7.80	5.3	Нет	S	08 IR/IL..
SIR/L 0007 K08CB (2)	8.00	6.60	125.00	30.0	7.80	5.3	Да	C	08 IR/IL..
SIR/L 0008 K08U (1)	16.00	7.30	125.00	21.0	9.00	6.6	Нет	S	08 UIRL..
SIR 0008 K08UCB (2)	8.00	7.30	125.00	35.0	9.00	6.4	Да	C	08 UIRL..
SIR/L 0010 H11 (1)	10.00	10.00	100.00	-	12.00	7.4	Нет	S	11 IR/IL..
SIR 0010 H11B (1)	10.00	10.00	100.00	-	12.00	7.4	Да	S	11 IR/IL..
SIR/L 0010 K11 (1)	16.00	10.00	125.00	25.0	12.00	6.5	Нет	S	11 IR/IL..
SIR/L 0010 K11B (1)	16.00	10.00	125.00	25.0	12.00	7.4	Да	S	11 IR/IL..
SIR/L 0010 M11CB (2)	10.00	10.00	150.00	-	12.00	7.4	Да	C	11 IR/IL..
SIR/L 0012 P11CB (2)	12.00	12.00	170.00	-	15.00	8.4	Да	C	11 IR/IL..
SIR/L 0013 L11 (1)	16.00	13.00	140.00	32.0	15.00	8.9	Нет	S	11 IR/IL..
SIR/L 0013 M16 (1)	16.00	13.00	150.00	32.0	16.00	10.0	Нет	S	16 IR/L..
SIR/L 0013 M16B (1)	16.00	13.00	150.00	32.0	16.00	10.2	Да	S	16 IR/L..
SIR/L 0016 P16 (1)	20.00	16.00	170.00	40.0	19.00	11.4	Нет	S	16 IR/L..
SIR/L 0016 P16B (1)	20.00	16.00	170.00	40.0	19.00	11.7	Да	S	16 IR/L..
SIR 0016 R16CB (2)	16.00	16.00	200.00	-	19.00	11.7	Да	C	16 IR/IL..
SIR/L 0020-16-AD	20.00	20.00	80.00	-	24.00	13.7	Нет	S	16 IR/L..
SIR/L 0020 P16	20.00	20.00	170.00	-	24.00	13.7	Нет	S	16 IR/L..
SIR/L 0020 P16B	20.00	20.00	170.00	-	24.00	13.7	Да	S	16 IR/L..
SIR 0020 S16CB	20.00	20.00	250.00	-	28.00	13.7	Да	C	16 IR/L..
SIR/L 0025-16-AD	25.00	25.00	100.00	-	29.00	16.3	Нет	S	16 IR/L..
SIR/L 0025 R16	25.00	25.00	200.00	-	29.00	16.3	Нет	S	16 IR/L..
SIR/L 0025 R16B	25.00	25.00	200.00	-	29.00	16.2	Да	S	16 IR/L..
SIR 0025 S16CB	25.00	25.00	250.00	-	28.00	16.2	Да	C	16 IR/L..
SIR/L 0032 S16	32.00	32.00	250.00	-	36.00	19.7	Нет	S	16 IR/L..
SIR/L 0040 T16	40.00	40.00	300.00	-	44.00	23.7	Нет	S	16 IR/L..
SIR/L 0050 U16	50.00	50.00	350.00	-	54.00	28.7	Нет	S	16 IR/L..
SIR/L 0020 P22 (1)	20.00	20.00	170.00	-	24.00	15.6	Нет	S	22 IR/L..
SIR/L 0025 R22	25.00	25.00	200.00	-	29.00	17.2	Нет	S	22 IR/L..
SIR/L 0025 R22B	25.00	25.00	200.00	-	29.00	18.1	Да	S	22 IR/L..
SIR/L 0032 S22	32.00	32.00	250.00	-	38.00	21.5	Нет	S	22 IR/L..
SIR/L 0040 T22	40.00	40.00	300.00	-	46.00	25.8	Нет	S	22 IR/L..
SIR/L 0050 U22	50.00	50.00	350.00	-	56.00	30.6	Нет	S	22 IR/L..
SIR/L 0032 S22U	32.00	32.00	250.00	-	38.00	25.5	Нет	S	22 UIRL..
SIR 0040 T22U	40.00	40.00	300.00	-	46.00	29.5	Нет	S	22 UIRL..
SIR/L 0032 S27	32.00	32.00	250.00	-	40.00	22.4	Нет	S	27 IR/L
SIR 0040 T27	40.00	40.00	300.00	-	48.00	26.6	Нет	S	27 IR/L..
SIR/L 0050 U27	50.00	50.00	350.00	-	58.00	31.6	Нет	S	27 IR/L..
SIR/L 0060 V27	60.00	60.00	400.00	-	68.00	36.6	Нет	S	27 IR/L..
SIR/L 0032 S27U	32.00	32.00	250.00	-	40.00	24.7	Нет	S	27 UIRL..
SIR 0040 T27U	40.00	40.00	300.00	-	48.00	29.4	Нет	S	27 UIRL..
SIR/L 0050 U27U	50.00	50.00	350.00	-	58.00	34.3	Нет	S	27 UIRL..
SIR/L 0060 V27U	60.00	60.00	400.00	-	68.00	39.3	Нет	S	27 UIRL..

• B-стальной хвостовик с каналом охлаждения, C-твердосплавный хвостовик с каналом охлаждения, CB-твердосплавный хвостовик без канала охлаждения • Все державки с углом подъема 1.5 • Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AE 16-0

(1) Державка без подкладной пластины

(2) Твердосплавный хвостовик без подкладной пластины

(3) Державка без подкладной пластины • WBMT 060102 R/L для внутреннего точения

(4) C-твердый сплав,S-сталь

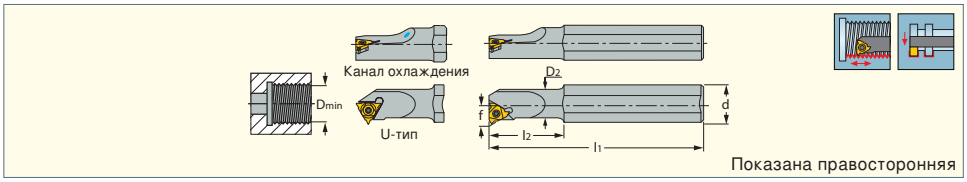
(5) Правосторонние пластины (IR) для правосторонних державок (SIR)

Запасные части

Обозначение						
SIR/L 0005 H06				SR 14-552	T-6/5	
SIR/L 0005 H06CB				SR 14-552	T-6/5	
SIR 0005 H06-W				SR 14-552	T-6/5	
SIR/L 0007 K08				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0007 K08CB				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0008 K08U				SR 14-558	T-6/5	
SIR 0008 K08UCB				SR 14-558	T-6/5	

ISCARTHREAD

SIR/L (продолжение)
Расточные державки для внутренней резьбы



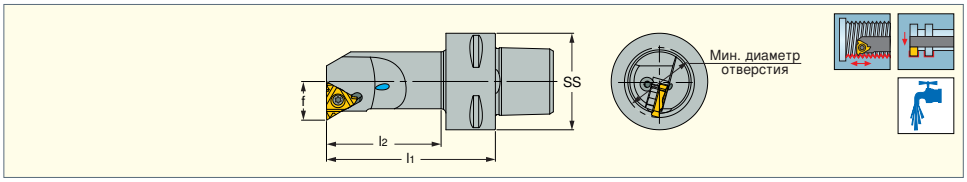
Запасные части

Обозначение						
SIR/L 0010 H11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR 0010 H11B				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 K11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 K11B				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	PL 16
SIR/L 0010 M11CB				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0012 P11CB				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0013 L11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0013 M16				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0013 M16B				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	PL 16
SIR/L 0016 P16				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0016 P16B				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	PL 20
SIR 0016 R16CB				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIL 0020-16-AD		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020-16-AD	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0020 P16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020 P16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0020 P16B		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 20
SIR 0020 P16B	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 20
SIR 0020 S16CB	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0025-16-AD		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025-16-AD	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0025 R16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025 R16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025 R16B	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIL 0025 R16B		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIR/L 0025 R16B			SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIR 0025 S16CB	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0032 S16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0032 S16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0040 T16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0040 T16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0050 U16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0050 U16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR/L 0020 P22				SR 8-32-L12-S22S	T-20/5	
SIL 0025 R22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0025 R22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0025 R22B		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	PL 25
SIR 0025 R22B	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	PL 25
SIL 0032 S22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0032 S22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0040 T22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0040 T22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0050 U22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0050 U22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0032 S22U		AE22U	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0032 S22U	AI22U		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0040 T22U	AI22U		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0032 S27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIR 0032 S27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0040 T27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIL 0050 U27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIR 0050 U27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIL 0060 V27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIR 0060 V27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIL 0032 S27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIR 0032 S27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIR 0040 T27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIL 0050 U27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIR 0050 U27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIL 0060 V27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	
SIR 0060 V27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	K40	

ISCARTHREAD

CAMFIX

C#-SIR/L
Расточные державки
для внутренней резьбы,
хвостовик CAMFIX



Обозначение	SS	f	l_2	l_1	D min	Пластина
C4 SIR/L-12060-16	40	11.7	37.0	60.00	20.00	16 IR/L..
C4 SIR/L-14060-16	40	13.5	38.0	60.00	25.00	16 IR/L..
C4 SIR/L-17070-16	40	16.0	48.0	70.00	29.00	16 IR/L..
C4 SIR/L-22090-16	40	19.5	69.0	90.00	36.00	16 IR/L..
C4 SIR/L-27080-16	40	23.5	60.0	80.00	44.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-12060-16	50	11.7	35.0	60.00	20.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-14060-16	50	13.5	36.0	60.00	25.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-17070-16	50	16.0	47.0	70.00	29.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-22090-16	50	19.5	68.0	90.00	36.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-27105-16	50	23.5	84.0	105.00	44.00	16 IR/L..
C6 SIR/L-14070-16	63	13.5	42.0	70.00	25.00	16 IR/L..
C6 SIR/L-17075-16	63	16.0	48.0	75.00	29.00	16 IR/L..
C6 SIR/L-22090-16	63	19.5	64.0	90.00	36.00	16 IR/L..
C6 SIR/L-27105-16	63	23.5	80.0	105.00	44.00	16 IR/L..
C4 SIR-15065-22	40	15.4	42.0	65.00	25.00	22 IR/L..
C4 SIR/L-19070-22	40	17.9	48.0	70.00	29.00	22 IR/L..
C4 SIR/L-22090-22	40	21.4	69.0	90.00	38.00	22 IR/L..
C4 SIR/L-27080-22	40	25.4	60.0	80.00	46.00	22 IR/L..
C5 SIR/L-15065-22	50	15.4	41.0	65.00	25.00	22 IR/L..
C5 SIR/L-19070-22	50	17.9	47.0	70.00	29.00	22 IR/L..
C5 SIR/L-22090-22	50	21.4	68.0	90.00	38.00	22 IR/L..
C5 SIR/L-27105-22	50	25.4	84.0	105.00	46.00	22 IR/L..
C6 SIR/L-19075-22	63	17.9	48.0	75.00	29.00	22 IR/L..
C6 SIR/L-22090-22	63	21.4	64.0	90.00	38.00	22 IR/L..
C6 SIR/L-27105-22	63	25.4	80.0	105.00	46.00	22 IR/L..

Пластины см. стр.: GTGA (278) • GTMA (278) • IR-BUT (522) • IR-EL (523) • IR-MJ (517) • IR/L-55° (491) • IR/L-60° (494) • IR/L-ABUT (520) • IR/L-ACME (515) • IR/L-API (522) • IR/L-API RD (521) • IR/L-BSPT (513) • IR/L-ISO (499) • IR/L-NPT (510) • IR/L-NPTF (512) • IR/L-PG (519) • IR/L-RND (524) • IR/L-SAGE (520) • IR/L-STACME (514) • IR/L-TR (518) • IR/L-UN (504) • IR/L-UNJ (516) • IR/L-W (508)

Запасные части

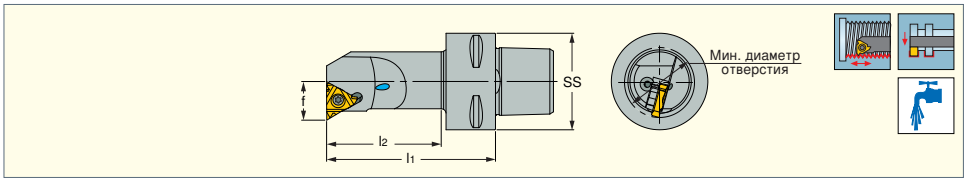
Обозначение					
C4 SIL-12060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-12060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-14060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-14060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-17070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-17070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-27080-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-27080-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-12060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-12060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-14060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-14060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-17070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-17070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-27105-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-27105-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-14070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-14070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-17075-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-17075-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-27105-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-27105-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-15065-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-19070-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-19070-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-27080-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-27080-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5

ISCARTHREAD

CAMFIX

C#-SIR/L (продолжение)

Расточные державки
для внутренней резьбы,
хвостовик CAMFIX



Запасные части

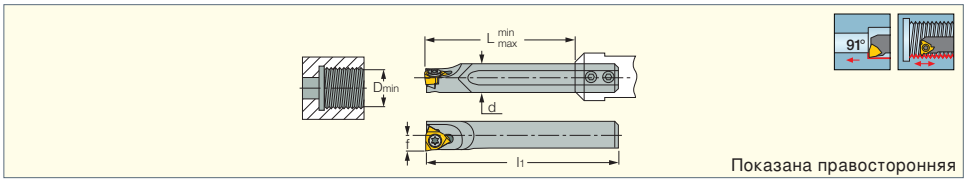
Обозначение					
C5 SIL-15065-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-15065-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-19070-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-19070-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-27105-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-27105-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-19075-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-19075-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-27105-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-27105-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5

ISOTURN

ISCARTHREAD

MGSIR/L

Твердосплавные расточные
державки, для внутренней
резьбы и растачивания



Показана правосторонняя

Обозначение	d	l_1	L min(3)	L max(3)	f	D min		
MGSIR/L 06-06W (1)	6.00	59.00	16.0	42.0	3.9	7.00	SR 14-552	T-6/5
MGSIR/L 08-06W (2)	8.00	72.00	20.0	56.0	5.0	9.20	SR 14-552	T-6/5

• 91° для уступов глубиной до 2 мм • Используйте правостороннюю пластину WBMT 06...R на левосторонней державке и левостороннюю пластину WBMT 06...L на правосторонней державке. • Для обеспечения максимальной надежности обработки рекомендуется заменять крепежный винт после каждых 10 замен пластин.

(1) Для WBMT 060102 Dmin=6.6 мм f=4.13 мм

(2) Для WBMT 060102 Dmin=8.8 мм f=5.20 мм

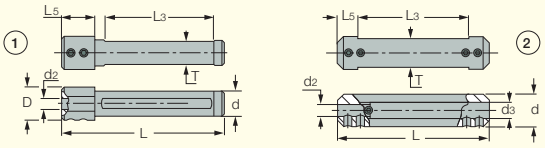
(3) Диапазон регулировки

Пластины см. стр.: IR/L-55° (491) • IR/L-60° (494) • IR/L-BSPT (513) • IR/L-ISO (499) • IR/L-NPT (510) • IR/L-NPTF (512) • IR/L-UN (504) • IR/L-W (508) • WBGT (171) • WBMT (171)

PICCOCUT

PICCO/MG PCO (державка)

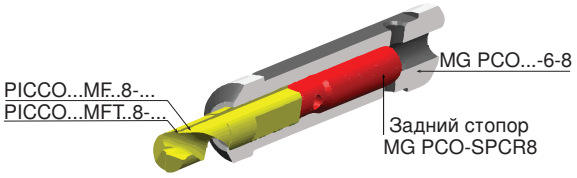
Державки для резцов PICCO и расточных резцов малого диаметра



Обозначение	d	d2	d3	L	L5	L3	T	D	Рис.				
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

• Державки подходят для право- и левосторонних резцов.

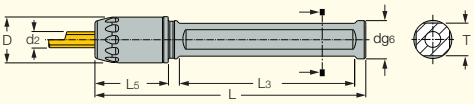
(1) Для прутковых автоматов с ЧПУ



PICCOACE

PICCO ACE

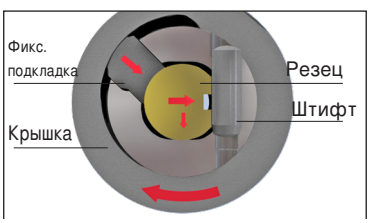
Державки для резцов PICCOCUT

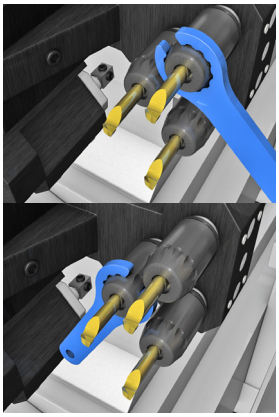


Обозначение	d	d2	D	L	L5	L3	T		
PICCO ACE 12-4	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	25.00	6.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	25.00	7.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• Державки подходят для право- и левосторонних резцов PICCO





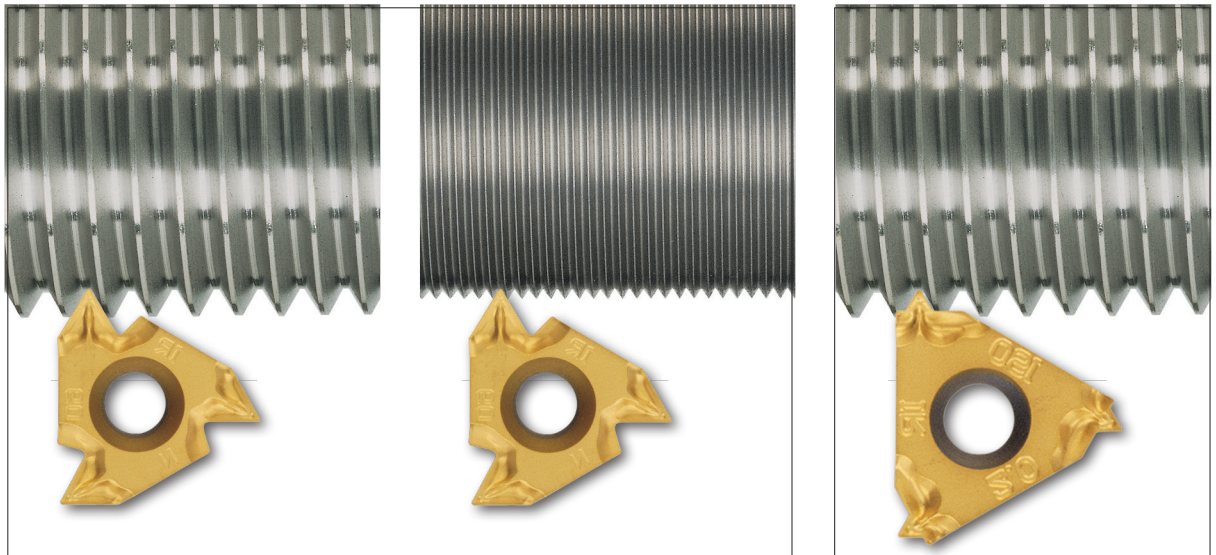


Режимы резания для резьбонарезания

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности [Н/мм^2]	Твердость HB	Номер материала
P	Нелегированная и литая сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	180	14
K	Чугун (GG)		Ферритный/перлитный		180	15
			Перлитный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Кованые алюминивые сплавы		Неструктурированые		60	21
			Структурированные		100	22
	Литые алюминивые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированые		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролит. медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокнит			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Alpha+beta структур. сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38
			Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41

С покрытием			
IC228	IC908	IC808	IC1007
Скорость резания (м/мин)			
60-100	115-190	125 - 205	135-230
60-95	110-180	120 - 195	130-220
50-90	100-175	105 - 185	120-210
45-85	90-165	95 - 175	110-200
45-85	90-165	95 - 175	110-200
50-95	100-180	105 - 195	120-215
40-75	75-140	80 - 150	90-170
35-70	70-135	75 - 145	85-160
35-70	70-135	75 - 145	85-160
40-65	80-120	85 - 130	95-145
25-50	50-100	55 - 105	60-120
35-70	70-130	75 - 140	85-155
45-60	85-110	90 - 120	100-130
45-75	90-140	95 - 150	110-170
65-85	125-160	135 - 170	150-190
45-65	90-120	95 - 130	110-145
35-70	70-130	75 - 140	85-155
30-60	60-115	65 - 125	70-140
30-35	60-70	65 - 75	70-85
30-75	60-145	65 - 155	70-175
50-195	100-365	105 - 390	120-440
40-115	80-220	85 - 235	95-265
105-215	200-400	215 - 430	240-480
105-150	200-280	215 - 300	240-335
105-150	200-280	215 - 300	240-335
40-135	80-255	85 - 275	95-305
40-135	80-255	85 - 275	95-305
40-130	80-255	85 - 275	95-305
40-130	80-250	85 - 265	95-300
40-130	80-250	85 - 265	95-300
25-30	45-60	50 - 65	55-70
15-25	35-50	35 - 55	40-60
10-15	20-30	20 - 30	25-35
5-10	15-25	15 - 25	18-30
5-10	15-25	15 - 25	18-30
75-90	140-170	150 - 180	170-205
25-35	50-70	55 - 75	60-85
25-30	45-60	50 - 65	55-70
25-30	45-60	50 - 65	55-70
25-30	45-60	50 - 65	55-70
25-30	45-60	50 - 65	55-70

Типы и профили резьбовых пластин



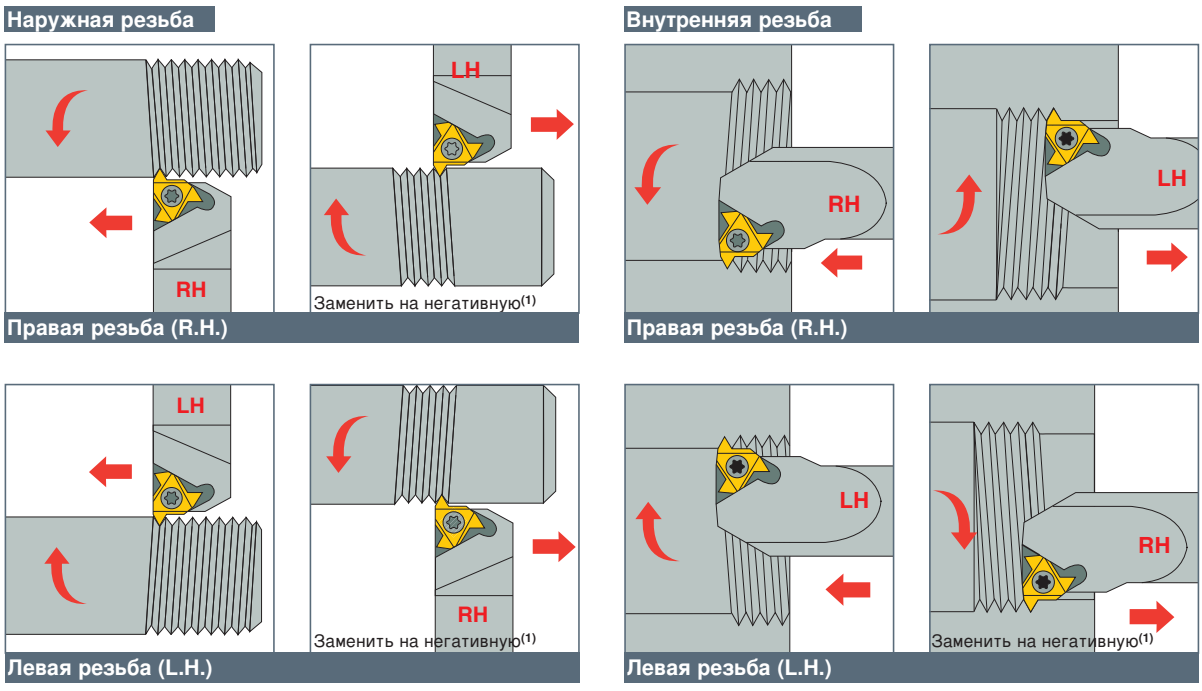
Неполный профиль

- Резьбы различных стандартов с широким диапазоном шагов с общим углом профиля при вершине (60° или 55°)
- Пластины с малым радиусом при вершине подходят для наименьшего значения шага
- Требуется дополнительная операция для изготовления внутреннего / наружного диаметра
- Не рекомендуется для массового производства
- Исключается необходимость использования нескольких различных пластин

Полный профиль

- Обработка полного профиля резьбы
- Радиус при вершине для соответствующего значения шага
- Рекомендуется для массового производства
- Только для одного профиля

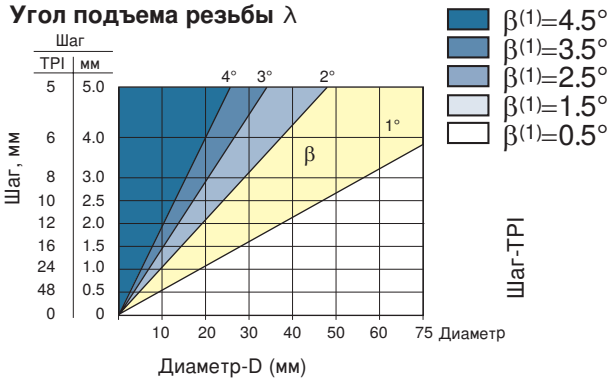
Способы нарезания резьбы



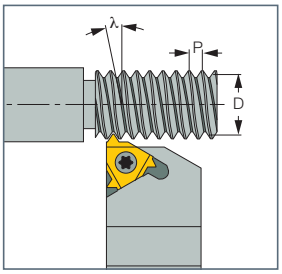
(1) См. стр. 539-540

Угол подъема резьбы и выбор подкладной пластины

Угол подъема резьбы λ



(1) β - эффективный угол наклона



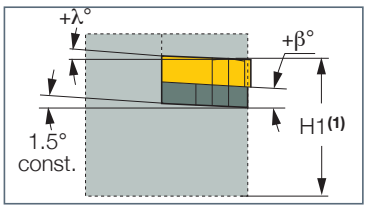
$$\tan\lambda = \frac{P}{3.14 \cdot D}$$

P - шаг, мм
D - эффективный диаметр резьбы, мм
λ - угол наклона

$$\lambda^{\circ} \approx \frac{20 \cdot P}{D}$$

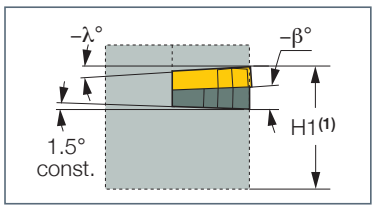
Выбор подкладной пластины в соответствии с углом подъема резьбы λ

Стандарт								
Угол подъема резьбы λ		>4°	3°-4°	2°-3°	1°-2°	0°-1°	Негативные подкл. пластины	
	Угол наклона β	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
I (d)	Державка	Обозначение подкладной пластины						
16	Наруж. прав. или внутр. лев.	AE16+4.5	AE16+3.5	AE16+2.5	AE16	AE16+0.5	AE16-0.5	AE16-1.5
(3/8)	Наруж. лев. или внутр. прав.	AI16+4.5	AI16+3.5	AI16+2.5	AI16	AI16+0.5	AI16-0.5	AI16-1.5
22	Наруж. прав. или внутр. лев.	AE22+4.5	AE22+3.5	AE22+2.5	AE22	AE22+0.5	AE22-0.5	AE22-1.5
(1/2)	Наруж. лев. или внутр. прав.	AI22+4.5	AI22+3.5	AI22+2.5	AI22	AI22+0.5	AI22-0.5	AI22-1.5
27	Наруж. прав. или внутр. лев.	AE27+4.5	AE27+3.5	AE27+2.5	AE27	AE27+0.5	AE27-0.5	AE27-1.5
(5/8)	Наруж. лев. или внутр. прав.	AI27+4.5	AI27+3.5	AI27+2.5	AI27	AI27+0.5	AI27-0.5	AI27-1.5
22U	Наруж. прав. или внутр. лев.	AE22U+4.5	AE22U+3.5	AE22U+2.5	AE22U	AE22U+0.5	AE22U-0.5	AE22U-1.5
(1/2U)	Наруж. лев. или внутр. прав.	AI22U+4.5	AI22U+3.5	AI22U+2.5	AI22U	AI22U+0.5	AI22U-0.5	AI22U-1.5
27U	Наруж. прав. или внутр. лев.	AE27U+4.5	AE27U+3.5	AE27U+2.5	AE27U	AE27U+0.5	AE27U-0.5	AE27U-1.5
(5/8U)	Наруж. лев. или внутр. прав.	AI27U+4.5	AI27U+3.5	AI27U+2.5	AI27U	AI27U+0.5	AI27U-0.5	AI27U-1.5



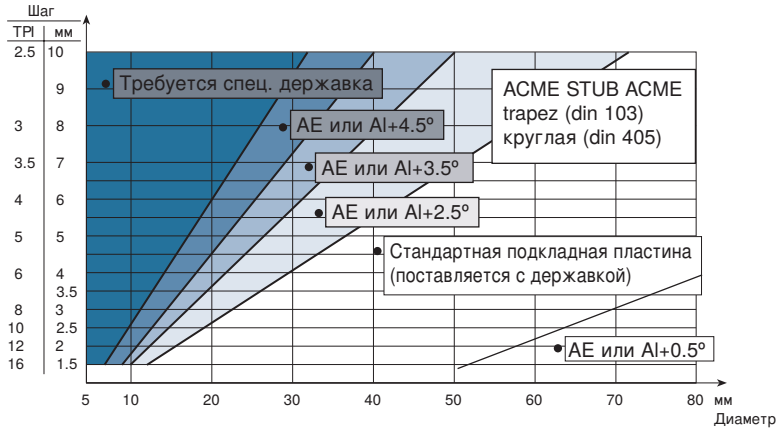
Подкладные пластины для обеспечения положительного угла используются при нарезании правой резьбы правосторонней державкой или левой резьбы левосторонней державкой.

(1) H1 постоянна для каждой комбинации подкладных пластин

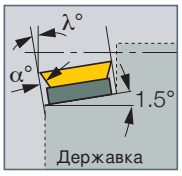


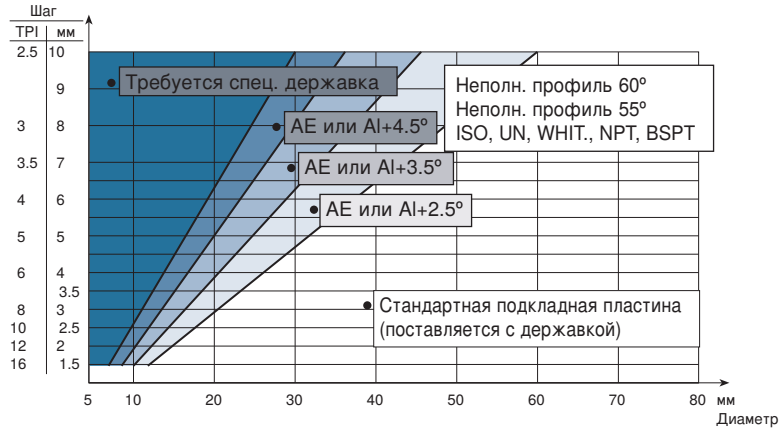
Подкладные пластины для негативного угла наклона писпользуются при нарезании правой резьбы левосторонней державкой или левой резьбы правосторонней державкой

Угол подъема резьбы и выбор подкладной пластины

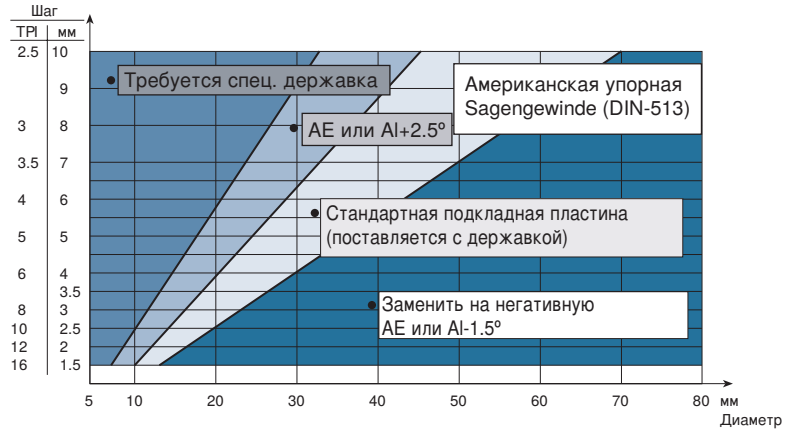


Используйте **AE** для наружных правосторонних и внутренних левосторонних державок.
Используйте **AI** для внутренних правосторонних и наружных левосторонних державок.





Используйте **AE** для наружных правосторонних и внутренних левосторонних державок.
Используйте **AI** для внутренних правосторонних и наружных левосторонних державок.

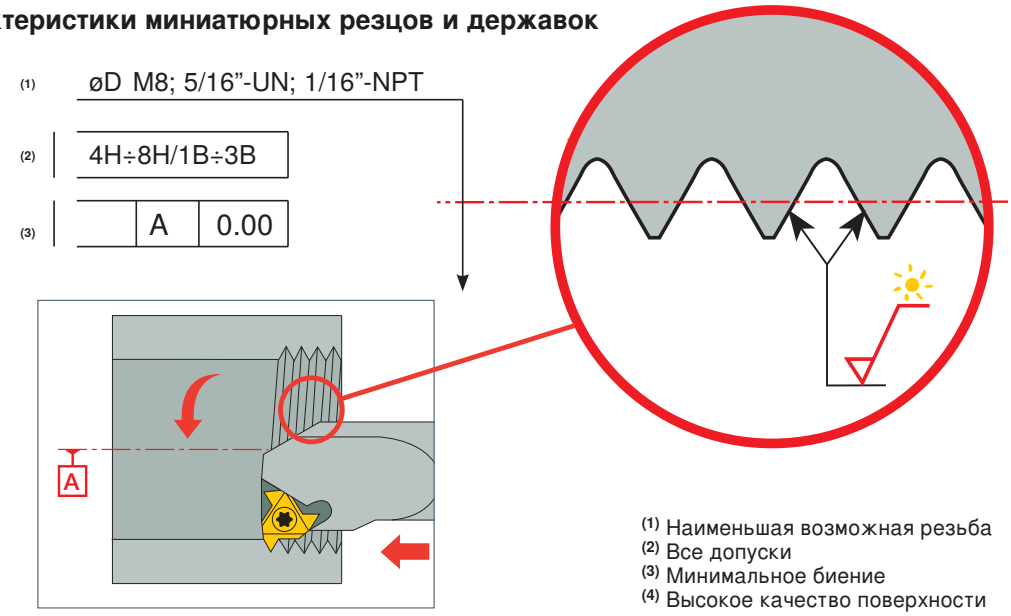


Используйте **AE** для наружных правосторонних и внутренних левосторонних державок.
Используйте **AI** для внутренних правосторонних и наружных левосторонних державок.



Замена стандартной подкладной пластины на негативную устранит боковое затирание

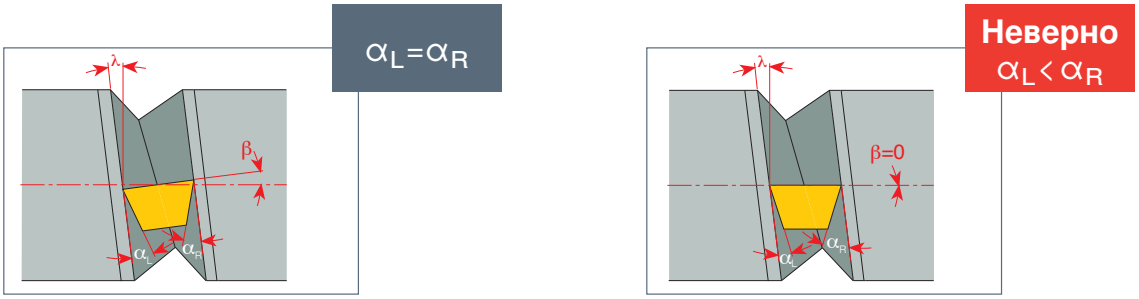
Характеристики миниатюрных резцов и державок



(1) Наименьшая возможная резьба
(2) Все допуски
(3) Минимальное биение
(4) Высокое качество поверхности

Боковой зазор и эффективный угол наклона

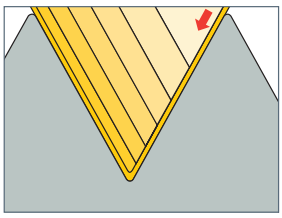
Угол наклона режущей кромки β соответствует углу подъема резьбы λ и гарантирует обеспечение одинакового профильного заднего угла с обеих сторон пластины



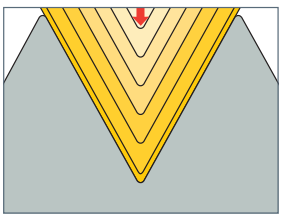
α - профильный задний угол
λ - угол подъема
β - эффективный угол наклона, обеспеченный соответствующей подкладной пластиной

Методы врезания для резьбонарезания

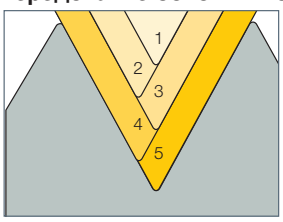
Боковая подача



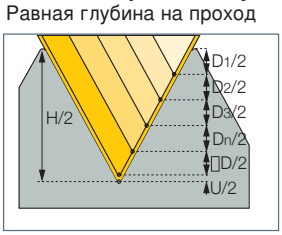
Радиальная подача



Чередование боковых подач

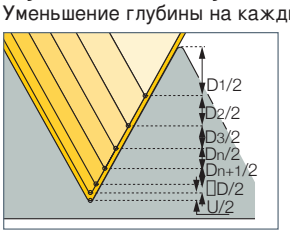


Боковая с равной глубиной
Равная глубина на проход



$$\frac{D_1}{2} = \frac{D_2}{2} = \frac{D_3}{2} = \frac{D_n}{2}$$

С уменьшением глубины
Уменьшение глубины на каждый проход



$$\frac{D_1}{2} > \frac{D_2}{2} > \frac{D_3}{2} > \frac{D_n}{2} > \frac{D_{n+1}}{2}$$

H - высота профиля резьбы (на ø)
D - глубина прохода (на ø)
U - глубина чистового прохода (на ø)

Количество проходов для стандартных пластин

TPI шаг мм	0.5 48	1.0 24	1.5 16	2.0 12	2.5 10	3.0 8	4.0 6	6.0 4
Кол-во проходов	4-6	5-9	5-12	6-14	7-15	8-17	10-20	11-22

Для мелкоразмерных (06IR или 08IR) добавляйте 1-3 прохода. Увеличивайте количество проходов для твердых материалов.

Максимальная глубина первого прохода для ЧПУ
Наружная резьба - пластины M-типа

Полный профиль	Шаг	TPI	Обозначение пластины	Кол-во проходов		Максимальная глубина первого прохода (D1) мм									
						Низкоугл. сталь		Высокоугл. сталь		Легиров. сталь		Нержав. сталь		Цветн. металлы, алюминий	
				Min.	Max.	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)
ISO Метрич.	1.00		16 ER/L 1.00 ISO	5	9	0.34	0.51	0.31	0.46	0.27	0.41	0.22	0.33	0.48	0.71
	1.25		16 ER/L 1.25 ISO	6	11	0.42	0.63	0.38	0.57	0.34	0.50	0.27	0.41	0.59	0.88
	1.50		16 ER/L 1.50 ISO	6	12	0.46	0.69	0.41	0.62	0.37	0.55	0.30	0.45	0.64	0.97
	1.75		16 ER/L 1.75 ISO	8	13	0.48	0.72	0.43	0.65	0.38	0.58	0.31	0.47	0.67	1.01
	2.00		16 ER/L 2.00 ISO	8	14	0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
	2.50		16 ER/L 2.50 ISO	10	15	0.53	0.80	0.48	0.72	0.42	0.64	0.34	0.52	0.74	1.12
	3.00		16 ER/L 3.00 ISO	12	17	0.56	0.84	0.50	0.76	0.45	0.67	0.36	0.55	0.78	1.18
Америк. UN		24	16 ER/L 24 UN	5	9	0.34	0.51	0.31	0.46	0.27	0.41	0.22	0.33	0.48	0.71
		20	16 ER/L 20 UN	6	10	0.42	0.63	0.38	0.57	0.34	0.50	0.27	0.41	0.59	0.88
		18	16 ER/L 18 UN	6	11	0.46	0.69	0.41	0.62	0.37	0.55	0.30	0.45	0.64	0.97
		16	16 ER/L 16 UN	7	12	0.47	0.71	0.42	0.64	0.38	0.57	0.31	0.46	0.66	0.99
		14	16 ER/L 14 UN	6	13	0.46	0.69	0.41	0.62	0.37	0.55	0.28	0.41	0.64	0.97
		12	16 ER/L 12 UN	8	14	0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
		8	16 ER/L 8 UN	12	17	0.56	0.84	0.50	0.76	0.45	0.67	0.36	0.55	0.78	1.18
Британ. BSW		19	16 ER/L 19 W	6	11	0.35	0.52	0.32	0.47	0.28	0.42	0.21	0.31	0.49	0.73
		16	16 ER/L 16 W	7	12	0.47	0.71	0.42	0.64	0.38	0.57	0.31	0.46	0.66	0.99
		14	16 ER/L 14 W	8	13	0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
		11	16 ER/L 11 W	9	14	0.44	0.66	0.40	0.59	0.35	0.53	0.29	0.43	0.62	0.92
NPT		18	16 ER/L 18 NPT	10	20	0.24	0.36	0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
		14	16 ER/L 14 NPT	13	26	0.24	0.36	0.22	0.32	0.19	0.29	0.14	0.22	0.34	0.50
		11.5	16 ER/L 11.5 NPT	15	24	0.27	0.40	0.24	0.36	0.22	0.32	0.18	0.26	0.38	0.56
		8	16 ER/L 8 NPT	17	30	0.31	0.46	0.28	0.41	0.25	0.37	0.20	0.30	0.43	0.64
Круглая		6	16 ER/L 6 Rnd	9	20	0.42	0.63	0.38	0.57	0.34	0.50	0.27	0.41	0.59	0.88
Неполн. профиль 60°	0.50-1.50	48-16	16 ER/L A60		(1)	0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
	1.75-3.00	14-8	16 ER/L G60			0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
	0.50-3.00	48-8	16 ER/L AG60			0.24	0.36	0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
	3.50-5.00	7-5	22 ER/L N60			0.41	0.62	0.37	0.56	0.33	0.50	0.27	0.40	0.57	0.87
Неполн. профиль 55°	1.75-3.00	14-8	16 ER/L G55			0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
	0.50-3.00	48-8	16 ER/L AG55			0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46

(1) На количество проходов для соответствующего шага
(2) Метод “подача с равной глубиной”
(3) Метод “уменьшение глубины на каждый проход”

Параметры обработки

Максимальная глубина первого прохода для ЧПУ
Внутренняя резьба - пластины M-типа

Полный профиль	Шаг	TPI	Обозначение пластины	Кол-во проходов		Максимальная глубина первого прохода (D1) мм									
						Низкоугл. сталь		Высокоугл. сталь		Легир. сталь		Нержав. сталь		Цветн. металлы, алюминий	
				Min.	Max.	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)
ISO метрич.	1.50		11 IRM 1.50 ISO	10	20	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
	1.00		16 IRM 1.00 ISO	9	16	0.14	0.20	0.13	0.18	0.11	0.16	0.09	0.13	0.20	0.28
	1.25		16 IRM 1.25 ISO	9	16	0.19	0.28	0.17	0.25	0.15	0.22	0.12	0.18	0.27	0.39
	1.50		16 IRM 1.50 ISO	10	20	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
	1.75		16 IRM 1.75 ISO	11	18	0.21	0.32	0.19	0.29	0.17	0.26	0.14	0.21	0.29	0.45
	2.00		16 IRM 2.00 ISO	12	21	0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
	2.50		16 IRM 2.50 ISO	14	21	0.23	0.34	0.21	0.31	0.18	v0.27	0.15	0.22	0.32	0.48
	3.00		16 IRM 3.00 ISO	16	22	0.24	0.35	0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
Америк. UN 16		20	16 IRM 20UN	7	13	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
		18	16 IRM 18UN	8	15	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
			16 IRM 16 UN	11	19	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.13	0.20	0.28	0.42
		14	16 IRM 14 UN	11	20	0.21	0.31	0.19	0.28	0.17	0.25	0.13	0.19	0.29	0.43
		12	16 IRM 12 UN	12	21	0.23	0.34	0.21	0.31	0.18	0.27	0.15	0.22	0.32	0.48
		8	16 IRM 8 UN	14	20	0.24	0.36	0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
Брит. BSW		19	16 IRM 19 W	7	12	0.28	0.42	0.25	0.38	0.22	0.34	0.17	0.25	0.39	0.59
		16	16 IRM 16 W	9	14	0.26	0.39	0.23	0.35	0.21	0.31	0.17	0.25	0.36	0.55
		14	16 IRM 14 W	10	16	0.27	0.41	0.24	0.37	0.22	0.33	0.18	0.27	0.38	0.57
		11	16 IRM 11 W	12	19	0.31	0.46	0.28	0.41	0.25	0.37	0.20	0.30	0.43	0.64
NPT		14	16 IRM 14 NPT	21	35	0.13	0.20	0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.12	0.18	0.28
		11.5	16 IRM 11.5 NPT	21	33	0.17	0.25	0.15	0.23	0.14	0.20	0.11	0.16	0.24	0.35
		8	16 IRM 8 NPT	20	34	0.23	0.34	0.21	0.31	0.18	0.27	0.14	0.20	0.32	0.48
Круглая		6	16 IRM 6 RND	12	24	0.30	0.46	0.27	0.41	0.24	0.37	0.20	0.30	0.42	0.64
Неполн. профиль 60°	0.50-1.25	48-16	06 IRM A60			0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
	0.50-1.50	48-16	08 IRM A60		(1)	0.13	0.20	0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.13	0.18	0.28
	0.50-1.50	48-16	11 IRM A60			0.13	0.20	0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.13	0.18	0.28
	0.50-1.50	48-16	16 IRM A60			0.13	0.20	0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.13	0.18	0.28
	1.75-3.00	14-8	16 IRM G60			0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
	0.50-3.00	48-8	16 IRM AG60			0.14	0.21	0.13	0.19	0.11	0.17	0.09	0.14	0.20	0.29
	3.50-5.00	7-5	22 IRM N60			0.23	0.34	0.21	0.31	0.18	0.27	0.15	0.22	0.32	0.48
Неполн. профиль 55°	1.75-3.00	14-8	16 IRM G55			0.34	0.50	0.31	0.45	0.27	0.40	0.22	0.33	0.48	0.70
	0.50-3.00	48-8	16 IRM AG55			0.14	0.20	0.13	0.18	0.11	0.16	0.09	0.13	0.20	0.28

(1) На количество проходов для соответствующего шага
(2) Метод “подача с равной глубиной”
(3) Метод “уменьшение глубины на каждый проход”

Рекомендованное количество проходов для многозубых пластин

ISO - (метрическая)

Наружная

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
16 ER 1.0 ISO 3M	2	0.39	0.24	—	—
16 ER 1.5 ISO 2M	3	0.40	0.31	0.21	—
22 ER 1.5 ISO 3M	2	0.54	0.38	—	—
22 ER 2.0 ISO 2M	3	0.56	0.42	0.27	—
22 ER 2.0 ISO 3M	2	0.75	0.50	—	—
27 ER 3.0 ISO 2M	4	0.60	0.52	0.44	0.30

Внутренняя

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
16 IR 1.0 ISO 3M	2	0.32	0.26	—	—
16 IR 1.5 ISO 2M	3	0.36	0.29	0.22	—
22 IR 1.5 ISO 3M	2	0.49	0.38	—	—
22 IR 2.0 ISO 2M	3	0.50	0.40	0.25	—
22 IR 2.0 ISO 3M	2	0.72	0.43	—	—
27 IR 3.0 ISO 2M	4	0.57	0.45	0.38	0.33

UN

Наружная

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
16 ER 16 UN 2M	3	0.45	0.32	0.20	—
22 ER 16 UN 3M	2	0.60	0.37	—	—
22 ER 12 UN 2M	3	0.60	0.39	0.31	—
22 ER 12 UN 3M	2	0.80	0.50	—	—
27 ER 8 UN 2M	4	0.63	0.55	0.42	0.36

Внутренняя

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
16 IR 16 UN 2M	3	0.40	0.29	0.23	—
22 IR 16 UN 3M	2	0.57	0.35	—	—
22 IR 12 UN 2M	3	0.55	0.39	0.28	—
22 IR 12 UN 3M	2	0.75	0.47	—	—
27 IR 8 UN 2M	4	0.65	0.49	0.42	0.27

NPT

Наружная

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
22 ER 11.5 NPT 2M	4	0.55	0.46	0.35	0.32
27 ER 11.5 NPT 3M	3	0.75	0.57	0.36	—
27 ER 8 NPT 2M	4	0.80	0.62	0.54	045

Внутренняя

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
22 IR 11.5 NPT 2M	4	0.55	0.46	0.35	0.32
27 IR 11.5 NPT 3M	3	0.75	0.57	0.36	—
27 IR 8 NPT 2M	4	0.80	0.62	0.54	045

WHITWORTH

Наружная

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
16 ER 14 W 2M	3	0.51	0.39	0.26	—
22 ER 14 W 3M	2	0.72	0.44	—	—
22 ER 11 W 2M	3	0.65	0.46	0.37	—

Внутренняя

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
16 IR 14 W 2M	3	0.51	0.39	0.26	—
22 IR 14 W 3M	2	0.72	0.44	—	—
22 IR 11 W 2M	3	0.65	0.46	0.37	—

API-ROUND

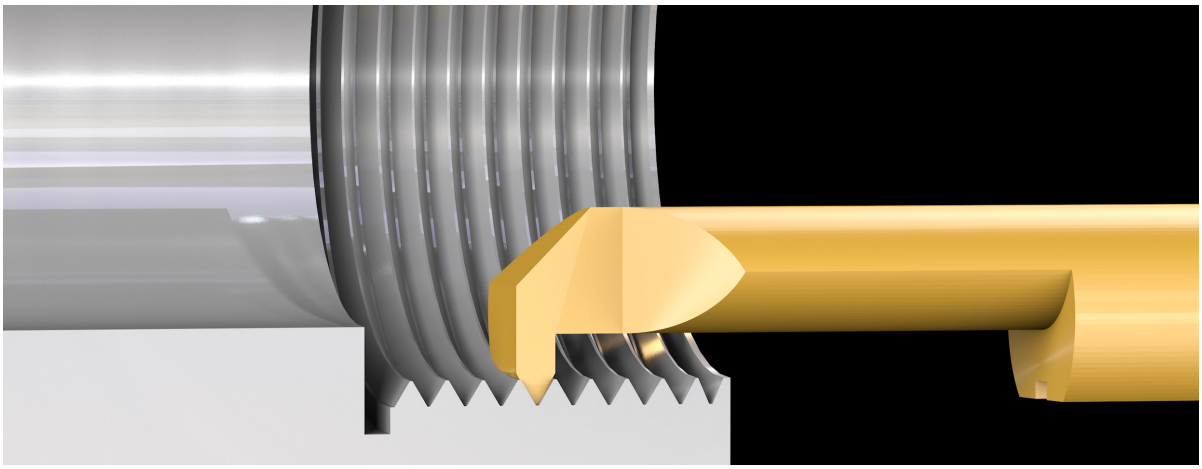
Наружная

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
22 ER 10 API RD 2M	3	0.58	0.53	0.30	—
27 ER 10 API RD 3M	2	0.98	0.43	—	—
27 ER 8 API RD 2M	3	0.82	0.59	0.40	—

Внутренняя

Обозначение	Кол-во проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход
22 IR 10 API RD 2M	3	0.58	0.53	0.30	—
27 IR 10 API RD 3M	2	0.98	0.43	—	—
27 IR 8 API RD 2M	3	0.82	0.59	0.40	—

Режимы резания



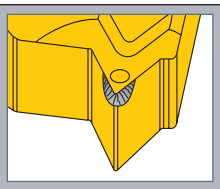
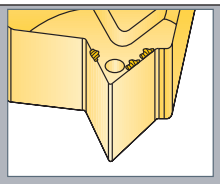
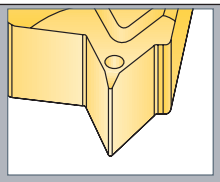
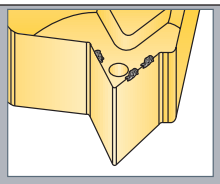
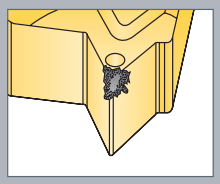
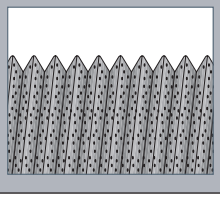
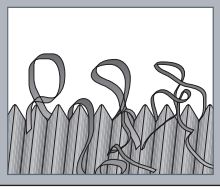
Марка твердого сплава		Сталь (предел прочности Н/мм)					Нерж. сталь	Чугун	Алюмин.
		400-500	500-700	700-850	850-1150	>1150			
Скорость резания Vc м/мин	IC228	160	140	120	90	70	90	100	300
	IC908	185	160	140	105	80	105	115	350
Шаг (p) мм	TPI	Количество проходов							
0.5	48	6	6	7	7	8	8	7	6
0.75	32	8	8	9	9	10	10	9	8
1.0	24	10	10	12	12	12	12	12	10
1.25	20-19	12	12	14	14	15	15	14	12
1.5	16	15	15	17	17	18	18	17	15

Для внутренней резьбы и обработки малых диаметров рекомендуется использовать сплав IC228 с покрытием PVD.

Группа материала		ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
		1-11 Сталь	12-13 Нерж. сталь Ферритная и мартенсит.	14 Нерж. сталь Аустенитн. и дюплексн. (Феррит.-аустенит.)	15-20 Чугун	21-28 Цветные металлы	31-37 Жаропрочн. сплавы	38-41 Закаленная сталь и чугун
Нарезание резьбы	Тверд.	IC1007	IC1007	IC1007	IC1007	IC08	IC1007	IC1007
		IC808 (IC908)			IC808 (IC908)			
		IC250 (IC950)	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC250 (IC950)	IC228	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)
	Прочн.	IC228	IC228	IC228	IC228	IC28		

■ Первый выбор

Устранение неисправностей

Проблема	Причина	Решение
 Преждевременный износ	• Слишком большая скорость резания	• Уменьшить обороты
	• Глубина врезания недостаточна	• Отрегулировать подачу • Увеличить глубину резания
	• Высокоабразивный материал	• Использовать сплав с покрытием
	• Недостаточное охлаждение	• Применить охлаждение
	• Неверный наклон подкл. пластины	• Заменить подкладную пластину
	• Неверный диаметр под резьбу	• Проверить диаметр
	• Пластина выше центра	• Проверить высоту центра
 Скалывание кромки	• Слишком большая скорость резания	• Снизить обороты
	• Большая глубина резания	• Уменьшить глубину резания
	• Неверный сплав	• Использовать сплав с покрытием • Использовать более прочн. сплав
	• Плохое стружкоформирование	• Отрегулировать подачу
	• Недостаточное охлаждение	• Применить охлаждение
	• Высота центра неверна	• Отрегулировать высоту центра
 Пластическая деформация	• Увеличенная температура в зоне резания	• Снизить обороты • Уменьшить глубину резания • Проверить диаметр
	• Неверный сплав	• Использовать сплав с покрытием • Использовать более тверд. сплав
	• Недостаточное охлаждение	• Применить охлаждение
 Наростообразование	• Режущая кромка слишком холодная	• Увеличить обороты • Увеличить глубину резания
	• Неверный сплав	• Использовать сплав с покрытием
	• Недостаточное охлаждение	• Применить охлаждение
 Поломка при первом проходе	• Режущая кромка слишком холодная	• Увеличить обороты
	• Большая глубина резания	• Уменьшить глубину резания • Увеличить количество проходов
	• Неверный сплав	• Использовать более прочн. сплав
	• Неверный диаметр под резьбу	• Проверить диаметр
	• Высота кромки неправильная	• Отрегулировать высоту центра
	• Глубина подачи недостаточна	• Отрегулировать подачу
	• Неверный наклон подкл. пластины	• Заменить подкладную пластину
	• Большой вылет	• Уменьшить вылет
Низкое качество поверхности 	• Неправлильная скорость резания	• Увеличить обороты • Уменьшить обороты
	• Увеличенная температура в зоне резания	• Уменьшить глубину резания
	• Плохое стружкоформирование	• Отрегулировать подачу врезания
	• Недостаточное охлаждение	• Применить охлаждение
	• Неверный наклон подкл. пластины	• Заменить подкладную пластину
	• Большой вылет	• Уменьшить вылет
	• Высота центра неправильная	• Проверить высоту центра
Проблемы со стружкоформированием 	• Увеличенная температура в зоне резания	• Снизить обороты • Изменить глубину резания • Проверить диаметр
	• Неверный сплав	• Использовать сплав с покрытием • Проверить диаметр • Использовать пластину М-типа
	• Недостаточное охлаждение	• Применить охлаждение
	• Неверный диаметр под резьбу	• Проверить диаметр

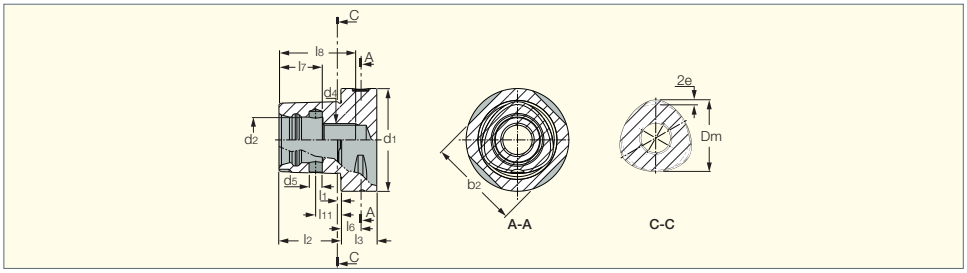
Общий каталог продукции
ТОКАРНЫЕ АДАПТЕРЫ



Member IMC Group

CAMFIX

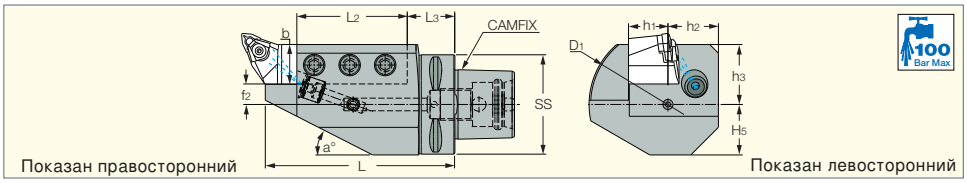
CAMFIX (ISO 26623-1)
CAMFIX ISO 26623-1
Стандарт адаптеров



CAMFIX	b_2	d_1 ±0.1	d_2	d_4	d_5 ±0.1	D_m	e	l_1	l_2 ±0.1	l_3 min	l_6 ±0.15	l_7 ±0.15	l_8 min	l_{11} ±0.1
C3	28,3	32	15	M12x1.5	3,6	22	0,7	2,5	19	15	6	13	25	8
C4	35,3	40	18	M14x1.5	4,6	28	0,9	2,5	24	20	8	15	30	11,5
C5	44,4	50	21	M16x1.5	6,1	35	1,12	3	30	20	10	20	37	14
C6	55,8	63	28	M20x2	8,1	44	1,4	3	38	22	12	27	47	15,5
C8	71,1	80	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	30	12	28	48	25
C8X	88,7	100	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	32	16	28	48	25
C10	88,3	100	43	M24x2	12	72	2,8	3	60	36	16	40	70	26,5

CAMFIX

C#-ASHR/L
Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением



Обозначение	SS	L	L_2	L_3	f_2	h_1	b	h_2	h_3	H_5	D_1	a°
C4 ASHR/L 16 1	40	104.00	70.00	34.00	7.00	16.0	16.0	20.0	23.0	20.50	60.00	30
C5 ASHR/L 20 1	50	98.00	63.50	24.50	10.00	20.0	20.0	33.0	30.0	29.00	90.00	30
C6 ASHR/L 20-1	63	100.00	63.50	26.50	10.00	20.0	20.0	33.0	30.0	29.00	90.00	30
C6 ASHR/L 25 1	63	120.00	70.00	30.00	13.00	25.0	25.0	32.0	38.0	32.00	100.00	27
C8 ASHR/L 32-1	80	140.00	95.00	35.00	8.00	32.0	32.0	32.0	40.0	40.00	110.00	27

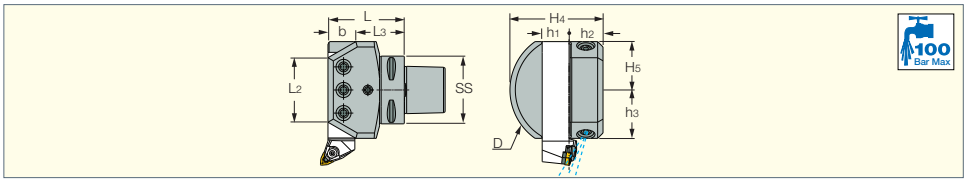
Запасные части

Обозначение				
C4 ASHR/L 16 1	SR M8X16 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*
C5 ASHR/L 20 1	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*
C6 ASHR/L 20-1	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*
C6 ASHR/L 25 1	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*
C8 ASHR/L 32-1	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ASHA
Перпендикулярные адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением



Обозначение	SS	h_1	b	L	L_2	L_3	h_3	H_5	h_2	H_4	D
C5 ASHA 20	50	20.0	20.0	58.00	46.00	38.00	38.0	38.00	31.5	76.5	90.00
C6 ASHA 20	63	20.0	20.0	60.00	46.00	40.00	38.0	38.00	31.5	76.5	90.00
C6 ASHA 25	63	25.0	25.0	71.00	61.00	46.00	45.0	45.00	31.6	86.6	110.00
C8 ASHA 32	80	32.0	32.0	85.00	80.00	53.00	55.0	55.00	30.0	95.0	142.00

Запасные части

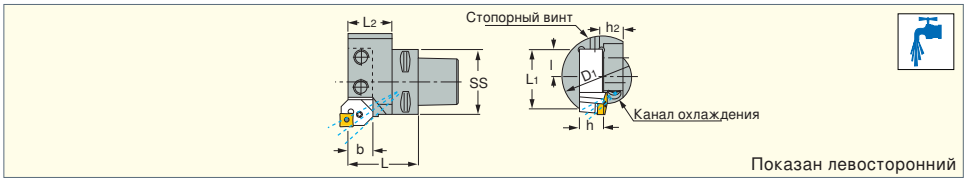
Обозначение				
C5 ASHA 20	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*
C6 ASHA 20	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*
C6 ASHA 25	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*
C8 ASHA 32	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ADE

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением



Обозначение	SS	L	L2	b	D1	L1	l1	h	h2
C3 ADE 16R/L	32	45.00	28.10	16.0	65.00	45.0	20.00	16.0	20.0
C4 ADE-20R/L	40	49.20	29.10	20.0	87.00	57.0	32.00	20.0	26.0
C5 ADE-20R/L	50	55.20	35.10	20.0	87.00	57.0	32.00	20.0	26.0

• Используйте державки с суффиксом AD • Небходимо уменьшить длину стандартных державок

Запасные части

Обозначение					
C3 ADE 16R/L	SR M10X20 DIN915	HW 3.0*	SR M6X8 DIN916(a)	HW 5.0*	SATZ-M8X1-M3
C4 ADE-20R/L	SR M10X20DIN912	HW 4.0	SR M8X10 DIN913(a)	HW 8.0*	EZ 125
C5 ADE-20R/L	SR M10X16	HW 4.0	SR M8X10 DIN916(a)	HW 8.0*	EZ 125

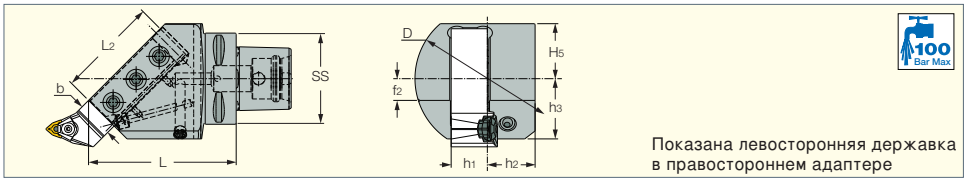
* Заказывается отдельно

(a) Стопорный винт

CAMFIX

C#-ASHR/L-45

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки под углом 45°

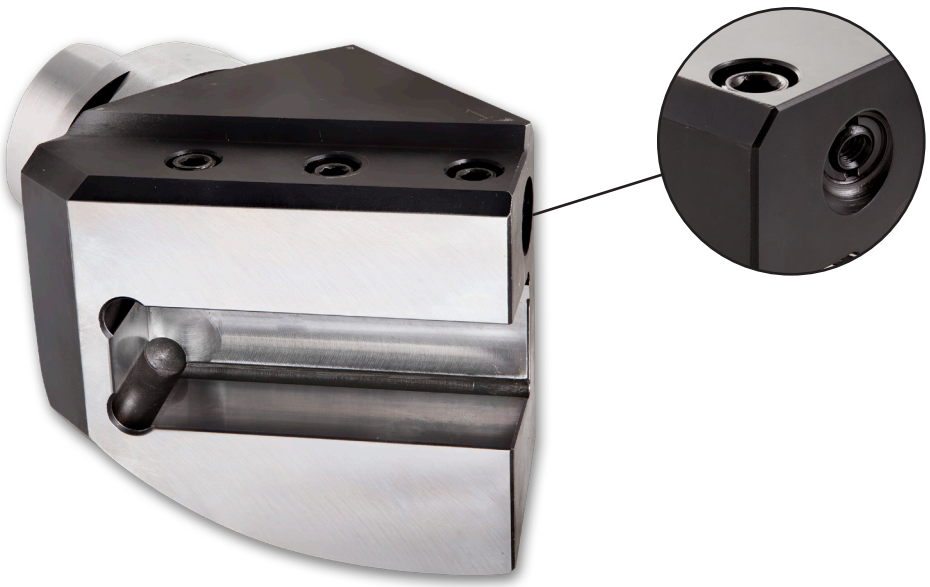


Обозначение	SS	h1	b	L2	L	h2	h3	H5	f2	D
C5 ASHR/L 20-45	50	20.0	20.0	-	127.00	26.0	36.0	31.50	15.00	72.00
C6 ASHR/L 20-45	63	20.0	20.0	-	102.00	33.0	41.6	38.00	15.00	72.00
C6 ASHR/L 25-45	63	25.0	25.0	70.00	102.00	33.0	41.6	38.00	15.00	100.00
C8 ASHR/L 32-45	80	32.0	32.0	100.00	140.00	40.0	50.0	60.00	17.00	140.00

Запасные части

Обозначение				
C5 ASHR/L 20-45	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*
C6 ASHR/L 20-45	SR M10X25 DIN915	HW 5.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*
C6 ASHR/L 25-45	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M10X1-M5	WRENCH NOZZLE HP M10*
C8 ASHR/L 32-45	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

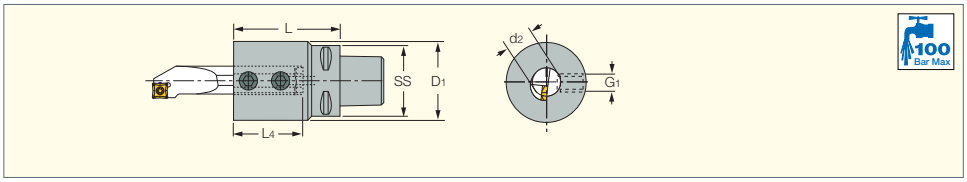
* Заказывается отдельно



CAMFIX

C#-ADI

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для расточных державок



Обозначение	SS	L	L4	d2	D1	G1		
C3 ADI 10	32	50.00	20.0	10.00	36.00	M6	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*
C3 ADI 12	32	50.00	21.5	12.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C3 ADI 16	32	50.00	29.5	16.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C4 ADI 10	40	50.00	20.0	10.00	36.00	M6	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*
C4 ADI 12	40	50.00	24.0	12.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C4 ADI 16	40	50.00	32.0	16.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C4 ADI 20	40	60.00	40.0	20.00	36.00	M10	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*
C4 ADI 25	40	70.00	45.0	25.00	54.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C5 ADI 10	50	60.00	26.0	10.00	36.00	M6	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*
C5 ADI 12	50	60.00	26.0	12.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C5 ADI 16	50	60.00	32.0	16.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C5 ADI 25	50	70.00	50.0	25.00	54.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C5 ADI 20	50	75.00	49.0	20.00	40.00	M10	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*
C5 ADI 32	50	100.00	76.0	32.00	68.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C6 ADI 12	60	65.00	36.0	12.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C6 ADI 16	60	65.00	36.0	16.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C6 ADI 20	60	65.00	40.0	20.00	36.00	M10	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*
C6 ADI 25	60	76.00	51.0	25.00	54.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C6 ADI 32	60	100.00	76.0	32.00	68.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C6 ADI 40	60	100.00	76.0	40.00	98.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C6 ADI 50	60	115.00	76.0	50.00	98.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C8 ADI 12	80	70.00	36.0	12.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C8 ADI 16	80	70.00	36.0	16.00	36.00	M8	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
C8 ADI 20	80	70.00	40.0	20.00	36.00	M10	SR M10X12 DIN1835-B	HW 5.0*
C8 ADI 25	80	80.00	51.0	25.00	54.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C8 ADI 32	80	110.00	86.0	32.00	68.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C8 ADI 40	80	115.00	86.0	40.00	98.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*
C8 ADI 50	80	115.00	86.0	50.00	98.00	M12	SR M12X16 DIN1835-B	HW 6.0*

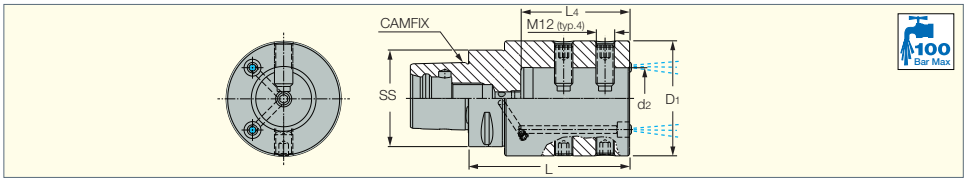
• Используйте державки с суффиксом AD • Небходимо уменьшить длину стандартных державок

* Заказывается отдельно

CAMFIX

C#-ABB

Адаптеры с хвостовиком CAMFIX для расточных державок, с переходными втулками



Обозначение	SS	d2	D1	L	L4
C4 ABB 25-60	40	25.00	63.00	100.00	60.0
C5 ABB-25-60	50	25.00	63.00	100.00	60.0
C6 ABB-25-60	63	25.00	63.00	100.00	60.0
C6 ABB-40-70	63	40.00	75.00	105.00	71.0
C8 ABB 25-60	80	25.00	63.00	100.00	60.0
C8 ABB 40-72	80	40.00	75.00	105.00	71.0

• Переходные втулки SC см. стр. 552

Запасные части

Обозначение						
C4 ABB 25-60	SR M10X12 DIN1835-B(a)	SR M10X20 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*
C5 ABB-25-60	SR M10X12 DIN1835-B(a)	SR M10X20 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*
C6 ABB-25-60	SR M10X12 DIN1835-B(a)	SR M10X20 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*
C6 ABB-40-70	SR M12X16 DIN1835-B(a)	SR M12X30 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*
C8 ABB 25-60	SR M10X12 DIN1835-B(a)	SR M10X20 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 5.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*
C8 ABB 40-72	SR M12X16 DIN1835-B(a)	SR M12X30 DIN915(b)	SR M10X6DIN913(c)	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

* Заказывается отдельно

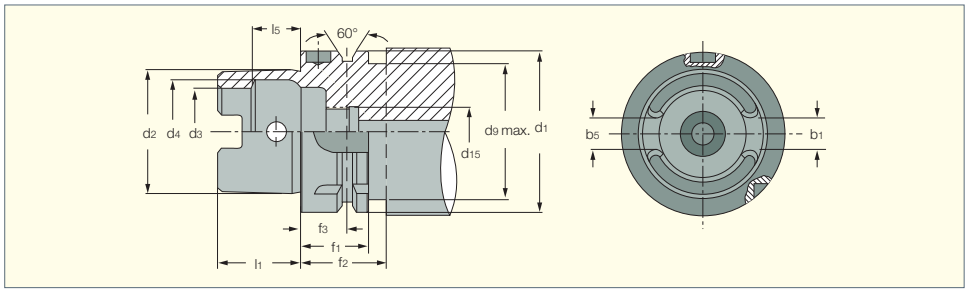
(a) Используется на втулках A-типа

(b) Используется на втулках B-типа

(c) Задний стопорный винт

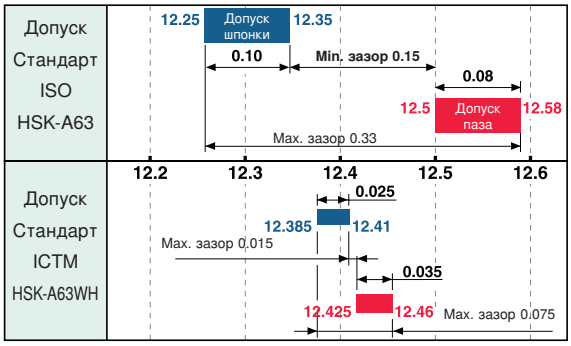
Стандарт HSK DIN 69893

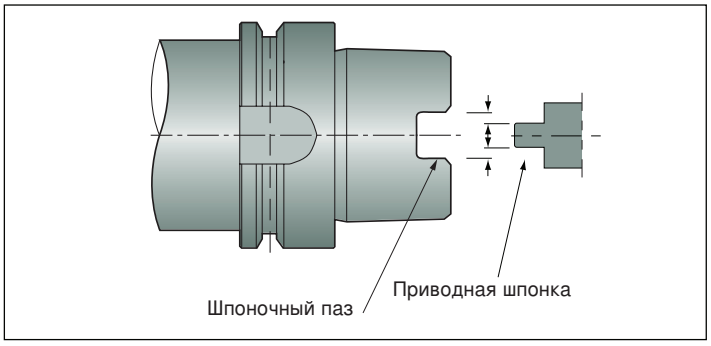
DIN 69893 Form A WH



HSK-A WH	d_1 h10	d_2	d_3 H10	d_4 H11	d_9 max	d_{15}	$l_{1-0.2}$	l_5 Js10	$b_1^{\pm 0.04}$	$b_5^{\pm 0.035}$	f_1 -0.1	f_2 min	f_3 ±0.1
63	63	48	34	40	62	M18X1	32	18.13	12.54	12.425	26	30	18
100	100	75	53	63	99	M24X1.5	50	28.56	20.02	19.91	29	34	20

Допуск HSK A и HSK A...WH

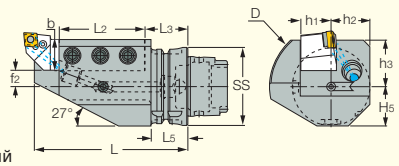




HSK

HSK A-WH-ASHR/L-1

Адаптеры с хвостовиком HSK для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки



Показан правосторонний

Показан левосторонний

Обозначение	SS	h_1	b	f_2	L	L_5	L_2	L_3	h_2	h_3	H_5	D
HSK A63WH-ASHR/L-25-1	63	25.0	25.0	13.00	125.00	30.00	70.00	35.00	32.0	38.0	32.00	100.00
HSK A100WH-ASHR/L-32-1	100	32.0	32.0	8.00	145.00	34.00	90.00	45.00	35.0	40.0	44.00	100.00

• Соответствует стандартам HSK-T (ISO 12164-3) и ICTM • Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)

Запасные части

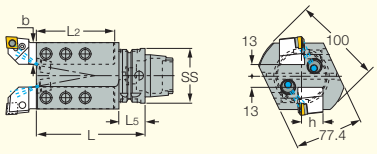
Обозначение				
HSK A-WH-ASHR/L-1	SR M12X30 DIN915	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

* Заказывается отдельно

HSK

HSK A63WH-ASHR/L-2

Двойные даптеры с хвостовиком HSK для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки



Показан левосторонний

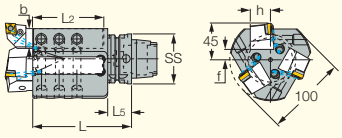
Обозначение	SS	L	l_1	L_2	h	b		
HSK A63WH-ASHR/L-25-2	63	125.00	160.00	95.00	25.0	25.0	SR M12X30 DIN915	SATZ-M12X1-M6

• Соответствует стандартам HSK-T и ICTM • Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)

HSK

HSK A63WH-ASHR/L-3

Тройные адаптеры с хвостовиком HSK для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки под углом 45°



Показан левосторонний

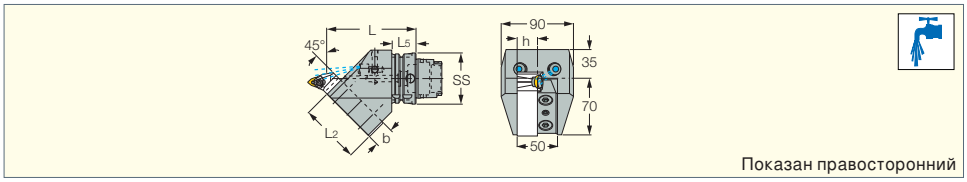
Обозначение	SS	L	L_2	F	h	b		
HSK A63WH-ASHR/L-25-3	63	125.00	90.00	45.0	25.0	25.0	SR M12X30 DIN915	EZ 83

• Соответствует стандартам HSK-T и ICTM • Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)

HSK

HSK A63WH-ASHN-45

Адаптеры с хвостовиком HSK для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки под углом 45°



Показан правосторонний

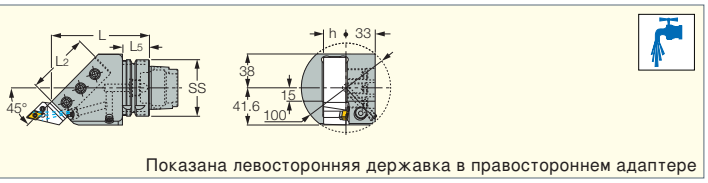
Обозначение	SS	L	L2	h	b			
HSK A63WH-ASHN-25-45	63	110.00	72.00	25.0	25.0	SR M10X25 DIN912	SR M8X20 DIN916	SATZ-M12X1-M6

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • При использовании левосторонних державок необходимо изменить положение зажимного кольца • Соответствует стандартам HSK-T и ICTM

HSK

HSK A63WH-ASHR/L-45

Адаптеры с хвостовиком HSK-T для наружных державок с квадратным сечением, для установки на токарные многоцелевые станки под углом 45°



Показана левосторонняя державка в правостороннем адаптере

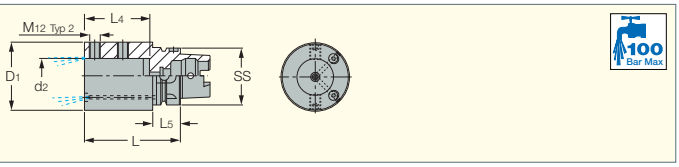
Обозначение	SS	L	L2	L3	h		
HSK A63WH-ASHR/L-25-45	63	110.00	70.00	30.00	25.0	SR M12X30 DIN915	EZ 104

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам HSK-T и ICTM

HSK

HSK A-WH ABB

Адаптеры с хвостовиком HSK для расточных державок, с переходными втулками



Обозначение	SS	d2	L	D1	L4
HSK A63WH-ABB-40	63	40.00	105.00	75.00	71.0
HSK A100WH-ABB-40	100	40.00	115.00	82.00	71.0
HSK A100WH-ABB-50	100	50.00	125.00	92.00	83.0

• Соответствует стандартам HSK-T (ISO 12164-3) и ICTM. • Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Переходные втулки SC см. стр. 552

Запасные части

Обозначение						
HSK A-WH ABB	SR M12X16 DIN1835-B[a]	SR M12X30 DIN915[b]	SR M10X6DIN913[c]	HW 6.0*	SATZ-M12X1-M6	WRENCH NOZZLE HP M12*

* Заказывается отдельно

[a] Используется на втулках A-типа

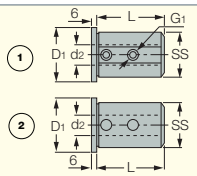
[b] Используется на втулках B-типа

[c] Задний стопорный винт

Accessories

SC-T (втулки)

Переходные втулки



Обозначение	SS	d2	D1	L	G1	Рис.		
SC 25T6A	25.00	6.00	31.00	56.00	M6	1	SR M6X6 DIN916	HW 3.0*
SC 25T8A	25.00	8.00	31.00	56.00	M8	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 25T10A	25.00	10.00	31.00	56.00	M8	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 25T12A	25.00	12.00	31.00	56.00	M8	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 25T16B	25.00	16.00	31.00	56.00	-	2		
SC 25T20B	25.00	20.00	31.00	56.00	-	2		
SC 40T6A	40.00	6.00	46.00	60.00	M6	1	SR M6X10 DIN1835B	HW 3.0*
SC 40T8A	40.00	8.00	46.00	60.00	M6	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
SC 40T10A	40.00	10.00	46.00	60.00	M8	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
SC 40T12A	40.00	12.00	46.00	60.00	M8	1	SR M8X10 DIN1835-B	HW 4.0*
SC 40T16B	40.00	16.00	46.00	60.00	-	2		
SC 40T20B	40.00	20.00	46.00	60.00	-	2		
SC 40T25B	40.00	25.00	46.00	60.00	-	2		
SC 40T32B	40.00	32.00	46.00	60.00	-	2		
SC 50T6A	50.00	6.00	56.00	70.00	M6	1	SR M6X6 DIN916	HW 3.0*
SC 50T8A	50.00	8.00	56.00	70.00	M8	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 50T10A	50.00	10.00	56.00	70.00	M8	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 50T12A	50.00	12.00	56.00	70.00	M8	1	SR M8X6 DIN916	HW 4.0*
SC 50T16B	50.00	16.00	56.00	80.00	-	2		
SC 50T20B	50.00	20.00	56.00	80.00	-	2		
SC 50T25B	50.00	25.00	56.00	80.00	-	2		
SC 50T32B	50.00	32.00	56.00	80.00	-	2		

* Заказывается отдельно

Общий каталог продукции
МАТЕРИАЛЫ И СПЛАВЫ



Member IMC Group

Группы материалов

В соответствии с DIN / ISO 513 и VDI 3323

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности [Н/мм²]	Kc1[1] [Н/мм²]	mc[2]	Твердость HB	Номер материала
P	Нелегированная и литая сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	1350	0.21	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	1500	0.22	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	1675	0.24	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	1700	0.24	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	1900	0.24	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	1775	0.24	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	1675	0.24	275	7
				1000	1725	0.24	300	8
				1200	1800	0.24	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	2450	0.23	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	2500	0.23	325	11
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Ферритная/мартенситная	680	1875	0.21	200	12
			Мартенситная	820	1875	0.21	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	2150	0.20	180	14
K	Чугун (GG)		Ферритный/перлитный		1150	0.20	180	15
			Перлитный		1350	0.28	260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		1225	0.25	160	17
			Перлитный		1350	0.28	250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		1225	0.25	130	19
			Перлитный		1420	0.3	230	20
N	Кованые алюминивые сплавы		Неструктурированые		700	0.25	60	21
			Структурированные		800	0.25	100	22
	Литые алюминивые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированые		700	0.25	75	23
			Структурированные		700	0.25	90	24
		>12% Si	Жаропрочные		750	0.25	130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		700	0.27	110	26
			Латунь		700	0.27	90	27
			Электролит. медь		700	0.27	100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокнит					29
			Твердая резина					30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		2600	0.24	200	31
			Структурированные		3100	0.24	280	32
		Ni- или Co-основа	Отожженные		3300	0.24	250	33
			Структурированные		3300	0.24	350	34
			Литье		3300	0.24	320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400	1700	0.23		36
			Alpha+beta структур. сплавы	RM 1050	2110	0.22		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		4600		55 HRc	38
			Закаленная		4700		60 HRc	39
	Отбеленный чугун		Литье		4600		400	40
	Чугун		Закаленный		4500		55 HRc	41

Сталь | Нержав. сталь | Чугун

Цветн. металлы | Жаропрочн. сплавы | Закаленная сталь

[1] Удельная сила резания на 1 мм² сечения стружки
[2] Фактор утонения стружки.

Таблица перевода значений твердости

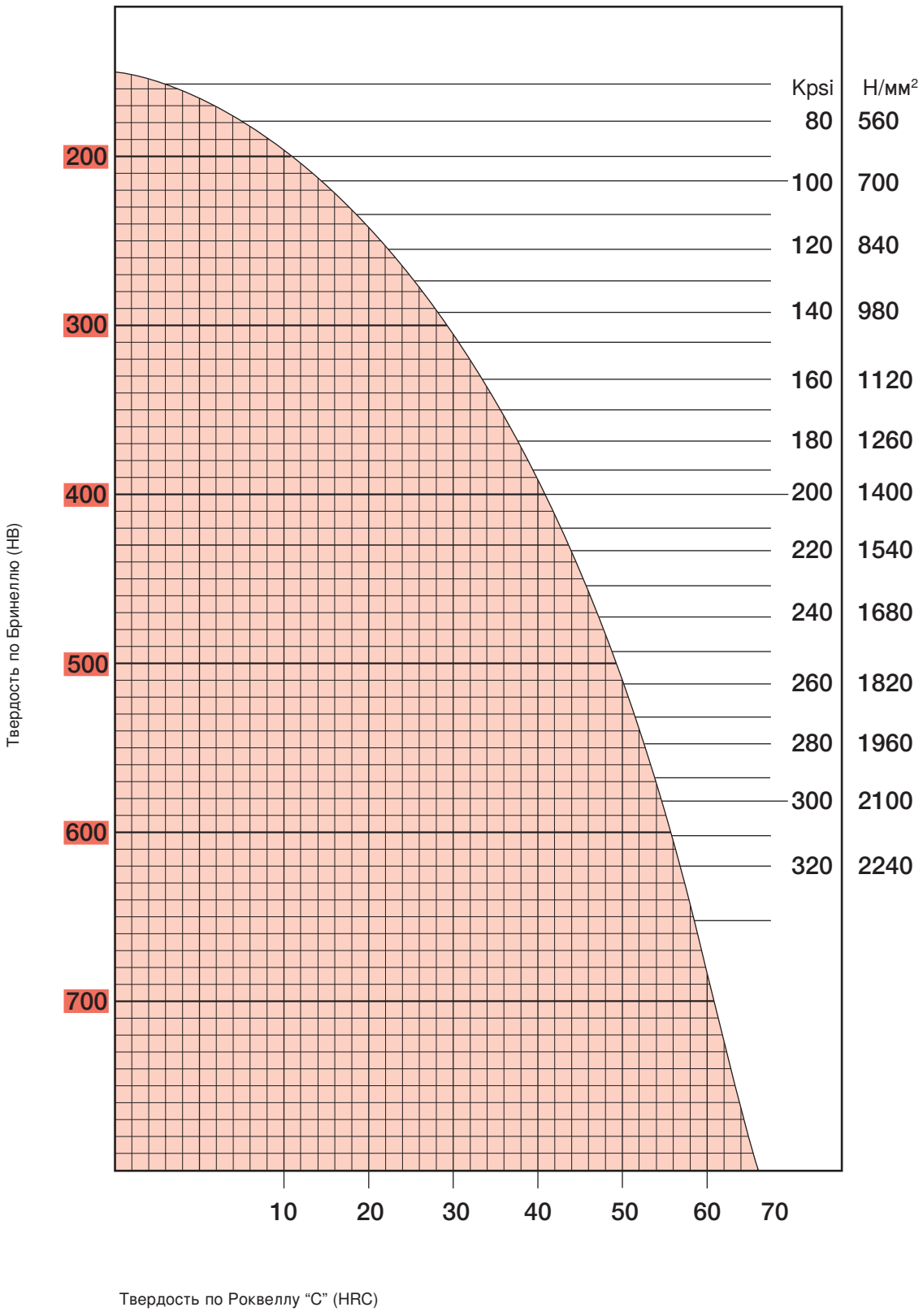
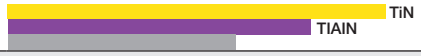
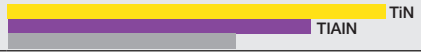
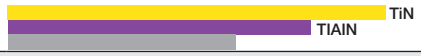
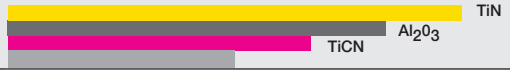
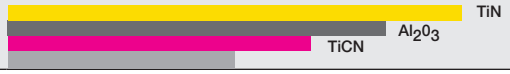


Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Марка твердого сплава	ISO	Слои покрытия
IC228	P25-P50 S25-S30 K20-K50 M30-M40	
IC520N PVD ПОКРЫТИЕ CERMET	P05-P25 M05-M15	
IC530N PVD ПОКРЫТИЕ CERMET	P10-P30 M10-M20	
S.T. IC806	S15-S25	
S.T. IC807 IC907	P10-P30 M05-M20 S05-S20 H05-H15	
S.T. IC808 IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S05-S20 H05-H15	
IC1007	P10-P30 M05-M20 K20-K40 S05-S20 H05-H15	
IC3028	P25-P45 M15-M35	
S.T. IC5005	K05-K20 P05-P15 H15-H25	
S.T. IC5010	K10-K25	
S.T. IC6015	M05-M25	
S.T. IC6025	M15-M35	
S.T. IC8150	P01-P30 K05- K15 M05-M15	
S.T. IC8250	P10-P35 M05-M20	
S.T. IC8350	P20-P45 M15-M30	

S.T. SUMO TEC ■ PVD-покрытие ■ CVD-покрытие

Рекомендации по применению
Прочный сплав с покрытием TiN **PVD**. Используется для обработки канавок и нарезания резьбы на различных материалах с низкой скоростью резания.
Металлокерамика на основе TiCN с покрытием TiN **PVD**. Используется для обработки канавок и точения. Рекомендуется для получистовой и чистовой обработки, когда требуется превосходное качество поверхности. Износостойкий сплав, предотвращает наростообразование на режущей кромке.
Металлокерамика на основе TiCN с покрытием TiN **PVD**. Превосходная износостойкость и сопротивление пластическим деформациям на высоких скоростях резания и средних подачах. Применяется для получистового и чистового точения.
Твердый сплав с прочной субмикронной основой и покрытием TiAlN **PVD**. Поверхностная обработка по технологии **SUMO TEC**. Подходит для обработки жаропрочных сплавов а низкой и средней скоростью резания.
Твердый сплав с прочной субмикронной основой и покрытием TiAlN **PVD**. Подходит для точения жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и закаленной стали с низкой и средней скоростью резания.
Твердый сплав с прочной субмикронной основой и покрытием TiAlN **PVD**. Подходит для точения жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и закаленной стали с низкой и средней скоростью резания.
Твердая мелкозернистая основа обеспечивает очень высокую устойчивость к деформациям. Покрытие **PVD** и специальная поверхностная обработка. Для нарезания резьбы на таких материалах, как сталь и нержавеющая сталь со средней и высокой скоростью резания.
Прочнейший сплав TiN/TiCN с покрытием **PVD**. Применяется для точения нержавеющей стали и жаропрочных сплавов с низкой и средней скоростью резания. Подходит для прерывистого резания и тяжелонагруженной обработки.
Многослойное покрытие **CVD** TiC/Al2O3. Применяется для обработки канавок и точения чугуна и чугуна с шаровидным графитом со средней и высокой скоростью резания.
Сплав с многослойным покрытием Tic/Al2O3 **CVD**. Применяется для обработки канавок, точения чугуна и чугуна с шаровидным графитом со средней и высокой скоростью резания. Подходит для прерывистого резания и тяжелонагруженной обработки.
Очень твердая основа с наружным слоем, обогащенным кобальтом, и покрытием Al2O3. Рекомендуется для получистовой и чистовой токарной обработки нержавеющей стали с высокой скоростью резания. Обеспечивает высокую размерную стойкость.
Прочная основа с покрытием **MTCVD** Al2O3 и TiCN. Рекомендуется для обработки нержавеющей стали с большой подачей, неблагоприятиных условий и средней скорости резания.
Очень твердая основа с наружным слоем, обогащенным кобальтом, многослойным покрытием **MTCVD** TiCN и Al2O3 **CVD**. Сплав обладает превосходной термостойкостью и стойкостью к скалываниям и пластическим деформациям. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали при стабильных условиях.
Прочная основа с наружным слоем, обогащенным кобальтом, многослойным покрытием **MTCVD** TiCN и Al2O3 **CVD**. Предназначен для общей токарной обработки при различных условиях.
Прочная основа с наружным слоем, обогащенным кобальтом, многослойным покрытием **MTCVD** TiCN и Al2O3 **CVD**. Превосходная прочность и износостойкости при прерывистой обработке стали в неблагоприятных условиях.

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Марка твердого сплава	ISO	Слои покрытия
IC20N	P05-P25 M05-M15	
IC30N	P10-P30 M10-M20 H10-H25	
IC08	M10-M30 N10-N25 S10-S30	
IC20	M10-M25 K10-K20 N05-N25 S05- S20 H05-H15	
IB05S	S05	
IB10H	H10	
IB10HC	H10	TiN
IB10S	S10	
IB20H	H20	
IB25HA	H25	
IB25HC	H25	TiN
IB50	K01-K10 H01-H10	
IB55	K05-K15 H10-H25	
IB85	K01-K15	
IB90	K05-K15 S01-S10	
ID5	N01-N10	

МЕТАЛЛОКЕРАМИКА БЕЗ ПОКРЫТИЯ CBN PCD

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Рекомендации по применению
Металлокерамика, для обработки канавок и точения. Рекомендуется для получистовой и чистовой обработки, когда требуется высокое качество поверхности. Износостойкий сплав, предотвращает наростообразование на режущей кромке.
Металлокерамика. Превосходная износостойкость и сопротивление пластическим деформациям на высоких скоростях резания и средних подачах Рекомендуется для токарной и фрезерной получистовой и чистовой обработки.
Мелкозернистый твердый сплав без покрытия. Используется для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов с низкой и средней скоростью резания.
Твердый сплав без покрытия. Используется для получистовой и чистовой обработки алюминия, чугуна и нержавеющей стали с низкой и средней скоростью и подачей.
Сверхмелкозернистый и высококонцентрированный **PCBN** (поликристаллический КНБ) для обработки спеченных металлов.
Сверхмелкозернистый **PCBN** (поликристаллический КНБ), позволяет получить очень острую кромку для чистового точения закаленной стали с высоким качеством поверхности.
Мелкозернистая основа **PCBN** (поликристаллический КНБ) с покрытием TiN PVD. Для высокоскоростного безударного точения закаленной стали с высоким качеством поверхности.
Очень твердый, мелкозернистый сплав **PCBN** (поликристаллический КНБ) для обработки седел клапанов, спеченных мателлов и сплавов на основе титана.
PCBN с комбинированной основой из мелкого и среднего зерна, для общей и прерывистой обработки закаленной стали.
Очень прочный сплав **PCBN** с покрытием Ti **(C,N,O) PVD**, для общей обработки закаленной стали.
Основа **PCBN** со средним размером зерна и покрытием Ti **(C,N,O) PVD**. Используется для среднего и легкого прерывистого точения закаленной стали.
Напайные вставки с содержанием **CBN** 50%. Для чистовой безударной обработки закаленной стали (45-65 HRc) и чугуна с шаровидным графитом.
Напайные вставки с содержанием **CBN** 55%. Для чистовой безударной обработки закаленной стали (45-65 HRc).
Напайные вставки с содержанием **CBN** 85%. Для высокоскоростного точения чугуна, вольфрамовых сплавов, порошковых металлов и труднообрабатываемых жаропрочных сплавов. Превосходная прерывистая обработка закаленной стали.
Напайные вставки с содержанием **CBN** 90%. Для высокоскоростного точения чугуна, вольфрамовых сплавов, порошковых металлов и труднообрабатываемых жаропрочных сплавов. Превосходная прерывистая обработка закаленной стали.
Пластины с алмазными вставками из **PCD**. Подходит для обработки алюминия (Si < 12%) медных сплавов и других цветных металлов.

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Марка твердого сплава	ISO	Слои покрытия
IN11 БЕЛАЯ КЕРАМИКА	K01-K10 S01-S10	
IN22 ЧЕРНАЯ КЕРАМИКА	H05-H25 K05-K10	
IN23 ЧЕРНАЯ КЕРАМИКА	K05-K15 H10-H30	
IS6 НИТРИД КРЕМНИЯ	K01-K10	
IS8 НИТРИД КРЕМНИЯ	K01-K20	
IS9 НИТРИД КРЕМНИЯ	S20-S30	
IS80 НИТРИД КРЕМНИЯ	K01-K20	TiN
IN420 ЧЕРНАЯ КЕРАМИКА	K05-K10 H05-H25	TiN
IW7 ВИСКЕРНАЯ КЕРАМИКА	S20-S30 H05-H25	

КЕРАМИКА

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Рекомендации по применению
Белая керамика, отличается высокой прочностью и износостойкостью. Применяется для высокоскоростного точения чугуна.
Черная керамика (Al2O3/TiCN). Применяется для высокоскоростной легкой черновой и чистовой обработки закаленной стали и закаленного чугуна.
Черная керамика (Al2O3/TiC). Применяется для получистовой и чистовой обработки чугуна и чугуна с шаровидным графитом.
Износостойкая нитридная керамика SiAlON для высокоскоростной обработки чугуна. Применяется для черновой и чистовой обработки тормозных дисков и барабанов с применением и без применения охлаждения.
Сплав на основе нитрида кремния для получистового точения и фрезерования. Подходит для прерывистого резания. Диапазон скорости резания: 100-1500 м/мин, диапазон подач: 0.1-1.0 мм/об.
Сплав на основе нитрида кремния, рекомендуется для высокоскоростной и прерывистой обработки сплавов на основе никеля, жаропрочных сплавов, таких как inconel, Waspaloy и Rene.
Керамика Si3N4 с покрытием **CVD**. Используется для чернового точения и фрезерования чугуна и чугуна с шаровидным графитом.
Черная керамика с покрытием (Al2O3/TiCN) TiN **PVD** для легкой черновой и чистовой высокоскоростной обработки закаленной стали, закаленного чугуна, высокохромистой стали и т.п.
Армированная вискерная керамика для обработки сплавов с высоким содержанием никеля и закаленной стали.

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
1		1.0028	Ust 34-2 (S250G1T)		
1		1.0034	RSt 34-2 (S250G2T)	1449 34/20HR; 1449 34/20HS; 1449 34/20CR; 1449 34/20CS	
1		1.0035	St185 (Fe 310-0); St 33	Fe 310-0; 1449 15HR; 1449 15HS	
1	A 570 Gr. 33; A 570 Gr. 36	1.0036	S235JRG1; (Fe 360 B); Ust 37-2	Fe 360 B; 4360-40 B	
1		1.0037	S235JR (Fe 360 B); St 37-2	Fe 360 B; 4360-40 B	
1	A 570 Gr. 40	1.0044	S275JR (Fe 430 B); St44-2	Fe 430 B FN; 1449 43/25 HR; 1449 43/25HS; 4360-43 B	
1		1.0045	S355JR	4360-50 B	
1	A 570 Gr.50; A 572 Gr.50	1.0050	E295 (Fe 490-2); St 50-2	Fe 490-2 FN; 4360-50 B	
1	A 572 Gr. 65	1.0060	E335 (Fe 590-2); St 60-2	Fe 60-2; 4360-55 E; 4360-55 C	
1		1.0112	P235S	1501-164-360B LT20	
1		1.0114	S235JU; St 37-3 U	4360-40C	
1		1.0130	P265S	1501-164-400B LT 20	
1		1.0143	S275J0; St 44-3 U	4360-43C	
1	A 573 Gr. 70; A 611 Gr.D	1.0144	S275J2G3 (Fe 430 D 1); St 44-3	Fe 430 D1 FF; 4360-43 C; 4360-43 D	
1		1.0149	S275JOH; RoSt 44-2	4360-43C	
1		1.0226	DX51D; St 02 Z	Z2	
1	M 1010	1.0301	C10	040 A 10; 045 M 10; 1449 10 CS	
1	A 621 (1008)	1.0330	DC 01; St 2; St 12	1449 4 CR; 1449 3 CS	
1	A 619 (1008)	1.0333	Ust 3 (DC03G1); Ust 13	1449 2 CR;1449 3 CR	

 Франция AFNOR	 Швеция SS	 Италия UNI	 Испания UNE	 Япония JIS	 Россия ГОСТ
A 34-2		Fe 330; Fe 330 B FU		SS 330	
A 34-2 NE		Fe 330 B FN			St2sp; St2ps
A 33	1300	Fe 320	Fe 310-0		St0
	1311; 1312	FE37BFU	AE 235 B; Fe 360 B		16D; 18Kp; St3Kp
E 24-2	1311	Fe 360 B; 1449 37/23 HR	AE 235 B; Fe 360 B	STKM 12 A; STKM 12 AC	
E 28-2	1412	Fe 430 B; Fe 430 B FN	AE 275 B; Fe 430 B FN	SM 400 A; SM 400 B; SM 400 C	St4ps; St4sp
E 36-2	2172	Fe 510 B	AE 355 B		
A 50-2	1550; 2172	Fe 490	a 490-2; Fe 490-2 FN	SS 490	ST5ps; ST5sp
A 60-2	1650	Fe 60-2; Fe 590	A 590-2; Fe 590-2 FN	SM 570	St6ps; St6sp
A37AP		Fe 360 C	AE 235 C		
E 24-3		Fe 360 C	AE 235 C		
A 42 AP			SPH 265		
E 28-3	1414-01	Fe 430 D	AE 275 D		
E 28-3; E 28-4	1411; 1412; 1414	Fe 430 B; Fe 430 C (FN); Fe 430 D (FF)	AE 275 D; Fe 430 D1 FF	SM 400 A; SM 400 B; SM 400 C	St4kp; St4ps; St4sp
	1412-04	Fe 430 C	Fe 430 C		
GC	1151 10	FeP 02 G	FeP 02 G		
AF 34 C 10; XC 10		C 10; 1 C 10	F.1511; F.151.A	S 10C	10
TC	1142	FeP 00; FeP 01	AP 11	SPHD	15 kp
E		FeP 02	AP 02	SPCD	

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
1	A 621 (1008)	1.0334	UStW 23 (DD12G1)		
1	A 622 (1008)	1.0335	DD13; StW 24	1449 1 HR	
1	A 620 (1008)	1.0338	DC04; St 4; St 14	1449 1 CR; 1449 2 CR	
1	A 516 Gr. 65; 55 A 515 Gr. 65; 55 A 414 Gr. C; A 442 Gr.55	1.0345	P235GH/H I	1501 Gr. 141-360; 1501 Gr. 161-360; 151-360 1501 Gr. 161-400; 154-360 1501 Gr. 164-360; 161-360	
1	(M) 1020; M 1023	1.0402	C22	055 M 15; 070 M 20; 1499 22 HS; 1499 22 CS	2C/2D
1	1020	1.0402	C22	050A20	2C/2D
1	1020; 1023	1.0402	C22	055 M 15; 070 M 20	2C
1		1.0425	P265GH/H II	1501 Gr. 161-400; 151-400 1501 Gr. 164-360; 161-400 1501 Gr. 164-400; 154-400	
1	A27 65-35	1.0443	GS-45	A1	
1		1.0539	S355NH;StE 335		
1		1.0545	S355N; StE 355	4360-50E	
1		1.0546	S355NL;TStE 355	4360-50EE	
1		1.0547	S355JOH	4360-50C	
1		1.0549	S355 NLH;TStE 355		
1		1.0553	S355JO;St 52-3U	4360-50C	
1	A 633 Gr.C; A 588	1.0562	P355N; StE 355	1501 Gr.225-490A LT 20	
1		1.0565	P355NH; WStE 355	1501-225-490B LT 20	
1		1.0566	P355NL1; TStE 355	1501-225-490A LT 50	
1	1	1.0570	S355J2G3; St 52-3	Fe 510 D1 FF; 1449 50/35 HR›HS; 4360-50 D	
1	1213	1.0715	9 SMn 28 (1SMn30)	230 M 07	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
S C		FeP 12	AP 12	SPHE	10кр
3 C		FeP 13	AP 13	SPHE	08кр
ES	1147	FeP 04	AP 04	SPCE	08jU; JUA
A 37 CP; A 37 AP	1331; 1330	FeE235; Fe 360 1 KW; Fe 360 1KG; Fe 360 2 KW; Fe 360 2 KG	A 37 RC I; RA II	SGV 410; SGV 450; SGV 480; SPV 450; SPV 480	
AF 42 C 20; XC 25; 1 C 22	1450	C 20; C 21; C 25	1 C 22; F.112	S20C	20
CC20	1450	C20; C21	F.112	S22 C	20
AF 42 C 20; XC 25; 1 C 22	1450	C 20;C 21;C 25	1 C 22F.112	S 20 C; S 22 C	
A 42 CP; A 42 AP	1431; 1430; 1432	Fe 410 1KW; Fe 410 1KG; Fe 410 1KT; Fe 410 2KW; Fe 410 2KG	A 42 RC I; A 42 RC II	SPV 315; SPV 355; SG 295; SGV 410; SGV 450; SGV 480	16K; 20K
E 23-45 M	1305				
TSE 355-4	2134-04	Fe 510 B	Fe 355 KGN		
E 355 R	2334-01	FeE 355 KG	AE 355 KG		
E 355 FP	2135-01	FeE 355 KT	AE 355 KT		
TSE 355-3	2172-04	Fe 510 C	Fe 510 C		
	2135	Fe 510 D	FeE 355 KTM		
E 36-3		Fe 510 C			
FeE 355 KG N; E 355 R/FP; A 510 AP	2106	FeE 355 KG; FeE 355 KW	AEE 355 KG; AEE 355 DD	SM 490 A; SM 490 B; SM 490 C; SM 490 YA; SM 490YB	15GF
A 510 AP	2106	FeE 355-2			
A 510 FP	2107-01	FeE 355-3			
E 36-3; E 36-4	2132; 2133; 2134; 2174	17GS; 17G1S	AE 355 D; Fe 510 D1 FF	SM 490 A; SM 490 B; SM 490 C; SM 490 YA; SM 490YB	17GS; 17G1S
S 250	1912	CF SMn 28	F.2111 - 11 SMn 28	SUM 22	

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
1	1213	1.0715	9 SMn 28	230 M 07	
1	12 L 13	1.0718	9 SMnPb 28 (11SMnPb30)		
1	1108; 1109	1.0721	10 S 20	10S20	
1	11 L 08	1.0722	10 SPb 20		
1	11 L 08	1.0722	10 SPb 20		
1	1215	1.0736	9 SMn 36 11SMn37)		
1	12 L 14	1.0737	9 SMnPb 36 (11SMnPb37)		
1		1.0972	S315MC; QStE 300 TM	1501-40F30	
1		1.0976	S355MC; QStE 360 TM	1501-43F35	
1		1.0982	S460MC; QStE 460 TM	1501-50F45	
1		1.0984	S500MC; QStE 500 TM		
1		1.0986	S500MC; QStE 500 TM	1501 - 60F55	
1	1010	1.1121	CK 10; (C10E)	040 A 10	
1		1.1121	St 37-1	4360 40 A	
1	1015	1.1141	CK 15; (C15E)	040 A 15; 080 M 15	32C
1	1020; 1023	1.1151	C22E; CK 22	055 M 15; (070 M 20)	
1		1.2083			
1	A572-60	1.8900	StE 380	4360 55 E	
1	A36		St 44-2	4360 43 A	
1			StE 320-3Z	1 501 160	
2	(M) 1025	1.0406	C 25	070 M 26	
2		1.0416	GS-38		
2	A 537 Cl.1; A 414 Gr. G; A 612	1.0473	P355GH; 19 Mn 6		
2	1035	1.0501	C35	080 A 32; 080 A 35; 080 M 36; 1449 40 CS	
2	1045	1.0503	CF 45; (C45G)	060 A 47; 080 M 46	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
S 250	1912	CF 9 SMn 28	11 SMn 28	SUM 22	
S 250 Pb	1914	CF 9 SMnPb 28	F.2112-11 SMnPb 28	SUM 22 L; SUM 23 L; SUM 24 L	
10S20; 10 F 2		CF 10 S 20	F. 2121 - 10 S 20		
10PbF 2		CF 10 SPb 20	F.2122-10 SPb 20		
10 PbF 2		CF 10 SPb 20	10 SPb 20		
S 300		CF 9 Mn 36	F.2113 - 12 SMn 35	SUM 25	
S 300 Pb	1926	CF 9 SMnPb 36	F.2114- 12 SMnPb 35		
E 315 D					
E 355 D	2642	FeE 355TM			
E 490 D	2662	FeE 490 TM			
E 560 D		FeE 560 TM			
XC 10	1265	C 10; 2 C 10; 2 C 15	F-1510-C 10 K	S 9 CK; S 10 C	08;10
	1300				
XC 12; XC 15; XC 18	1370	C 15; C 16	F.1110-C 15 K; F.1511-C 16 K	S 15; S 15 CK	15
2 C 22; XC 18; XC 25	1450	C 20; C 25	F.1120-C 25 K	S 20 C; S 20 CK; S 22 C	20
	2314				
	2145	FeE390KG		S25C	
NFA 35-501 E 28	1411				
	1421				
1 C 25		C 25; 1 C 25			
20-400 M	1306				
A 52 CP	2101; 2102	Fe E 355-2	A 52 RC I, RA II	SGV 410; SGV 450; SGV 480	
1 C 35; AF 55 C 35; XC 38	1572; 1550	C 35; 1 C 35	F.113	S 35 C	35
XC 42 H 1 TS	1672	C 43; C 46		S 45 C	45

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
2	1040	1.0511	C40	080 M 40	
2		1.0540	C 50		
2	A27 70-36	1.0551	GS-52	A2	
2	A148 80-40	1.0553	GS-60	A3	
2	A738	1.0577	S355J2G4 (Fe 510 D 2)	Fe 510 D2 FF; 1501 Gr.224-460; 1501 Gr. 224-490	
2	1140	1.0726	35 S 20	212 M 36	8M
2	1146	1.0727	45 S 20 (46S20)		
2	1035; 1041	1.1157	40Mn4	150 M 36	15
2	1025	1.1158	C25E; CK 25	(070 M 25)	
2	1536	1.1166	34Mn5		
2	1330	1.1170	28Mn6	(150 M 28); (150 M 18)	14A
2		1.1178	C30E; CK 30	080M30	
2	1035	1.1180	C35R; Cm 35	080 A 35	
2	1035; 1038	1.1181	C35E; CK 35	080 A 35; (080 M 36)	
2	1035	1.1181	C35E; CK 35	080 A 35; (080 M 36)	
2	1035	1.1183	Cf 35 (C35G)	080 A 35	
2	1042	1.1191	GS- Ck 45	080 A 46	
2	1049; 1050	1.1206	C50E; CK 50	080 M 50	
2	1050; 1055	1.1213	Cf 53; (C53G)	070 M 55	
2	4520	1.5423	22Mo4	1503-245-420	
3	A 516 Gr.70; A 515 Gr. 70; A 414 Gr.F; A 414 Gr.G	1.0481	P295GH; 17 Mn 4	1501 Gr. 224	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
1 C 40; AF 60 C 40		C40; 1 C 40	F.114.A		
	1674	C 50	1 C 50		
280-480 M	1505				
320-560 M	1606				
A 52 FP	2107		A 52 RB II; AE 355 D		
35MF 6	1957		F.210.G		
45 MF 4	1973				
35 M 5; 40 M 5					40G
2 C 25; XC 25		C25	F.1120 - C 25 K	S 25 C; S 28 C	25
			TO.B	SMn 433 H	
20 M 5; 28 Mn 6		C 28 Mn	28 Mn 6	SCMn 1	30G
XC 32		C 30	2 C 30		
3 C 35; XC 32	1572		F.1135-C 35 K-1		
2 C 35; XC 32; XC 38 H 1	1550; 1572	C 35	F.1130-C 35 K	S 35 C	35
XC 38	1572	C36		S35C	
XC 38 H 1 TS	1572	C 36; C 38		S 35 C	35
XC 45	1660	C45	F-1140		
2 C 50; XC 48 H 1; XC 50 H1	1674	C 50			50
XC 48 H TS	1674	C 53		S 50 C	50
		16 Mo 5 KG; 16 Mo 5 KW	F.2602- 16 Mo 5	SB 450 M; SB 480 M	
A 48 CP; A 48 AP		Fe 510 KG; Fe 510 KT; Fe 510 KW; Fe 510-2 KG; Fe 510-2KT; Fe 510-2KW; FeE 295	A 47 RC I; RA II	SG 365; SGV 410; SGV 450; SGV 480	14G2

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
3	1043	1.0503	C35	060 A 47; 080 M 46; 1449 50 HS, 1449 50 CS	
3	1074	1.0614	C 76 D; D 75-2		
3	1086	1.0616	C 86 D; D 85-2		
3	1095	1.0618	C 92 D; D 95-2		
3	1036; 1330	1.1165	30Mn5	120 M 36; (150 M 28)	
3	1335	1.1167	36Mn5	150 M 36	
3	1040	1.1186	C40E; CK 40	060 A 40; 080 A 40; 080 M 40	
3	1045	1.1191	C45E; CK 45	080 M 46; 060 A 47	
3	1049	1.1201	C45R; Cm 45	080 M 46	
3		1.7242	18 CrMo 4		
3	A 387 Gr. 12 Cl	1.7337	16 CrMo 4 4		
3		1.7362	12 CrMo 19 5	3606-625	
3	A572-60		17 MnV 6	436055 E	
4	1055	1.0535	C55	070 M 55	
4	1060	1.0601	C60	060 A 62; 1449 HS; 1449 CS	43D
4	107	1.0603	C67	080 A 67; 1449 70 HS	
4	1074; 1075	1.0605	C75	1449 80 HS	
4	1055	1.1203	C55E; CK 55	060 A 57; 070 M 55	
4	1055	1.1209	C55R; Cm 55	070 M 55	
4	1060; 1064	1.1221	C60E; CK 60	060 A 62	43D
4	1070	1.1231	Ck 67; (C67E)	060 A 67	
4	1074; 1075; 1078	1.1248	CK 75; (C75E)	060 A 78	
4	1086	1.1269	CK 85 (C85E)		

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
1 C 45; AF 65 C 45	1672; 1650	C 45; 1 C 45	F.114	S 45 C	45
XC 75					
XC 80		C 85			
XC 90					
35 M 5			F.8211-30 Mn 5; f.8311-AM 30 Mn 5	SMn 433 H; SCMn 2	27ChGSNMDTL 30GSL
40 M 5	2120		F. 1203-36 Mn 6; F. 8212-36 Mn 5	ssmN 438 (H); SCMn 3	35G2; 35GL
2 C 40; XC 42 H 1		C 40		S 40 C	
2 C 45; XC 42 H 1; XC 45; XC 48 H 1	1672	C 45; C 46	F.1140-C 45 K; F.1142-C48 K	S 45 C; S 48 C	45
3 C 45; XC 42 H 1; XC 48 H 1	1660	C 45	F.1145-C 45K-1; F.1147C 48 K-1	S 50 C	
		A 18 CrMo 4 5 KW			15ChM
Z 10 CD 5.05		16 CrMo 20 5			
NFA 35-501 E 36	2142				
1 C 55; AF 70 C 55	1655	C 55; 1 C 55		S 55 C	55
1 C 60; AF 70 C 55		C 60; 1 C 60		S 58 C	60(G)
XC 65		C 67			
		C 75			75
2 C 55; XC 55 H 1	1655	C 55	F.1150-C 55 K	S 55 C	55
3 C 55; XC 55 H 1		C 55	F.1155-C 55K-1		
2 C 60; XC 60 H 1	1665; 1678	C 60		S 58 C	60; 60G; 60GA
XC 68	1770	C70			65GA; 68GA; 70
XC 75	1774	C 75			75(A)
XC 90		C 90			85(A)

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
4	1095	1.1274	Ck 101 (C101E)		
4	W 112	1.1663	C 125 W		
4					
5		1.0070	E360 (Fe 690-2); St 70-2	Fe 690-2 FN	
5		1.7238	49 CrMo 4		
5		1.7701	51 CrMoV 4		
6	A 284 Gr.D; A 573 Gr.58; A 570 Gr 36; A 570 Gr C; A 611 Gr. C	1.0116	S235J2G3 (Fe 360 D 1); St 37-3	Fe 360 D1 FF; 1449 37/23 CR; 4360-40 D	
6	5120	1.0841	St 52-3	150 M 19	
6	9255	1.0904	55 Si 7	250A53	45
6	9254	1.0904	55 Si 7	250 A 53	
6	9262	1.0961	60SiCr7		
6	L3	1.2067	100Cr6	BL3	
6	L1	1.2108	90 CrSi 5		
6	L2	1.2210	115CrV3		
6		1.2241	51CrV4		
6		1.2311	40 CrMnMo 7		
6	4135	1.2330	35 CrMo 4	708 A 37	
6		1.2419	105WCr6	105WC 13	
6	0 1	1.2510	100 MnCrW 4	BO1	
6	S1	1.2542	45 WCrV7	BS1	
6	S1	1.2550	60WCrV7		
6	L6	1.2713	55NiCrMoV6		
6	L 6	1.2721	50NiCr13		
6	O2	1.2842	90MnCrV8	BO2	
6	E 50100	1.3501	100 Cr 2		
6	52100	1.3505	100Cr6	2 S 135; 535 A 99	31
6		1.5024	46Si7		
6	9255	1.5025	51Si7		
6	9255	1.5026	55Si7	251 a 58	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
XC 100	1870	C 100	F-5117	SUP 4	
Y2 120					
	2223				
A 70-2	1655	Fe 70-2; Fe 690	A 690-2; Fe 690-2 FN		
		51 CrMoV 4			
E 24-3; E 24-4	1312; 1313	Fe 360 D1 FF; Fe 360 C FN; Fe 360 D FF; Fe 37-2	AE 235 D; Fe 360 D1 FF		St3kp; St3ps; St3sp; 16D
20 MC 5	2172	Fe 52	F-431		
55S7	2085	55Si8	56Si7		
55 S 7	2090				
60SC6		60SiCr8	60SiCr8		
Y100C6			100Cr6		
	2092	105WCR 5			
100C3		107CrV3KU			
		35 cRmO 8 KU			
34 CD 4	2234	35CrMo4	34CrMo4	SCM435TK	
105WC13	2140	10WCr6	105WCr5		ChWG
8 MO 8	2140	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	2710	45 WCrV8 KU	45WCrSi8		5ChW25F
55WC20	2710	58WCr9KU			
55NCDV7			F.520.S	SKT4	5ChNM
55 NCV 6	2550		f-528		
90 MV8					
100 C 6	2258	100Cr6	F.1310 - 100 Cr 6	SUJ2	SchCh 15
45 S 7; Y 46 7; 46 SI 7			F. 1451 - 46 SI 7		
51 S 7; 51 Si 7	2090	48 Si 7; 50 Si 7	F.1450-50 Si 7		
55 S 7	2085; 2090	55 Si 7	F.1440 - 56 Si 7		55S2

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
6	9260	1.5027	60Si7	251 A 60; 251 H 60	
6	9260 H	1.5028	65Si7		
6		1.5120	38 MnSi 4		
6	A 204 Gr.A; 4017	1.5415	16Mo3; 15 Mo 3	1503-243 B	
6	4419	1.5419	20Mo4	1503-243-430	
6	A 350-LF 5	1.5622	14Ni6		
6	3415	1.5732	1 NilCr10		
6	3310; 3314	1.5752	14NilCr14	655M13	36A
6		1.6587	17CrNiMo6	820A16	
6		1.6657	14NiCrMo134		
6	5015	1.7015	15 Cr 3	523 M 15	
6	5132	1.7033	34Cr4	530A32	18B
6	5140	1.7035	41C r4	530M40	18
6	5140	1.7045	42Cr41	530 A 40	
6	5115	1.7131	16MnCr5	527 M 17	
6		1.7139	16MnCr5		
6	5155	1.7176	55Cr3	527 A 60	48
6	4135; 4137	1.7220	34CrMo4	708 Aa 37	
6	4142	1.7223	41CrMo4		
6	4140	1.7225	42CrMo4	708 M 0	
6		1.7228	55NiCrMoV6G	823M30	33
6		1.7262	15CrMo5		
6		1.7321	20 mOcR 4		
6	ASTM A182 F12	1.7335	13CrMo4 4	1501-620Gr27	
6	A 182-F11; A 182-F12	1.7335	13 CrMo 4 4	1 501 620 Gr. 27	
6	ASTM A 182 F22	1.7380	10CrMo9 10	1501-622gR31; 1501-622gR45	
6	A182 F22	1.7380	10 CrMo 9 10	1501-622	
6		1.7715	14MoV6 3	1503-660-440	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
60 S 7		60 Si 7	F. 1441 - 60 Si 7		60S2
60 S 7				50 P 7; SUP 6	
15 D 3	2912	16Mo3 KG; 16Mo3KW	F. 2601 - 16 Mo 3		
	2512	G 20 Mo 5; G 22 Mo5		SCPH 11	
16N6		14 Ni 6 KG; 14 Ni 6 KT	F.2641 - 15 Ni 6		
14 NC 11		16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)	
12NC15				SNC815(H)	
18NCD6			14NiCrMo13		
			14NiCrMo131		
12 C 3				SCr415(H)	15Ch
32C4		34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)	35Ch
42C4		41Cr4	42Cr4	SCr440(H)	
42 C 4 TS	2245	41Cr4	42Cr4	SCr440	
16 MC 5	2511	16MnCr5	16MnCr5		
	2127				
55 C 3	2253			SUP9(A)	50ChGA
35 CD 4	2234				35ChM
		41CrMo4	42CrMo4	SNB 22-1	40ChFA
42 CD 4	2244				
	2512	653M31			
12 CD 4	2216		12CrMo4		
	2625				
		14CrMo4 5	14CrMo45		
15 CD 4.5	2216		12CrMo4	SCM415(H)	12ChM; 15ChM
12 CD 9.10	2218	12CrMo9, 12CrMo10	TU.H		
			13MoCrV6		

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
6	A355A	1.8509	41CrAlMo 7	905 M 39	41B
7	A570.36	1.0038	S235JRG2 (Fe 360 B); RSt 37-2	Fe 360 B FU; 1449 27/23 CR; 4360-40 B	
7	3135	1.5710	36NiCr6	640A35	111A
7		1.5755	31 NiCr 14	653 M 31	
7	8620	1.6523	2 NiCrMo2	805M20	362
7	8740	1.6546	40 NiCrMo 22	311-Tyre 7	
7	4340	1.6565	40NiCrMo6	817 M 40	24
7	4130	1.7218	25CrMo4	CDS 110	
7		1.7733	24 CrMoV 5 5		
7		1.7755	GS-45 CrMOV 10 4		
7		1.8070	21 CrMoV 5 11		
8	C 45 W	1.173	C 45 W3		
8	4142	1.2332	47 CrMo 4	708 M 40	19A
8	A128 (A)	1.3401	G-X120 Mn 12		
8	3435	1.5736	36 NiCr 10		
8	9840	1.6511	36CrNiMo4	816M40	110
8		1.7361	32 CeMo12	722 M 24	40B
8	6150	1.8159	50 CrV 4	735 A 50	47
8		1.8161	58 CrV 4		
8		1.8515	32 CrMo 12	722 M 24	40B
8		1.8523	39CrMoV13 9	897M39	40C
9		1.4882	X 50 CrMnNiNbN 21 9		
9		1.5864	35 niCr 18		
9			31 NiCrMo 13 4	830 m 31	
10	A 619	1.0347	DCO3; RRSt; RRSt 13	1449 3 CR; 1449 2 CR	
10	M 1015; M 1016; M 1017	1.0401	C15	080 M 15; 080 M 15; 1449 17 CS	
10		1.0723	15 S22; 15 S 20	210 A 15; 210 M 15	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
40 CAD 6.12	2940	41CrAlMo7	41CrAlMo7		
E 24-2NE	1312	Fe 360 B FN	AE 235 B FN; AE 235 B FU; Fe 360 B FN; Fe 360 B FU		St3ps; St3sp
35NC6				SNC236	
18 NC 13					
20 NCD 2	2506	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)	20ChGNM
		40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	38ChGNM
35 NCD 6	2541	35NiCrMo6(KB)		SNCM 447	38Ch2N2MA
25 CD 4	2225	25CrMo4(KB)	55Cr3	SCM420; SCM430	20ChM; 30ChM
20 CDV 6		21 CrMoV 5 11			
		35 NiCr 9			
XC 48					
42 CD 4	2244	42CrMo4	42CrMo4	SCM (440)	
Z 120 M 12	2183	GX120Mn12	F. 8251-AM-X120Mn12	SCMnH 1; SCMn H 11	110G13L
30 NC 11					
40NCD3		36nlcRmO4(KB)	35NiCrMo4	SUP10	40ChN2MA
30 CD 12	2240	30CrMo12	F.124.A		
50CrV4	2230	50CrV4	51CrV4		50ChGFA
30 CD 12	2240	32CrMo12	F.124.A		
		36CrMoV12			
Z 50 CMNNb 21.09					
	2534		f-1270		
E		Fep 02	AP 02		08JU
AF 37 C12; XC 18	1350	C15; C16; 1 C 15	F.111	S 15 C	
	1922		F.210.F	SUM 32	

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
10	D 3	1.2080	X 210 Cr 12	BD 3	
10	420	1.2083	X 42 Cr 13		
10		1.2085	X 33 CrS 16		
10		1.2162	21 MnCr 5		
10	L2	1.2210	115 Cr V3		
10		1.2311	40 CrMnMo7		
10	P20+S	1.2312	40CrMnMoS 8.6		
10		1.2316	X36CrMo17		X38CrMo16
10	H 11	1.2343	x 38 CrMoV 5 1	BH 11	
10		1.234	X 38 CrMoV 5 1		
10	H 13	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	BH 13	
10	A 2	1.2363	X100 CrMoV 5 1	BA 2	
10		1.236	X 100 CrMo V5-1		
10	D 2	1.2379	X 155 CrVMo 12 1	BD2	
10		1.238	X 155 CrVMo 12 1		
10	HNV3	1.2379	X210Cr12G	BD2	
10	D 4 (D 6)	1.2436	X 210 CrW 12	BD6	
10		1.244	X 210 CrW 12		
10	O1	1.251	100 MnCrW 4	B0 1	
10	H 21	1.2581	X 30 WCrV 9 3	BH 21	
10		1.2601	X 165 CrMoV 12		
10	H 12	1.2606	X 37 CrMoW 5 1	BH 12	
10		1.277	X 45 NiCrMo 4		
10	O2	1.284	90 MnCrV 8	B0 2	
10	D3	1.3343	S 6-5-2	BM2	
10	ASTM A353	1.5662	X8Ni9	1501-509; 1501-510	
10	ASM A353	1.5662	X8Ni9	502-650	
10	2517	1.568	12Ni19	12Ni19	
10	2515	1.5680	12 Ni 19		
10		1.713	16 MnCr 5		
10		1.276	X 19 NiCrMo 4		
11		1.3202	S 12-1-4-5	BT 15	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
Z 200 C 12					
Z40 C14	2314			SUS 420 J 2	
Z35V CD 17.S					
20 MC 5					
100 C3		107 CrV3 KU	F.520 L		
40 CMD 8		35 cRmO 8 KU			
40CMD8S					
Z 38 CDV 5		X 37 CrMoV 5 1 KU			4Ch5MFS
Z 38 CDV 5		X 37 CrMoV 51 KU			
Z 40 CDV 5	2242	X40CrMoV511KU	F-5318	SKD61	4Ch5MF1S
Z 100 CDV 5	2260	X100CrMoV51KU	F-5227	SKD12	
Z 160 CDV 12	2310	X165CrMoW12KU	X160CrMoW12KU	SKD11	
Z 160 CDV 12		X 155 CrVMo 12 1 KU			
Z160CDV12	2736				
Z 200 CD 12	2312	X215CrW 12 1 KU	F-5213		
90 MnWRrV5		95MnWCr 5 KU	95 MnCrW 5		
Z 30 WCV 9		X30WCrV 9 3 KU	F-526	SKD5	3Ch2W8F
	2310				
Z 35 CWDV 5		X 35 CrMoW 05 KU	F.537		5ChNM
45 NCD 16		40 NiCrMoV 8 KU			
90 MV 8		90 MnVCr 8 KU			
Z200C12	2715	X210Cr13KU	X210Cr12	SUH3	R6M5
		14 Ni 6 KG; 14 Ni 6 KT	XBNiO9		
9 Ni		X10Ni9	F-2645	SL9N60(53)	
Z18N5					
Z 18 N 5					
16 MC 5					
		HS 12-1-5-5	12-1-5-5		

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
11		1.3207	S 10-4-3-10	BT42	
11	T 15	1.3243	S 6-5-2-5		
11		1.3246	S 7-4-2-5		
11		1.3247	S 2-10-1-8	BM 42	
11	M 42	1.3249	S 2-9-2-8	BM 34	
11	T 4	1.3255	S 18-1-2-5	BT 4	
11	M 2	1.3343	S6-5-2	BM2	
11	M 7	1.3348	S2-9-2		
11	T 1	1.3355	S 18-0-1	BT 1	
11	HNV 3	1.4718	X45CrSi 9 3	401S45	52
11	422	1.4935	x20 CrMoWV 12 1		
12	403	1.4000	X6Cr13	403 S 17	
12		1.4001	X6Cr14		
12	(410S)	1.4001	X7 Cr 13	(403 S 7)	
12	405	1.4002	X6CrA12	405S17	
12	405	1.4002	X6 CrAl 13	405 S 17	
12	416	1.4005	X12CrS 13	416 S 21	
12	410; CA-15	1.4006	(G-)X10 Cr 13	410S21	56A
12	430	1.4016	X8Cr17	Z8C17	
12	430	1.4016	X6 Cr 17	430 S 15	60
12		1.4027	G-X20Cr14	420C29	
12	420	1.4028	X30 Cr 13	420 S 45	
12		1.4086	G-X120Cr29	452C11	
12	430 F	1.4104	X12CrMoS17	420 S 37	
12	440B	1.4112	X90 CrMoV 18		
12	434	1.4113	X6CrMo 17	434 S 17	
12		1.4340	G-X40CrNi27 4		
12	S31500	1.4417	X2CrNiM0Si19 5		
12	S31500	1.4417	X2 CrNoMoSi 18 5 3		

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
Z130WKCDV					
KCV 06-05-05-04-02	2723	HS 6-5-2-5	6-5-2-5	SKH55	R6M5K5
Z110 WKCDV 07-05-04	7-4-2-5	HS 7-4-2-5	M 35		
Z110 DKCWV 09-08-04	2-10-1-8	HS 2-9-1-8	M 41		
			2-9-2-8		R6M5
Z 80 WKCV 18-05-04-0					
Z 85 WDCV	2722	HS 6 5 2	F-5604	SKH 51	
Z 100 DCWV 09-04-02-	2782	HS 2 9 2	F-5607		
Z 80 WCV 18-4-01					R18
Z45CS9		X45CrSi8	F322	SUH1	40Ch9S2
Z 6 C 13	2301	X6Cr13	F.3110	SUS403	08Ch13
			F8401		08Ch13
Z 8 C 13	2301				08Ch13
Z8CA12		X6CrAl13			
Z6CA13	2302	X6CrAl13			
Z11 CF 13	2380	X12 CrSC13	F-3411	SUS 416	
Z10 C 13	2302	X12Cr13	F.3401	SUS410	12Ch13
430S15	2320	X8Cr17	F.3113		12Ch17
Z 8 C 17	2320	X8Cr17	F3113	SUS430	12Ch17
Z20C13M					20Ch13L
Z 30 C 13	2304				20Ch13
Z 10 CF 17	2383	X10CrS17	F.3117	SUS430F	
Z 8 CD 17.01	2325	X8CrMo17		SUS434	
	2376				
	2376				

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
12		1.4418	X4 CrNiMo16 5		
12	XM 8; 430 Ti; 439	1.4510			
12	430tl	1.4510	X6 CrTi 17		
12		1.4511	X 6 CrNb 17		
12	409	1.4512	X 6 CrTi 12; (X2CrTi12)	LW 19; 409 S 19	
12		1.4720	X20CrMo13		
12	405	1.4724	X10CrA113	403S17	
12	430	1.4742	X10CrA118	439S15	60
12	HNV6	1.4747	X80CrNiSi20	443S65	59
12	446	1.4749	x18 cRn 28		
12	446	1.4762	X10CrA124		
12	EV 8	1.4871	X 53 CrMnNiN 21 9	349 S 54	
12	302		x12 CrNi 18 9	302 S 31	
12	429		X10 CrNi 15		
13	420	1.4021	X20Cr13	420S37	
13	420	1.4031	X40 Cr 13		
13		1.4034	X46Cr13	420 S 45	
13	431	1.4057	X20CrNi172	431 S 29	57
13	CA6-NM	1.4313	G-X4 CrNi 13 4	425 C 11	
13		1.4544		S. 524; S. 526	
13	348	1.4546	X5CrNiNb 18-10	347 S 31; 2 S. 130; 2 S. 143; 2 S. 144; 2 S. 145; S.525; S.527	
13		1.4922	x20cRmV12-1		
13		1.4923	X22 CrMoV12 1		
14	304	1.4301	X 5 CrNi 18 9	304 S 15	
14	303	1.4305	X10 CrNiS 18 9	303 S 21	58M
14	304L	1.4306	X2CrNi18 9	304S12	
14	304L	1.4306	X2 CrNi 18 10	304 S 11	
14	CF-8	1.4308	X6 CrNi 18 9	304 C 15	58E
14	301	1.4310	X12CrN i17 7	301 S 21	
14	304 LN	1.4311	X2 CrNiN 18 10	304 S 62	
14		1.4312	G-X10CrNi18 8	302C25	
14	305	1.4312	X8 CrNi 18 12	305 s 19	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
Z6CND16-04-01	2387				
Z 4 CT 17		X 6 CrTi 17	F.3115 -X 5 CrTi 17	SUS 430 LX	08 Ch17T
Z 4 CT 17					08Ch17T
Z 4 CNb 17		X 6 CrNb 17	F.3122-X 5 CrNb 17	SUS 430 LK	
Z 3 CT 12		X 6 CrTi 12		SUH 409	
Z10C13		X10CrA112	F.311		10Ch13SJu
Z10CAS18		X8Cr17	F.3113	SUS430	15Ch13SJu
Z80CSN20.02		X80CrSiNi20	F.320B	SUH4	
Z10CAS24	2322	X16Cr26		SUH446	
Z 52 CMN 21.09		X53CrMnNiN21 9		SUH35, SUH36	55Ch20G9AN4
Z 10 CN 18-09	2330				
Z 20 C 13	2303	14210			20Ch13
Z 40 C 14	-2304				40Ch13
Z40 C 14		X40Cr14	F.3405	SUS420J2	
Z 15 CN 16.02	2321	X16CrNi16	F.3427	SUS431	20Ch17N2
Z 4 CND 13-04 M	2385	(G)X6CrNi304		SCS5	
		X 6 CrNiTi 18 11			08Ch 18N12T
		X 6 CrNiNb 18 11			
	2317	x20cRmOnI 12 01			
Z 5 CN 18.09	2332; 2333				08Ch18N10
Z 8 CNF 18-09	2346	X10CrNiS18.09	F.3508	SUS303	30Ch18N11
Z2CrNi18 10	2352	x2cRnI18 11	F.3503	SCS19	
Z 3 CN 19-11	2352	X2CrNi18 11			
Z 6 CN 18-10 M	2333			SUS304L	
Z 12 CN 17.07	2331	X2CrNi18 07	F.3517		
Z 2 CN18.10	2371	X2CrNiN18 10		SUS304LN	
Z10CN18.9M					10Ch18N9L
					10Ch18N9L

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
14	304	1.4350	X5CrNi18 9	304S15	58E
14	S32304	1.4362	X2 CrNiN 23 4		
14	202	1.4371	X3 CrMnNiN 188 8 7	284 S 16	
14	316	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2; (X4 CrNiMo 17 -12-2)	316 S 13; 316 S 17; 316 S 19; 316 S 31; 316 S 33	
14	316L	1.4404	X2 CrNiMo 17 13 2; (X2 CrNiMo 17-12-2); GX 2 CrNiMoN 18-10	316 S 11; 316 S 13; 316 S 14; 316 S 31; 316 S 42; S.537; 316 C 12; T.75; S. 161	
14	316LN	1.4406	X2 CrNiMoN 17 12 2; (X2CrNiMoN 18-10)	316 S 61; 316 S 63	
14	CF-8M	1.4408	GX 5 CrNiMoN 7 12 2; G-X 6 CrNiMo 18 10	316 C 16 (LT 196); ANC 4 B	
14		1.4410	G-X10CrNiMo18 9		
14	316 Ln	1.4429	X2 CrNiMo 17 -13-3	316 S 62	
14	316L	1.4435	X2 CrNiMo18 14 3	316 S 11; 316 S 13; 316 S 14; 316 S 31; LW 22; LWCF 22	
14	316	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3; (X4CRNIMO 17-13-3	316 S 19; 316 S 31; 316 S 33; LW 23; LWCF 23	
14	317L	1.4438	X2 CrNiMo 18 16 4; (X2CrNiMo 18-15-4)	317 S 12	
14	(s31726)	1.4439	X2 CrNiMoN 17 13 5		
14		1.444	X 2 CrNiMo 18 13		
14	317	1.4449	X5 CrNiMo 17 13 3	317 S 16	
14	329	1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2; (X3CrNiMo27-5-2)		
14	329	1.4460	X8CrNiMo27 5		

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
Z6CN18.09	2332	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304	
Z 2 CN 23-04 AZ	2327				
Z 8 CMN 18- 08-05					
Z 3 CND 17 -11-01; Z 6 CND 17-11; Z 6 CND 17-11-02; Z 7 CND 17-11-02; Z 7 CND 17-12-02	2347	X 5 CrNiMo 17 12	F.3534-X 5 CrNiMo 17 12 2	SUS 316	
Z 2 CND 17-12; Z 2 CND 18-13; Z 3 CND 17-11-02; Z 3 CND 17-12-02 FF; Z 3 CND 18-12-03; Z 3 CND 19.10 M	2348	X 2 CrNiMo 17 12; G-X 2 CrNiMo 19 11	F.3533 - X 2 CrNiMo 17 13 2; F.3537 - X 2 CrNiMo 17 13 3	SUS 316 L	
Z2 CND 17-12 AZ		X 2 CrNiMoN 17 12	F.3542-X 2 CrNiMoN 17 12 2	SUS316LN	07 Ch 18N
	2343		F.8414-AM-X 7 CrNiMo 20 10	SCS 14	10G2S2MSL
Z5CND20.12M	2328				
Z 2 CND 17-13 Az	2375	X 2 CrNiMoN 17 13	F.3543-X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	
Z 3 CND 17-12-03; Z 3 CND 18-14-03	2375	X2CrNiMoN 17 13	F.3533-X 2 CrNiMo 17 13 2	SUS 316 L	O3 Ch 17N14M3
Z 6 CND 18-12-03; Z 7 CND 18-12-03	2343	X 5 CrNiMo 117 13; X 8 cRnImO 17 13	F.3543-X 5 CrNiMo 17 12 2 F.3538-X 5 CrNiMo 17 13 3	SUS 316	
Z 2 CND 19-15-04; z 3 cnd 19-15-04	2367	X2CrNiMo18 16	f.3539-x 2 cRnImO 18 16 4	SUS317L	
Z 3 CND 18-14-06 AZ					
		X 5 CrNiMo 18 15		SUS 317	
(Z 3 CND 25-07 Az); Z 5 CND 27-05 Az	2324		F.3309-X 8 CrNiMo 17 12 2; F.3552-X 8 CrNiMo 18 16 4	SUS 329 J 1	
	2324				

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
14		1.4462	X2CrNiMoN22 5 3	318 S 13	
14		1.4500	G-X7NiCrMoCuNb25 20		
14	17-7PH	1.4504		316S111	
14	443 444	1.4521	X2CrMoTi18-2		
14	UNS N 08904	1.4539	X1NiCrMoCuN25-20-5		
14	CN-7M	1.4539	(G-)X1 NiCrMoCu 25 20 5		
14	321	1.4541	Z 6 CrNiTi 18-10	321 S 31; 321 S 51 (1010; 1105); LW 24; LWCF 24	
14	630	1.4542	X5 CrNiCuNb 17 4; (X5 CrNiChNb 16-4)		
14	15-5PH	1.4545	Z7 CNU15.05		
14	S31254	1.4547	X1 CrNiMoN 20 18 7		
14	347	1.4550	X6 CrNiNb 18 10	347 S 17	58F
14		1.4552	G-X7CrNiNb18 9		
14	17-7PH	1.4568		316S111	
14	316tTi	1.4571	X6 CrNiMoTi 17 12 2	320 S 31	
14	316 Ti	1.4571	x 6 CrNiMoTi 17 12 2	320 S 31	58J
14		1.4581	G-X 5 CrNiMoNb	318 C 17	
14	318	1.4583	X 10CrNiMoNb 18 12	303 S 21	
14		1.4585	G-X7CrNiMoCuNb18 18		
14		1.4821	X20CrNiSi25 4		
14		1.4823	G-X40CrNiSi27 4		
14	309	1.4828	X15CrNiSi20 12	309 S 24	58C
14	309S	1.4833	X6 CrNi 22 13	309 S 13	
14	310 S	1.4845	X12 CrNi 25 21	310S24	
14	321	1.4878	X6 CrNiTi 18 9	32 1 S 20	58B

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
Z 3 CND 22-05 Az; (Z 2 CND 24 -08 Az); (Z 3 CND 25-06-03 Az)	2377			SUS 329 J3L	
23NCDU25.20M					
		Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712		
	2326		F.3123-X 2 CrMoTiNb 18 2	SUS 444	
Z 2 NCDU 25-20	2562				
Z1 NCDU 25-02 M	2564				
Z 6 CNT 18-10	2337	X 6 CrNiTi 18 11	F.3523 - X 6 CrNiTi 18 10	SUS 321	06Ch18N10T; 08Ch18N10T; 09Ch18N10T; 12Ch18N10T
Z 7 CNU 15-05; Z 7 CNU 17-04				SCS 24; SUS 630	
	2378				
Z 6 CNNb 18.10	2338	X6CrNiNb18 11	F.3552	SUS347	08Ch18N12B
Z4CNNb19.10M					
		Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712		09Ch17NJu1
Z 6 CNDT 17-12002	2350				10Ch17N13M2T
Z 6 NDT 17.12	2350	X6CrNiMoTi17 12	F.3535		10Ch17N13M2T
Z 4 CNDNb 18.12 M					
Z15CNS20.12		x15cRnIsI2 12 X6CrNiMoTi17 12			
Z20CNS25.04					
Z15CNS20.12			F.8414	SCS17	20Ch20N14S2
Z 15 CN 24-13					
Z 12 CN 25-20	2361	X6CrNi25 20	F.331	SUH310	20Ch23N18
Z 6 CNT 18-12 (B)	2337	X6CrNiTi18 11	F.3553	SUS321	

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
14	Ss30415	1.4891	X5 CrNiNb 18 10		
14	S30815	1.4893	X8 CrNiNb 11		
14	304H	1.4948	X6 CrNi 18 11	304 S 51	
14	660	1.4980	X5 NiCrTi 25 15		
14			X5 NiCrN 35 25		
14	S31753		X2 CrNiMoN 18 13 4		
14			X2 CrNiMoN 25 22 7		
15	CLASS20	0.6010	GG10		
15	A48-20B	0.6010	GG-10		
15	NO 25 B	0.6015	GG 15	Grade 150	
15	CLASS25	0.6015	GG15	GRADE150	
15	A48 25 B	0.6015	GG 15	Grade 150	
15	A48-30B	0.6020	GG-20	Grade 220	
15	NO 30 B	0.6020	GG 20	Grade 220	
15	A436 Type 2	0.6660	GGL-NiCr202	L-NiCuCr202	
15	60-40-18	0.7040	GGG 40	SNG 420/12	
15	No 20 B		GG 10		
16	CLASS30	0.6020	GG20	GRADE220	
16	A48-40 B	0.6025	EN- GJL-250 (GG25)	Grade260	
16	CLASS45	0.6030	GG30	GRADE300	
16	A48-45 B	0.6030		Grade 300	
16	A48-50	0.6035	GG-35	GRADE 350	
16	A48-60 B	0.6040	GG40	GRADE400	
16		1.4829	X 12 CrNi 22 12		
16					
16					
17		0.7033	GGG-35.3	350/22 L 40	
17	60/40/18	0.7043	GGG-40.3	370/7	
17	80-55-06	0.7050	EN- GJS-800-7 (GGG50)	SNG500/7	
17	65-45-12	0.7050	GGG-50	SNG 500/7	
17		0.7652	GGG-NiMn 13 7	S-NiMn 137	
17	A43D2	0.7660	GGG-NiCr 20 2	Grade S6	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
	2372				
	2368				
Z 5 CN 18-09	2333				
Zz 8 nctv 25-15 b ff	2570				
Ft10D	110	G10			SCh10
FT 10 D	0110-00				SCh10
FT 15 D	0115-00	G 15	FG 15	FC150	SCh15
Ft15D	115	G 15	FG 15		SCh15
Ft 15 D	01 15-00	G14	FG15		SCh15
Ft 20 D	0120-00				SCh20
Ft 20 D	120	G 20		FC200	SCh20
L-NC 202	0523-00				
FCS 400-12	0717-02	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400	VCh42-12
Ft 10 D	110			FC100	
Ft20D	120	G 20	FG 20		
Ft 25 D	125	G 25	FG 25	FC250	VCh60-2
Ft30D	130	G 30	FG 30	FC300	SCh20
Ft 30 D	01 30-00				SCh30
Ft35D	135	G 35	FG 35	FC350	SCh30
Ft 40 D	140				SCh40
					SCh25
FGS 370/17	0717-15				VCh42-12
FGS 370/17	0717-15				VCh50-2
FGS 500/7	0727-02	GGG 50		FCD500	VCh50-2
FGS 500-7	0727-02				
S-Mn 137	0772-00				
S-NC 202	0776-00				

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
17			GGG 40.3	SNG 370/17	
18		0.7060	GGG60	SNG600/3	
18	80/55/06	0.7060	GGG-60	600/3	
18	100/70/03	0.7070	GGG-70	SNG700/2	
18	A48 40 B				
19		0.8055	GTW55		
19	32510	0.8135	GTS-35-10	B 340/12	
19	A47-32510	0.8135	GTS-35-10	B 340/2	
19	A220-40010	0.8145	GTS-45-06	P 440/7	
19			GTS-35	B 340/12	
19				8 290/6	
19	32510		GTS-35	B340/12	
20		0.8035	GTM-35	W340/3	
20		0.8040	GTW-40	W410/4	
20		0.8045			
20		0.8065	GTMW-65		
20	A220-50005	0.8155	GTS-55-04	P 510/4	
20	50005	0.8155	GTS-55-04	P510/4	
20	70003	0.8165	GTS-65-02	P 570/3	
20	90001	0.8170	GTS-70-02	P 690/2	
20	A220-90001	0.8170	GTS-70-02		
20	1022; 1518	1.1133	20Mn5	120 M 19	
20	400 10		GTS-45	P440/7	
20	70003		GTS-65	P 570/3	
21	Al99	3.0205			
21	1000	3.0255	Al99.5	L31; L34; L36	
21		3.3315	AlMg1		
22		3.1325	AlCuMg 1		
22		3.1655	AlCuSiPb		
22		3.2315	AlMgSi1		
22	7050	3.4345	AlZnMgCuO,5	L 86	
22		3.437	AlZnMgCu 1,5		
23		3.2381	G-AlSi 10 Mg		
23		3.2382	GD-AlSi10Mg		

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
FGS 370-17	0717-12			FC250	
FGS600-3	07 32-03	GGG 60	GGG 60		
FGS 600/3	0727-03			FCD600	
FGS 700-2	07 37-01	GGG 70	GGG 70	FCD700	
			GTW 55		
MN35-10	810		GTS 35		KCh35-10
Mn 35-10	0815-00				KCh35-10
Mn 450-6	0852-00	GMN 45		FCMW370	
	0810-00				
MN 32-8	814			AC4A	
MN 35-10	08 15			FCMW330	
MB35-7	852		GTM 35		
MB40-10		GMB40	GTM 40		
		GMB45	GTM 45		KCh55-4
			GTW 65		KCh55-4
Mn 550-4	0854-00				KCh60-3
MP 50-5	854	GMN 55		FCMP490	KCh70-2
Mn 650-3	0856-00	GMN 65		FCMP590	KCh70-2
Mn 700-2	0862-00	GMN 70		FCMP690	KCh70-2
Mn 700-2	0864-00				20G
20 M 5	2132	G 22 Mn 3; 20 Mn 7	F.1515-20 Mn 6	SMnC 420	
	08 52				
MP 60-3	858			FCMP540	AD0
A59050C					D1
					AD35
					AK9
AZ 4 GU/9051		811-04			
					AK12

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
23	A360.2	3.2383	G-AlSi0Mg(Cu)	LM9	
23		3.2581	G-AlSi12		
23		3.3561	G-AlMg 5		
23	ZE 41	3.5101	G-MgZn4sE1Zr1	MAG 5	
23	EZ 33	3.5103	MgSE3Zn27r1	MAG 6	
23	AZ 81	3.5812	G-MgAl8Zn1	NMAG 1	
23	AZ 91	3.5912	G-MgAl9Zn1	MAG 7	
23	A356-72			2789; 1973	
23	356,1			LM25	
23	A413.2		G-AlSi12	LM 6	
23	A413.1		G-AlSi 12 (Cu)	LM 20	
23	A413.0		GD-AlSi12		
23	A380.1		GD-AlSi8Cu3	LM24	
24		2.1871	G-AlCu 4 TiMg		
24		3.1754	G-AlCu5Ni1,5		
24		3.2163	G-AlSi9Cu3		
24	4218 B	3.2371	G-AlSi 7 Mg		
24	SC64D	3.2373	G-AlSI9MGWA		
24		3.2373	G-AlSi 9 Mg		
24	QE 22	3.5106	G-MgAg3SE2Zr1	mag 12	
24	GD-AlSI12		G-ALMG5	LM5	
26	C93200	2.1090	G-CuSn 7 5 pb		
26	c 83600	2.1096	G-CuSn5ZnPb	LG 2	
26	C 83600	2.1098	G-CuSn 2 Znpb		
26	C23000	2.1182	G-CuPb15Sn	LB1	
26	C 93800	2.1182	G-CuPb15Sn		
27		2.0240	CuZn 15		
27	C27200	2.0321	CuZn 37	cz 108	
27	C27700	2.0321	CuZn 37	cz 108	
27		2.0590	G-CuZn40Fe		
27	C 86500	2.0592	G-CuZn 35 Al 1	U-Z 36 N 3	
27	C 86200	2.0596	G-CuZn 34 Al 2	HTB 1	
27	C 18200	2.1293	CuCrZr	CC 102	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
	4253				
G-TR3Z2					
NF A32-201					
	4244			A5052	AK7
	4261				
	4260			ADC12	AK12
	4247			A6061	
	4250			A7075	
					VAL 8
					AK8
A-S7G	4251			C4BS	AK9
A-SU12	4252				
U-E 7 Z 5 pb 4					
U-pb 15 E 8					
Uu-PB 15e 8					
CuZn 36, CuZn 37		C 2700			L 63
CuZn 36, CuZn 37		C2720			L 63
HTB 1					
U-Z 36 N 3					LTs23AD; ZMts
U-Cr 0.8 Zr					

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
28		2.0060	E-Cu57		
28		2.0375	CuZn36Pb3		
28	C 63000	2.0966	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	Ca 104	
28	B-148-52	2.0975	G-CuAl 10 Ni		
28	c 90700	2.1050	G-CuSn 10	CT1	
28	C 90800	2.1052	G-CuSn 12	pb 2	
28	C 81500	2.1292	G-CuCrF 35	CC1-FF	
28		2.4764	CoCr20W15Ni		
31	N 08800	1.4558	X 2 NiCrAlTi 32 20	NA 15	
31	N 08031	1.4562	X 1 NiCrMoCu 32 28 7		
31	N 08028	1.4563	X 1 NiCrMoCuN 31 27 4		
31	N 08330	1.4864	X 12 NiCrSi 36 16	NA 17	
31	330	1.4864	X12 NiCrSi 36 16	NA 17	
31		1.4865	G-X40NiCrSi38 18	330 C 40	
31		1.4958	X 5 NiCrAlTi 31 20		
31	AMS 5544	LW2.4668	NiCr19NbMo		
32		1.4977	X 40 CoCrNi 20 20		
33	Monel 400	2.4360	NiCu30Fe	NA 13	
33	5390A	2.4603			
33	Hastelloy C-4	2.4610	NiMo16cR16Ti		
33	Nimonic 75	2.4630	NiCr20Ti	HR 5,203-4	
33		2.4630	NiCr20Ti	HR5,203-4	
33	Inconel 690	2.4642	NiC29Fe		
33	Inconel 625	2.4856	NiCr22Mo9Nb	NA 21	
33	5666	2.4856	NiCr22Mo9Nb		
33	Incoloy 825	2.4858	NiCr21Mo	NA 16	
34	Monel k-500	2.4375	NiCu30 Al	NA 18	
34	4676	2.4375	NiCu30Al	3072-76	
34		2.4631	NiCr20TiAl	Hr40; 601	
34	Inconel 718	2.4668	NiCr19FeNbMo		
34	Inconel 751	2.4694	NiCr16fE7TiAl		
34		2.4955	NiFe25Cr20NbTi		
34	5383	LM2.4668	NiCr19Fe19NbMo	HR8	
34	5391	LW2 4670	S-NiCr13A16MoNb	3146-3	

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
					LS60-2
U-A 10 N					BrAD; N10-4-4
UE 12 P					
Z1NCDU31-27-03	2584				EK 77
Z 12 NCS 35.16					
Z 12 NCS 37.18				SUH330	
		XG50NiCr39 19		SCH15	
NC20K14					
Z 42 CNKDWNb					
NU 30					
NC22FeD					
NC 20 T					
NC20T					
Nnc 30 Fe					
NC 22 FeDNb					
Inconel 625					
NC 21 Fe DU					KhN38VT
NU 30 AT					
NC20TA					KhN77TYuR
NC 19 Fe Nb					
NC19eNB					
NC12AD					

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ISCAR

В соответствии со стандартом VDI 3323

Номер материала	США AISI/SAE	Германия Werkstoff	Германия DIN	Великобритания BS	Великобритания EN
34	5660	LW2.4662	NiFe35Cr14MoTi		
34	5537C	LW2.4964	CoCr20W15Ni		
34	AMS 5772		C0Cr22W14Ni		
35	Inconel X-750	2.4669	NiCr15Fe7TiAl		
35	Hastelloy B	2.4685	G-NiMo28		
35	Hastelloy C	2.4810	G-NiMo30		
35	AMS 5399	2.4973	NiCr19Co11MoTi		
35		3.7115	TiAl5Sn2		
36	R 50250	3.7025	Ti 1	2 TA 1	
36	R 52250	3.7225	Ti 1 pd	TP 1	
36	AMS 5397	LW2.4674	NiCo15Cr10MoAlTi		
37		3.7124	TiCu2	2 TA 21-24	
37	R 54620	3.7145	TiAl6Sn2Zr4Mo2Si		
37		3.7165	TiAl6V4	TA 10-13; TA 28	
37		3.7185	TiAl4Mo4Sn2	TA 45-51; TA 57	
37		3.7195	TiAl 3 V 2.5		
37			TiAl4Mo4Sn4Si0.5		
37	AMS R54520		TiAl5Sn2.5	TA14/17	
37	AMS R56400		TiAl6V4	TA10-13/TA28	
37	AMS R56401		TiAl6V4ELI	TA11	
38	W 1	1.1545	C 105 W1	BW 1A	
38	W210	1.1545	C105W1	BW2	
38		1.2762	75 CrMoNiW 6 7		
38	440C	1.4125	X105 CrMo 17		
38		1.6746	32 nIcRmO 14 5	832 M 31	
40	Ni- Hard 2	0.9620	G-X 260 NiCr 4 2	Grade 2 A	
40	Ni- Hard 1	0.9625	G-X 330 Ni Cr 4 2	Grade 2 B	
40	Ni-Hard 4	0.9630	G-X 300 CrNiSi 9 5 2		
40		0.9640	G-X 300 CrMoNi 15 2 1		
40	A 532 III A 25% Cr	0.9650	G-X 260 Cr 27	Grade 3 D	
40	A 532 III A 25% Cr	0.9655	G-X 300 CrNMo 27 1	Grade 3 E	
40	310	1.4841	X15 CrNiSi 25 20	314 S31	
41		0.9635	G-X 300 CrMo 15 3		
41		0.9645	G-X 260 CrMoNi 20 2 1		

Франция AFNOR	Швеция SS	Италия UNI	Испания UNE	Япония JIS	Россия ГОСТ
ZSNCDT42					
KC20WN					
KC22WN					
NC 15 TNb A					
NC19KDT					VT5-1
					VT1-00
T-A 6 V					VT6
T-A5E					
T-A6V					
Y1 105	1880	C 100 KU	F-5118	SK 3	
Y120	2900	C120KU	CF.515	SUP4	U10A
Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17			95Ch18
35 NCD 14					
	0512-00				
	0513-00				
	0466-00				ChWG
					20Ch25N20S2
Z 15 CNS 25-20					

Алфавитный указатель

A	A/E-SDXNR/L-07	87
	A/E-SDZNR/L-07	87
	A/E-SEXPR/L-03	92
	A/E/S-SCLCR/L	91
	A/E/S-SDUCR/L	92
	A/E/S-STFPR/L	97
	A/E-STFPR-X	97
	A/E-SWLNR/L-04	83
	A/E-SWUCR	99
	A-PSKNR/L-09	96
	A-PTFNR/L-X/G	88
	A-PWLNR/L-X/G	84
	A-SDUCR/L-13-SL	92
	A/S-MWLNR/L-W	83
	A/S-PCLNR/L	81
	A/S-PCLNR/L-X/G	82
	A/S-PDUNR/L	86
	A/S-PWLNR/L	84
	A/S-STLPR/L	98
	A/S-SVLBCR/L	94
	A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L	93
	A/S-SVQCR/L	93
	A-SVUNR/L	87
	A-SXFOR-DR	100
	A-SXFOR/L	99
B	BHDN	338
C	C#-ABB	550
	C#-ADE	549
	C#-ADI	550
	CAMFIX ISO 26623-1 Standard	477, 548
	C#-ASHA	548
	C#-ASHR/L	548
	C#-ASHR/L-45	549
	CC95MT-SM	153

C

CCET-WF	156
CCGT-AF	174
CCGT-AS	174
CCGT-F1P	154
CCGW/CCMW-2 (CBN)	189
CCLNR/L	73
CCMT-14	155
CCMT (CBN)	189
CCMT/CCGT	156
CCMT/CCGT-SM	155
CCMT (PCD)	184
CCMT-PF	155
CCMT-WG	156
C#-DDJNR/L	33
C#-DTGNR/L	42
CGFG 51-P8	452
C#-GHAD-8	241
C#-GHAD-JHP	242
C#-GHAPR/L-8	242
C#-GHDR/L	233
CGHN-8-10D	244
CGHN 26-M	302
CGHN 32-DGM	304
CGHN 32-M	303
CGHN-D	239
CGHN-DG	239
CGHN-P8	240
CGHN-S	239
CGHR/L-12-14D	284
CGHR/L-P8DG	240
CGIN 26	295
CGPAD	238
CGPAD-JHP	238
C#-HAD	480
C#-HAPR/L	480
C#-HELIR/L	225
C#-HFIR/L-MC	444
CKJNR/L	34
CKNNR/L	34
C#-MAHD	479
C#-MAHD-JHP	479

C

C#-MAHDOR	478
C#-MAHDR-45	478
C#-MAHPD	480
C#-MAHPD-JHP	480
C#-MAHUR/L	479
C#-MULNR/L-MW	19
CNGA-2 (CBN)	188
CNGA-4 (CBN)	188
CNGA-Ceramic	179
CNGG-M4HF/M4HM (CBN)	188
CNGN-Ceramic	178
CNGX-Ceramic	179
CNMA	125
CNMA-MW4 (CBN)	187
CNMA (PCD)	184
CNMA-T/M1/WG (CBN)	187
CNMG-Ceramic	178
CNMG/CNGG-PP	125
CNMG/CNGG-SF	123
CNMG/CNGG-TF	126
CNMG-F3M	122
CNMG-F3P	119
CNMG-GN	126
CNMG-M3M	122
CNMG-M3P	120
CNMG-MR	127
CNMG-NF	124
CNMG-NR	127
CNMG-R3M	123
CNMG-VL	123
CNMG-WF	124
CNMG-WG/NRW	124
CNMM-M4PW	128
CNMM-NR	129
CNMM-R3P	120
CNMS-12	176
CNMX-M3/4MW	128
CNMX-M3/4PW	128
COMG-R3P-IQ	121
COMM-R3P-IQ	121
C#-PCLNR/L-12-JHP	24

C

C#-PCLNR/L-X	27
C#-PCLNR/L-X-JHP	27
C#-PCLOR/L-IQ	30
C#-PDJNR	31
C#-PDJNR/L-JHP	32
CPGT-SM	157
CPMT-PF	157
C#-PSROR/L-IQ	41
C#-PWLNR/L-08-JHP	13
C#-PWLNR/L-X	16
C#-PWLNR/L-X-JHP	17
C#-PWLOR/L-IQ	22
CRDNN	76
CRGCR/L-CEB	76
CRGNR/L	76
CR HFIR-M	447
CR THDN-IQ	281
C#-SCLCR/L-JHP	47
C#-SDJCR-JHP	51
C#-SDJCR/L	50
C#-SDJCR/L-13-SL-JHP	50
C#-SDNCN	54
C#-SDNCN-13-SL-JHP	53
CSDNN-CE/CEA	74
CSDPN	63
C#-SER/L	530
C#-SIR/L	533
CSKNR/L	75
C#-SLANR/L-TANG	8
C#-SRGCR-12-JHP	61
C#-SRGCR/L	60
CSRNR/L	74
CSSNR/L-CE	75
CSSPR/L	62
C#-SVJCR/L	55
C#-SVJCR/L-JHP	56
C#-SVJNR/L-F	35
C#-SVVCN	58
C#-TBK-R/L	477
C#-TBU	477
CTFPR/L	63

C	CTGPR/L	63
	CTJNR/L	75
D	DCBNR/L	28
	DCET-WF	162
	DCGT-AF	175
	DCGT-AS	174
	DCGW/DCMW-2 (CBN)	191
	DCLNR/L	28
	DCMT-14	162
	DCMT (CBN)	191
	DCMT/DCGT	161
	DCMT/DCGT-SM	161
	DCMT-F3P	158
	DCMT-F3P-SL	158
	DCMT-M3M-SL	159
	DCMT (PCD)	184
	DCMT-PF	160
	DCMT-PF-SL	159
	DCMT-SM-SL	160
	DDJNR/L	32
	DGAD-B-D	379
	DGAD/HGAD	378
	DGFH	228, 370
	DGFH-JHP	229, 371
	DGFHL-26B-TR-D	373
	DGFHR/L	371
	DGFHR/L-BC-JHP	371
	DGFHR/L-B-D..(R/L)	372
	DGFS	372
	DGHAL-DECO	377
	DGN-C-XL	387
	DGN/DGNC/DGNM-C	380
	DGN/DGNM-J/JS/JT	381
	DGN-J-XL	388
	DGN-LF/LFT	383
	DGN-MF	383
	DGN-P	384
	DGN-UT/UA	384
	DGN-W	381
	DGN-WP	385
	DGN-Z	383

D

DGPAD-JHP	379
DGPAD-XL-JHP	379
DGR/L-C DGRC/LC-C	380
DGR/L-C-XL	388
DGR/L-J/JS	382
DGR/L-J-XL	388
DGR-P	385
DGR-WP	385
DGR-Z/ZS	384
DGTR/L	376
DGTR/L-B/BC-D	375
DGTR/L-BC-T	376
DGTR/L-B-D-JHP-SL	374
DGTR/L-B-D-SH	373
DGTR/L-B-D-TR	376
DGTR/L-B-T-SH	375
DGTR/L-XL	377
DNGA-2 (CBN)	190
DNGA-4 (CBN)	190
DNGA-Ceramic	180
DNGG-M4HF/M4HM (CBN)	191
DNGP-F2M	130
DNGP-F2P	129
DNGX-Ceramic	181
DNMA	134
DNMA (CBN)	190
DNMG/DNGG-PP	132
DNMG/DNGG-SF	131
DNMG/DNGG-TF	133
DNMG-F3M	130
DNMG-F3P	129
DNMG-GN	133
DNMG-M3M	132
DNMG-M3P	130
DNMG-NF	131
DNMG-NR	135
DNMG-PF	132
DNMG-VL	133
DNMG-WG	131
DNMM-NM	134
DNMM-R3P	134

D	DNMS-12	176
	DNMX-M3P	135
	DSBNR/L	37
	DSDNN	36
	DSKNR/L	37
	DSSNR/L	37
	DTGNR/L	42
	DWLNR/L	13
E	E-GEHIR / E-GHIR	289
	EPGT-F1P	157
	E-PWLNR/L-HEAD	85
	ER-BUT	522
	ER-EL	523
	ER/L-55°	490
	ER/L-60°	494
	ER/L-ABUT	520
	ER/L-ACME	515
	ER/L-API	521
	ER/L-API RD	521
	ER/L-BSPT	512
	ER/L-ISO	498
	ER/L-NPT	510
	ER/L-RND	523
	ER/L-SAGE	519
	ER/L-STACME	514
	ER/L-TR	518
	ER/L-UN	503
	ER/L-UNJ	516
	ER/L-W	507
	ER-MJ	517
	ER-NPTF	512
	ER-PG	519
	E-SCLCR/L-HEAD	90
	E-SDUCR/L-HEAD	93
	E-SHANK	78
	E/S-SWUBR/L	98
	E-STFCR-HEAD	95
	E-STFPR/L-HEAD	97
F	FGHDUR	362
	FGPAM	362
	FSHDR	361

F	FSHIUR	360
	FSP/MA	362
	FTB	336
	FTHN	336
G	GADR/L-8	243
	GADR/L-JHP	243
	GAFG-R/L-8	451
	GAIR/L	294
	GDK	259
	GDMA	256, 360
	GDMF	244
	GDMM-CC	454
	GDMN	246
	GDMU	246
	GDMW 2.4	265
	GDMW 2.4	404
	GDMY	245, 453
	GDMY-F	248, 453
	GDMY (полный радиус)	247, 453
	GDP	260
	GDPY	249
	GEAIR/L	289
	GEHIMR/L	287
	GEHIMR/L-SC	287
	GEHIR/L	288
	GEHIR/L-SC	288
	GEHIUR/L	288
	GEHSR	311
	GEHSR/L-SL	311
	GEMI	290
	GEMI (полный радиус)	290
	GEPI	291
	GEPI (полный радиус)	291
	GEPI-MT	292, 496
	GEPI-RX/LX	292
	GEPI-UN/UR/UL	292
	GEPI (W<M)	290
	GEPI-WT	293, 492
	GFF-N	458
	GFF-R/L	458
	GFQR	433

G

GHAIR/L-GE	289
GHAIR/L-GI	294
GHAIR/L-SC-GE	289
GHAPR/L-8	243, 451
GHAR/L-8	242, 451
GHAR/L-JHP	243
GHDKR/L	358
GHDR/L-8A	358
GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо)	241
GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо)	234
GHDR/L (длинное посадочное гнездо)	240
GHDR/L/N 12/14	284
GHDR/L (короткое посадочное гнездо)	233
GHFG-R/L-8	450
GHFGR/L-8	450
GHGR/L	235
GHIC-50	294
GHIC-70	301
GHIC-85	301
GHIFR/L-A	357
GHIR/L-C (W=4-6.4)	293
GHIR/L-SC (W=2-4.8)	293
GHIR/L (W=1.9-6.4)	293
GHIR/L (W=7.0-8.3)	301
GHIUR/L	294
GHIUR/L-C-22.5A-8V	357
GHIUR/L-C-A(15° & 27.5°)Bars	357
GHIUR/L-UC	357
GHMPR/L	232
GHMR/L	232
GHMUR/L	258
GHPCOR	316
GHSR/L	312
GHSR/L-JHP-SL	313
GHVR/L	358
GIA-K (длинное посадочное гнездо)	254, 453
GIA-K (W=3-6)	254
GIF	253
GIF-E (W=4-6)	248
GIF-E (W=4-6 полный радиус)	250
GIF-E (W=8,10)	248, 452

G

GIF-E (W=8,10 полный радиус)	250
GIF (полный радиус)	254
GIFG-E (W=8)	452
GIFI	298
GIFI-E	296
GIFI-E (полный радиус)	296
GIF (длинное посадочное гнездо)	253
GIG	252
GIM-C	402
GIMF	244
GIMIY	295
GIM-J	403
GIM-J-RA/LA	403
GIMM 8CC	454
GIMN	245
GIM-UT	404
GIM-UT-RA/LA	404
GIM-W	403
GIM-W-RA/LA	404
GIMY	245
GIMY 1260	247
GIMY-F	247
GIMY (полный радиус)	246
GIMY-UN	258
GINI-E	297
GIP	252
GIPA 8-35V (V-shape)	360
GIPA (полный радиус W=3-6)	257, 359
GIPA/GIDA 8 (полный радиус)	257, 359
GIPA (W=3-6)	256
GIP-E	249
GIP-E (полный радиус)	250
GIP (плоская верхняя поверхность W<M)	251
GIP (полный радиус)	253
GIP (полный радиус W<M)	251
GIPI	297
GIPI-E	296
GIPI (полный радиус)	298
GIPI (полный радиус W<M)	298
GIPI-RX/LX	299
GIPI-UR/UL	299

G	GIPI (W<M)	297
	GIPM-A46 / GIP-1250	313
	GIP-RX/LX	258
	GIP-UN	259
	GIPY	255
	GIQR/L 8	331
	GIQR/L 8-R	331
	GIQR/L 11	332
	GIQR/L 11-15	333
	GIQR/L 11-15-R	333
	GIQR/L 11-R	332
	GIQR/L-A18	333
	GIQR/L-B18	334
	GIQR/L-MT	334, 497
	GIQR/L-WT	334, 493
	GITM	255
	GITM (полный радиус)	255
	GPV	259
	GRIP	229, 448
	GRIP (полный радиус)	230, 449
	GTGA	278
	GTMA	278
H	HAI-C	445
	HAPR/L	440
	HAR/L	440
	HELIIR/L	301
	HELIR/L	226
	HFAER/L-4	440
	HFAER/L-5T, 6T	441
	HFAIR/L-4	444
	HFAIR/L-DG	445
	HFFA	435
	HFFH	435
	HFFR/L-T	439
	HFHPR/L-M	442
	HFHR/L-3T	436
	HFHR/L-4T	437
	HFHR/L-5T	437
	HFHR/L-6T	438
	HFHR/L-M	442
	HFIR/L-MC	446

H

HFPAD-3	438
HFPAD-4	441
HFPAD-5	439
HFPAD-6	439
HFPN	447
HFPR/L	447
HFPR/L (полный радиус)	448
HGAER/L-3	440
HGAIR/L-3	444
HGFH	227
HGHR/L-3	436
HGN-C	386
HGN-J	386
HGN-UT	387
HGPAD	227
HGPAD-JHP	227
HGPL	449
HGR/L-C	386
HGR/L-J/JS	387
HLPGR/L	260
HMSN-New Britain	378
HSK A63WH-ASHN-45	551
HSK A63WH-ASHR/L-2	551
HSK A63WH-ASHR/L-3	552
HSK A63WH-ASHR/L-45	552
HSK A63WH-DDJNR/L	33
HSK A63WH-DDNNN	33
HSK A63WH-MAHDOR	482
HSK A63WH-MAHDR-45	481
HSK A63WH-MAHUR/L	482
HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	20
HSK A63WH-MULNR/L-MW	19
HSK A63WH-MUMNN-MW	20
HSK A63WH-SVJCR/L	56
HSK A63WH-SVVNN-F	36
HSK A-WH ABB	552
HSK A-WH-ASHR/L-1	551
HSK A-WH-TBK-R/L	482
HSK DIN 69893	551

I

IM-GHAD-8	484
IM-GHAPR/L-8	484

I	IM-HAD	484
	IM-HAPR/L	484
	IM-HFIR-MC	446
	IM ISO 26622-1	482
	IM-MAHD	483
	IM-MAHPD	483
	IM-SDNCN	54
	IM-TBU	483
	IR-BUT	522
	IR-EL	523
	IR/L-55°	491
	IR/L-60°	494
	IR/L-ABUT	520
	IR/L-ACME	515
	IR/L-API	522
	IR/L-API RD	521
	IR/L-BSPT	513
	IR/L-ISO	499
	IR/L-NPT	510
	IR/L-NPTF	512
	IR/L-PG	519
	IR/L-RND	524
	IR/L-SAGE	520
	IR/L-STACME	514
	IR/L-TR	518
	IR/L-UN	504
	IR/L-UNJ	516
	IR/L-W	508
	IR-MJ	517
J	JHP CONNECTOR	71, 355
	JHP COPPER SEAL	71, 355
	JHP HOSE	71, 355
	JHP NIPPLE	71, 355
K	KIT MINCUT	435
	KIT PICCO Face	433
	KIT PICCO SET	325
	KNMX	135
	KNUX	136
L	LNMX 19/30	153
	LNMX-HF	153
	LNMX-HM	152

L	LNMX-HT	152
	LNMX-WG	152
	LOMX-H6P	151
	LPGIR/L	260
M	MAHPR/L	237
	MAHPR/L-JHP	237
	MAHR/L	235
	MAHR/L-JHP	236
	MAHR/L-JHP-MC	236
	MAHR/L-MG-XL-JHP	394
	MAHR/L-MG-XL-JHP-MC	395
	MCLNR/L	24
	MEFL	435
	MFHR-JHP	434
	MG	330
	MGCH	330
	MGCH-C (face)	433
	MGSIR/L	98, 534
	MG STFPR-X	97
	MG-SWUBR/L	99
	MG-SWUCR	99
	MGUHR	327
	MIFHR	329, 434
	MIFR	434
	MIGR 8	329
	MITR 8-MT	330, 496
	MIUR 8	329
	MTENN-W	45
	MTJNR/L-W	45
	MULNR/L-12MW	18
	MVJNR/L	35
	MVVNN	36
	MWLNR/L-13W	21
	MWLNR/L-CA-W	101
	MWLNR/L-W	21
P	PADR/L	264
	PCADR/L	268
	PCADR/L 34N-RE	269
	PCADR/L-JHP	268
	PCBNR/L	25
	PCBOR/L-IQ	30

P

PCHBR/L	269
PCHPR/L	268, 459
PCHPRS/LS	459
PCHR/L-24	265
PCHR/L-24-JHP	266
PCHR/L-34	267
PCHR/L-34-JHP	267
PCHR/L-D-IQ	405
PCHR/L-D-JHP	406
PCHRS/LS	267, 409
PCLCR/L-JHP-MC	48
PCLCR/L-S	48
PCLCR/L-S-JHP	49
PCLNR/L	23
PCLNR/L-12-JHP	24
PCLNR/L-CA	101
PCLNR/L-X	25
PCLNR/L-X-JHP	26
PCLNR/L-X-JHP-MC	26
PCLOR/L-IQ	29
PDACR/L-JHP	52
PDACR/L-JHP-MC	53
PDACR/L-S	49
PDJNR/L	31
PDJNR/L-JHP	31
PDJNR/L-S	30
PENTA 24-BSPT	275, 513
PENTA 24-ISO	274, 501
PENTA 24-MT	276, 495
PENTA 24N-C	271, 410
PENTA 24N-C (полный радиус)	272
PENTA 24N-J	270, 408
PENTA 24N-J (полный радиус)	271
PENTA 24N-J-RS	273
PENTA 24N-PF/P	272
PENTA 24N-PF/P	410
PENTA 24-NPT	511
PENTA 24N-RS/LS	274, 409
PENTA 24N-Z	273, 411
PENTA 24R-C	410
PENTA 24R/L-J	409

P

PENTA 24R/L-Z	411
PENTA 24R-P	412
PENTA 24-UN	275, 506
PENTA 24-W	275, 509
PENTA 24-WT	276, 491
PENTA 34F-R/L	458
PENTA 34F-RS/LS	459
PENTA 34N-C	277, 412
PENTA 34N-J	278, 413
PENTA 34N-PB	276, 414
PENTA 34R/L-C	413
PENTA 34R/L-J	414
PENTA 34R/L-PB	414
PENTA D-N-C	407
PENTA D-N-J	406
PENTA D-N-PB	407
PENTA D-R/L-C	407
PENTA D-R/L-J	407
PENTA D-R/L-PB	408
PHAR/L	264
PHGR/L	264
PHSR/L	312
PICCO-010/610 (торцевая канавка)	431
PICCO-010 (круглая торцевая канавка)	431
PICCO-015 (торцевая канавка)	432
PICCO-016/020 (торцевая канавка)	432
PICCO-55°-Резьба	327, 492
PICCO-620 (канавка вдоль вала)	432
PICCO ACE	314, 535
PICCO ACE-BH	316
PICCO ISO Полный профиль	326, 500
PICCO ISO Полный профиль, мелкий шаг	326, 501
PICCO/MG PCO (державка)	315, 535
PICCO R 050.20	320
PICCO R 050 (CBN)	321
PICCO R/L 002-007	323
PICCO R/L 004-007 (радиус)	324
PICCO R/L 047	325
PICCO R/L 050, 053, 055	317
PICCO R/L 050-C	319
PICCO R/L 060	324

P

PICCO R/L-60°-Резьба	326, 497
PICCO R/L 070	325
PICCO R/L 080	322
PICCO R/L 090	322
PICCO R/L 520	324
PICCO R/LHD 050	321
PICCO R/LM	320
PICCO R/LX050	321
PLANR/L-TANG	6
PLBOR/L	10
PQFNR/L	11
PQLCR/L	46
PQLCR/L-S	46
PQLNR/L	11
PQSNR/L	12
PRDCN	61
PRGCR/L	61
PRWR/L	10
PRWR/L 175-CA	10
PRWR/L 177-CA	11
PSANR/L	45
PSBNR/L	41
PSBOR/L-IQ	40
PSDNN	38
PSDNN-JHP	39
PSDON-IQ	38
PSKNR/L	39
PSKNR/L-CA	101
PSSNR/L	39
PSSNR/L-CA	102
PSSNR/L-JHP	40
PTFNR-CA	102
PTFNR/L	44
PTGNR/L	42
PTGNR/L-X	43
PTGNR/L-X-JHP	43
PTGNR/L-X-JHP-MC	44
PVACR/L-JHP	57
PVACR/L-JHP-MC	57
PVACR/L-S	54
PWLNR/L	12

P	PWLNR/L-08-JHP	13
	PWLNR/L-S	12
	PWLNR/L-X	14
	PWLNR/L-X-JHP	15
	PWLNR/L-X-JHP-MC	16
	PWLOR/L-IQ	22
	PWXOR/L-TF-IQ	23
Q	QCMT-PF	162
	QCMT-SM	162
	QNMG-GN	110
	QNMG-NF	109
	QNMG-PP	109
	QNMG-TF	109
R	RCGT-AS	175
	RCGX (CBN)	196
	RCGX-Ceramic	183
	RCMT-14	167
	RCMT-SR	166
	RCMX	167
	RCMX-NR	167
	RNGN-Ceramic	183
	RNMG	144
	RPGN-Ceramic	182
	RPGX-Ceramic	183
S	S/A-SQLCR/L	90
	S/A-SVJCR/L	94
	SBB	100
	SC45MT-SM	154
	SCACR/L-S	48
	SCB	339
	SCB (легкая посадка)	339
	SCB (глухая посадка)	339
	SCGT-AS	172
	SCHR/L-BF	306
	SCHR/L-BF-JHP	306
	SCIR-22-MTR-ISO	310, 501
	SCIR/L-22-AD	309
	SCIR/L-22-AR/AL	309
	SCIR/L-22-BR/BL	307
	SCIR/L-22-ER/EL	308
	SCIR/L-22-MTR/MTL	310, 495

S

SCIR/L-22-N/L/R	307
SCIR/L-22-NP	309
SCIR/L-22-NX	310
SCLCR/L	47
SCLCR-PAD	47
SCMT-14	165
SCMT-19	165
SCMT-SM	164
S-CSKPR	96
S-CTFPR/L	96
SC-T (втулки)	552
SDACR/L	51
SDACR/L-13S-SL-JHP	52
S-DCLNR/L	79
S-DDUNR/L	86
SDHCR/L	51
SDJCR/L	50
SDJCR/L-13-SL	49
SDJCR-PAD	51
SDNCN	54
SDNCN-13-SL	53
S-DWLNR/L	78
SER-D	530
SER/L	529
SER/L-TT	528
SGBHR/L	390
SGFFA	457
SGFFH	457
SGFFR/L	456
SGTBF	473
SGTBK	473
SGTBR/L	473
SGTBU/SGTBN	472
SIR/L	531
SKJNR/L	34
SLANR/L-15-TANG-JHP	8
SLANR/L-TANG	7
SLBNR/L-TANG	9
SLFNR/L-TANG	9
S-MTLCR/L-W	95
S-MTLNR/L-W	89

S

S-MULNR-MW	85
SNGA-Ceramic	180
SNGN-Ceramic	179
SNGX-Ceramic	180
SNMA	149
SNMA (CBN)	196
SNMG-EM-M	148
SNMG-EM-R	150
SNMG-F3M	145
SNMG-F3P	144
SNMG-GN	149
SNMG-M3M	145
SNMG-M3P	144
SNMG-NF	146
SNMG-NR	149
SNMG-PP	147
SNMG-R3M	146
SNMG-TF	147
SNMG-VL	146
SNMM-NM	151
SNMM-NR	151
SNMM-R3P	150
SNMX 150608R	177
SOMG-R3P-IQ	145
S-PLANR-TANG	79
SPMR	168
S-PQFNR/L	80
S-PQLNR/L	80
S-PTFNR/L	88
SRDCN	61
SRGCR-12-JHP	60
SRGCR/L	60
SSBCR/L	59
S-SLANR/L-TANG	79
SSSCR/L	59
S-STFCR/L	95
S-STLCR/L	95
S-SUXCR/L-CM	89
STFCR/L	59
STGCR/L	59
SUXCR/L-CM	46

S	SVACR/L	57
	SVJCR/L	55
	SVJCR/L-16-JHP	55
	SVJCR-PAD	56
	SVJNR/L-F	34
	SVPCR/L	58
	SVVCN	58
	SVVNN-F	35
	SVXCR/L	58
	SWAPR/L	62
	SWAPR-PAD	62
	SWDPR/L	62
	SXCIB	337
	SXCIR	335
	SXCNN	335
T	TAGB/TAGBA	284
	TAG N-A	402
	TAG N-C/W/M	399
	TAG N-J/JS/JT	400
	TAG N-LF	401
	TAG N-MF	400
	TAG N-UT	402
	TAGPAD-JHP	394
	TAGPAD-XL-JHP	394
	TAG R/L-C	399
	TAG R/L-J/JS	401
	TCBNR/L-CH	73
	TCGT-AS	173
	TCKNR/L-CH	73
	TCLNR/L-CH	73
	TCMT (CBN)	195
	TCMT-F3P	165
	TCMT (PCD)	186
	TCMT-PF	166
	TCMT-SM	166
	TDJNR/L-CH	76
	TDNNN-CH	76
	TGAD	393
	TGBHR/L	282
	TGBHR/L-JHP	283
	TGDR/L	230

T

TGFH-JHP	390
TGFHL-TR	398
TGFH-MB	393
TGFH/R/L	283, 389
TGFHR/L	391
TGFHR/L-JHP	391
TGFH-S	390
TGFS	395
TGHN 26-M	300
TGHN-D	231
TGHN-S	231
TGIR/L-C	300
TGMF (полный радиус)	232
TGMF/P	231
TGPAD	230
TGSU	392
TGTBU	392
TGTBU-JHP	393
TGTR/L-2T..SH-L120	397
TGTR/L-D	398
TGTR/L-IQ	396
TGTR/L-IQ-2Z	396
TGTR/L-JHP	397
THBR/L/N-IQ	280
THDR/L-IQ	280
THDR/L/N	285
TIGER	285
TIGER-IQ	281
TIGERV	285
TIPI-MT	299, 496
TIPI-WT	299, 492
TIP-MT	261, 495
TIP-P-BSPT	264, 513
TIP-P-BSW	263, 509
TIP-P-ISO	262, 502
TIP-P-NPT	263, 511
TIP-P-UN	262, 506
TIP-WT	261, 491
TNFFA-IQ	455
TNFFH-IQ	454
TNF-M-IQ	455

T

TNF-P-IQ	455
TNGA-Ceramic	182
TNGA-M3 (CBN)	194
TNGA-MC/M6 (CBN)	194
TNGG-M6HF/M6HM (CBN)	194
TNGN-Ceramic	181
TNMA	143
TNMA (CBN)	193
TNMG-F3M	140
TNMG-F3P	139
TNMG-GN	143
TNMG-M3M	140
TNMG-M3P	139
TNMG-NF	142
TNMG-PF	141
TNMG-SF	141
TNMG-TF	141
TNMG/TNGG-PP	142
TNMG-VL	142
TNMM-NR	143
TNMS-12	175
TNMX-M3/4MW	140
TNMX-M3/4PW	139
TPGB	170
TPGB-XL	170
TPGH-R/L	170
TPGH-XL	170
TPGN-Ceramic	182
TPGT-SP	169
TPGW-M3 (CBN)	195
TPGX	171
TPGX (CBN)	195
TPGX (PCD)	186
TPMR	168
TPMR-PF	168
TPMT	169
TPMT-PF	169
TSDNN-CH	74
TSRNR/L-CH	74
TSSNR/L-CH	75
TTG-16E-A55	490

T	TTG-16E-A60	493
	TTG-16E-ISO	497
	TTG-16E-UN	502
U	UBHCR/L	473
	UMGR	328
	UMGR-A55	328, 493
	UMGR-A60	328, 496
V	VBGW/VBMW-2 (CBN)	193
	VBMT (CBN)	192
	VCET-WF	163
	VCGT 1303..-PF	163
	VCGT-AF	173
	VCGT-AS	173
	VCGT-DW (PCD)	185
	VCGT (PCD)	185
	VCGW-2 (CBN)	193
	VCMT-14	164
	VCMT (CBN)	185
	VCMT-SM	163
	VCMW	164
	VNGA-2 (CBN)	192
	VNGA-4 (CBN)	192
	VNGA-Ceramic	181
	VNGG-M4HM (CBN)	192
	VNMG-F3M	136
	VNMG-F3P	136
	VNMG-M3M	137
	VNMG-SF	137
	VNMG-TF	138
	VNMG/VNGG-NF	137
	VNMM-PP	138
	VNMS-12	176
W	WBGT	171
	WBMT	171
	WCGT	172
	WNGA-Ceramic	178
	WNGA-M3 (CBN)	186
	WNGA-MC/M6 (CBN)	187
	WNGP-F2M	112
	WNGP-F2P	110
	WNMA/WNMA-WG	118

W	WNMG-F3M	112
	WNMG-F3P	110
	WNMG-GN	117
	WNMG-M3M	113
	WNMG-M3P	111
	WNMG-NF	114
	WNMG-NR	117
	WNMG-PP	116
	WNMG-SF	113
	WNMG-TF	116
	WNMG-TNM	118
	WNMG-VL	114
	WNMG-WF	115
	WNMG-WG	115
	WNMM-NM	117
	WNMX-M3/4MW	119
	WNMX-M3/4PW	119
	WOMG-10-T3P-IQ	111
	WOMG-13-R3P-IQ	112
	WPEX	172
X	XNUW	336
	XNUWB	337
	XNUWB (тугая посадка)	338
	XNUWB (глухая посадка)	338
	XOMT-DT	165
Y	YNMG-F3P	138