МАКСИМУМ

изготовление высокоскоростного металлообрабатывающего инструмента



ООО «МАКСИМУМ»
Адрес: 150010, г. Ярославль, ул. Пирогова
дом 20А, кв. 4
Телефон: +79159864482
Сайт: www.ooo-maksimum.ru
Эл. адрес: 9864482@mail.ru

2024

МАКСИМУМ

2025

МАКСИМУМ

изготовление высокоскоростного металлообрабатывающего инструмента

КАТАЛОГ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА



2024-2025

МАКСИМУМ

Содержание

A01-A86 Токарные пластины

AB01-AB90 Точение мелких деталей

B01-B158 Токарная обработка

C01-C66 Фрезерная оснастка

CD01-CD12 Фрезерные пластины

D01-D114 Фрезерный инструмент

K01-K34 Сверлильные системы

K35-K56 Расточные системы

P01-P12 Запасные части и вспомогательная оснастка

R01-R24 Параметры обработки

Твердосплавные пластины

CNGA	CNGA-2T	CNMG	CNMG-AL	CNGW	CNMG-2T	CNMG-HA	CNMG-TS	CNMG-PF	CNMG-MSF	CNMG-MF	CNMG-HQ
A01	A01	A01	A01	A01	A01	A01	A01	A01	A01	A01	A01
CNMG-PM	CNMG-MA	CNMG-MM	CNMG-MT	CNMG-HS	CNMG-TM	CNMG-GM	CNMG-MK	CNMG-MS	CNMG-R-X	CNMG-L-X	CNMG-43
A02	A02	A02	A02	A02	A02	A02	A02	A02	A02	A02	A02
CNMA	CNMG-PR	CNMM-PR	DNGA	DNGA-2T	DNMG	DNMG-AL	DNGW	DNMG-2T	DNMG-HA	DNMG-PF	DNMG-MSF
A02	A02	A02	A03	A03	A03	A03	A03	A03	A03	A03	A03
DNMG-MF	DNMG-FG	DNMG-MK	DNMG-PM	DNMG-MM	DNMG-TM	DNMG-HQ	DNMG-R-VF	DNMG-L-VF	DNMG-R-S	DNMG-L-S	DNMG-MS
A03	A03	A03	A04	A04	A04	A04	A04	A04	A04	A04	A04
DNMG-43	DNMG-GH	DNMA	DNMG-PR	KNUX-R	KNUX-L	RNMG-MO	175.32	SNGA	SNGA-4T	SNMG	SNMG-AL
A04	A04	A04	A04	A05	A05	A06	A06	A07	A07	A07	A07
SNGW	SNMG-4T	SNMG-HA	SNMG-PF	SNMG-MF	SNMG-AM	SNMG-PM	SNMG-HS	SNMG-TM	SNMG-GM	SNMG-R-S	SNMG-L-S
A07	A07	A07	A07	A07	A07	A07	A08	A08	A08	A08	A08
SNMG-MA	SNMG-MM	SNMG-MT	SNMG-HQ	SNMG-MK	SNMG-MS	SNMA	SNMG-PR	SNMM-PR	SNMM-GH	TNGA	TNGA-3T
A08	A08	A08	A08	A08	A08	A08	A08	A08	A08	A09	A09
TNMG	TNMG-AL	TNGW	TNMG-3T	TNMG-HA	TNGG-R-S	TNGG-L-S	TNGG-R-P	TNGG-L-P	TNGG-FN	TNMG-MF	TNMG-PM
A09	A09	A09	A09	A09	A09	A09	A09	A09	A09	A10	A10
TNMG-MM	TNMG-MA	TNMG-CQ	TNMG-MT	TNMG-HQ	TNMG-MQ	TNMG-HS	TNMG-TS	TNMG-PF	TNMG-MSF	TNMG-SM	TNMG-MS
A10	A10	A10	A10	A10	A10	A10	A10	A10	A10	A10	A10
TNMA	TNMG-PR	TNMM-PR	TNMG-TM	TNMG-MK	TNMG-GM	TNMG-43	TNMG-99	TNMG-N-GH	TNMG-CF	TNMG-MU	TNMG-R-S
A10	A10	A10	A11	A11	A11	A11	A11	A11	A11	A11	A11
TNMG-L-S	TNMG-R-VF	TNMG-L-VF	VNGA	VNGA-2T	VNMG	VNMG-AL	VNGW	VNMG-2T	VNGG-R-F	VNGG-L-F	VNGG-R-H
A11	A11	A11	A13	A13	A13	A13	A13	A13	A13	A13	A13
VNGG-L-H	VNMG-N-GM	VNMG-99	VNMG-41	VNMG-MA	VNMG-MM	VNMG-MT	VNMG-HS	VNMG-TM	VNMG-GM	VNMG-MS	VNMA
A13	A13	A13	A14	A14	A14	A14	A14	A14	A14	A14	A14

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

VNMG-PR	VNMG-HA	VNMG-PF	VNMG-MSF	VNMG-MF	VNMG-PM	WNGA	WNGA-3T	WNMG	WNMG-AL	WNGW	WNMG-3T
A14	A14	A14	A14	A14	A14	A15	A15	A15	A15	A15	A15
WNMG-HA	WNMG-TS	WNMG-PF	WNMG-MSF	WNMG-MF	WNMG-HQ	WNMG-PM	WNMG-MQ	WNMG-MA	WNMG-MK	WNMG-MM	WNMG-MT
A15	A15	A15	A15	A15	A15	A16	A16	A16	A16	A16	A16
WNMG-HS	WNMG-TM	WNMG-GM	WNMG-CQ	WNMG-PC	WNMG-CM	WNMG-MS	WNMG-43	WNMG-R-S	WNMG-L-S	WNMA	WNMG-PR
A16	A16	A16	A16	A16	A16	A16	A16	A16	A16	A16	A16
WNMG-99	WNMG-GH	WNMG-VF	WNMG-VF	CCGT	CCGT-2T	CCGT	CCGT-AL	CCGW	CCGT-2T	CCGT-AL	CCGT-R-F
A17	A17	A17	A17	A19	A19	A19	A19	A19	A19	A19	A19
CCGT-L-F	CCGT-ER-U	CCGT-EL-U	CCGT-1L	CCGT-MF-Q	CCMT-99	CCMT-N-GH	CCMT-GM	CCMT-HQ	CCMT	CCGT-H	CCGT-H
A19	A19	A19	A20	A20	A20	A20	A20	A20	A20	A20	A20
CCMT-TF	CCMT-MSF	CCMT-FG	CCMT-TM	CCMT-MT	CCMT-TR	DCGT	DCGT-2T	DCGT	DCGT-AL	DCGT	DCGT-2T
A20	A20	A20	A20	A20	A20	A21	A21	A21	A21	A21	A21
DCGT-AL	DCMT-N-GH	DCGT-R-F	DCGT-L-F	DCGT-ER-U	DCGT-EL-U	DCGT-R-H	DCGT-L-H	DCGT-FR-J	DCGT-FL-J	DCGT-1L	DCGT-UM
A21	A21	A21	A21	A21	A21	A22	A22	A22	A22	A22	A22
DCGT-MP-CK	DCGT-MF-Q	DCMT-TF	DCMT-FG	DCMT-TM	DCMT-MT	DCMT-GM	DCMT-HQ	DCMT	DCMT-MV	DCMT-TR	WBGT
A22	A22	A22	A22	A22	A22	A22	A22	A22	A22	A22	A23
WBGT	WBGT-R	WBGT-L	WBMT-L-DP	RCGT-AL	RCMX-MO	SCGT	SCGT	SCGW	SCGT-AL	SCMT-TF	SCMT-MT
A23	A23	A23	A23	A24	A24	A25	A25	A25	A25	A25	A25
SCMT-TM	SCMT	SCMT-GM	SCMT-HQ	SCMT-TR	TCGT	TCGT-3T	TCGW	TCGT-3T	TBGW	TPGT-L	TPGT-R
A25	A25	A25	A25	A25	A27	A27	A27	A27	A27	A27	A27
TBMT-DP	TCMT-TF	TCMT-FG	TCMT-TM	TCMT-GM	TCMT	TCMT-MV	TCMT-HQ	TCMT-MT	TCGT	TCMT-TR	VBGT
A28	A28	A28	A28	A28	A28	A28	A28	A28	A28	A28	A29
VBGT-2T	VBGW	VBGT-AL	VBGT	VBGT-AL	VBGT-R-F	VBGT-L-F	VBGT-R-Y	VBGT-L-Y	VBGT-R-Y	VBGT-L-Y	VBGT-ER-U
A29	A29	A29	A29	A29	A30	A30	A30	A30	A30	A30	A30

Твердосплавные пластины

VBGT-R-H	VBGT-L-H	VBGT-L	VBGT-MF-Q	VBMT-N-GH	VBMT-TF	VBMT-HQ	VBMT-MT	VBMT-MV	VBMT-TM	VBMT-GM	VBMT-TR
											
A30	A30	A30	A30	A31	A31	A31	A31	A31	A31	A31	A31
VBGT	VBGT-2T	VBGW	VBGT-AL	VBGT	VBMT-AL	VBGT-R-F	VBGT-L-F	VBGT-R-Y	VBGT-L-Y	VBGT-SR-H	VBGT-L-H
											
A33	A33	A33	A33	A33	A33	A34	A34	A34	A34	A34	A34
VBMT-L-H	VBMT-MV	VBMT-TM	VBMT-GM	VBMT-TR	VBMT-TE	VBMT-HQ	VBMT-MT				
											
A34	A34	A34	A34	A34	A34	A34	A34				

Обработка канавок/отрезка

TGF32R	TGF32R..R..	TGF32L	TGF32L..R..	GBA43R	GBA43R..R..	GBA43L	GBA43L..R..	T..E..	T..N..	T..N..DM..	T..N..DM..R..
											
A35	A35	A35	A35	A36	A36	A36	A36	A37	A37	A37	A37
CTP	CTPA	CTPW	TKF	FGD	FGM	FMM	MFMN	MGMN-G	MGMN-M	MGMN-T	MGMN-H
A40	A41	A42	A43	A45	A45	A45	A45	A45	A45	A45	A45
MGMR-PS	MGML-PS	MGMN-R..	MGMN-L..	MGMN	MRGN-A	MRGN-M	MRMN	MVGN	MGGN	MGGN-R..	MGGN-L..
A45	A45	A45	A45	A46	A46	A46	A46	A46	A46	A46	A46
SP..	SP-R	SP-L	A4G..	A4R..	DGN-C	DGN-J	PENTA24N	GCMN-MG	GCMN-RG	GMM-MT	GMM-R-MT
A46	A46	A46	A47	A47	A47	A47	A47	A48	A48	A48	A48
GMM-R-TK	GMM-L-MT	GMM-L-TK	GMM-MW	GMM-R	GY2M-MM	GY2M-BM	N123-CM	N123-TM	N123-RM	TDC	TDJ
A48	A48	A48	A48	A48	A49	A49	A49	A49	A49	A50	A50
TDC-R	TSC	TDT	TDC-L	WGE	WGR	WGE-R	WGE-L	ZTED	ZRED	ZQMX	ZR..
A50	A50	A50	A50	A50	A50	A50	A50	A51	A51	A51	A51
GER-A	GER-AR	GER-B	GER-BR	GER-C	GER-CR	GER-DR	GEL-A	GEL-AR	GEL-B	GEL-BR	GEL-C
A57	A57	A57	A57	A57	A57	A57	A57	A57	A57	A57	A57
GEL-CR	GEL-DR	GER-D	GER-E	GER-ER	GEL-D	GEL-E	GEL-ER	6GR..	8/9/15GR..	6GL..	8/9/15GL..
A57	A57	A58	A58	A58	A58	A58	A58	A59	A59	A59	A59

Обработка обратным точением

TBP	TKFB	TB32..	ABS15R..	ABW15R..	ABW23R..
A53	A54	A55	A56	A56	A56

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

Обработка резьбы

ISO..	ISO..	CBN/PCD	U	TTX32R..	TKFT..	W..	W..	CBN/PCD	TTX32R..	TKFT..	UN
A61	A61	A61	A61	A62	A62	A63	A63	A63	A64	A64	A65
UNJ	PG	BSPT	RND	NPT	NPTF	ACME	STUB ACME	TR 30°	U TR	V TR	ABUT
A66	A66	A67	A67	A68	A68	A69	A69	A70	A70	A70	A71
BBUT	SAGE	U SAGE	V SAGE	API	API RD	API RD	BUT	BUT	EL		
A71	A72	A72	A72	A73	A73	A73	A74	A74	A74		

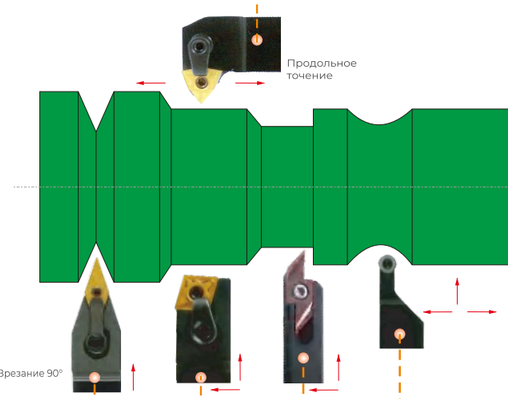
Фрезерно-сверлильная обработка

WNMU04..	WNMU08..	6NGU	3PKT..R-M	3PKT..R-ML	3PKT..R-AL	JDMT	EDMT	APKT1003	APKT-G2	APKT-AL	APKT-PCD
A75	A75	A75	A75	A75	A75	A75	A75	A75	A76	A76	A76
APKT-CBN	APMT-M2	APMT-H..	APMT-DU	APMT-KZ	APMT-ZM	R390-PM	RCMT-MO	RCMX-MO	RDKW-MO	RDKX-MO	RDKX-MP-1
A76	A76	A76	A76	A76	A76	A76	A77	A77	A77	A77	A77
RDMW-MOT-PM	RDMT-MO	RNGJ	ZC..	SWB	ZPFG	ZCFW	BNM	P3200	RT	XOMX	AOMT
A77	A77	A77	A77	A78	A78	A78	A78	A78	A79	A79	A79
SEET	APET	AXMT	AXCT	TPKN	TPMR	RPGT-AL	RPEW-MO	RPKT-MOF	RPKT-MOT	RPMT-MOE-JS	RPMT-DU
A79	A79	A79	A79	A79	A79	A80	A80	A80	A80	A80	A80
RPMT-MO-GH	RCGT-AL	RCKT-MO-PM	RCKT-MO-PR	ADMT	APMT	CCMT	CPMT	TCMX	TCMT	SDMB	LPMT
A80	A80	A80	A80	A81	A81	A81	A81	A81	A81	A81	A81
SPMT	MPHT	SPMG-TT	XSEQ	TGF32L	TGF32L..R..	TT43L	TT43L..R..	JOMW/JDMT	EPNW	SDMT	WDMW
A81	A81	A82	A82	A82	A82	A82	A82	A82	A82	A82	A83
WPGT	HNGX	BLMP06..	BLMP12..	LNMU	SEMT13T3..	SEET12T3..	SECA	SEKT1204..	SEHT1204..	SEHT-AK	SEHT-PCD
A83	A83	A83	A83	A83	A83	A83	A83	A83	A84	A84	A84
SEHT-CBN	SEKN	SEKR									
A84	A84	A84									

Инструмент для наружной обработки

Центральная канавка под углом 35°	MVVNN	DVVNN	EVVNN	SVVBN	SVVCN
	B20	B20	B20	B30	B31
Центральная канавка под углом 55°	MDPNN	DDPNN	EDPNN	SDNCN	
	B08	B08	B08	B25	
Центральная канавка под углом 60°	MTENN	WTENN	ETENN	STECR	
	B15	B15	B15	B29	
Центральная канавка под углом 80°	MCMNN-80	DCMNN-80	ECMNN-80	SCMCN-80	MWENN
	B07	B07	B07	B24	B22
Центральная канавка под углом 90°	MSDNN	DSDNN	ESDNN	SSDCN	SSSCR
	B13	B13	B13	B27	B27
	MSSNR	DSSNR	ESSNR	MCSNR	DCSNR
	B13	B13	B13	B06	B06
Центральная канавка под углом 100°	MCMNN-100	DCMNN-100	ECMNN-100	SCMCN-100	
	B07	B07	B07	B24	

Основной угол наклона 50°	MWWNR	MWWNR-B	JSDN3CR
	B22	B22	AB28
Основной угол наклона 60°	MTWNR	MTWNR-B	STWCR
	B17	B17	B29



Профилирование	SRAP(C)R	SRDP(C)N	SRGP(C)R
	B28	B28	B28

Основной угол наклона 75°	MCBNR	DCBNR	ECBNR
	B04	B04	B04
	SCBCR	MTBNR	WTBNR	MSBNR
	B24	B15	B15	B12
	DSBNR	SSBCR	MSRNR	ESRNR
	B12	B27	B12	B12

Обратное точение	CSV	TBTR	CH-GTTL	DS-TBPL	DS-KTKFL	TBVCR
	AB06	AB37	AB16	AB14	AB14	AB40
Обратное точение	SABSR	SABSL	TBPR	TBPSL	KTKFR	KTKFSL
	AB36	AB36	AB38	AB38	AB55	AB55

МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

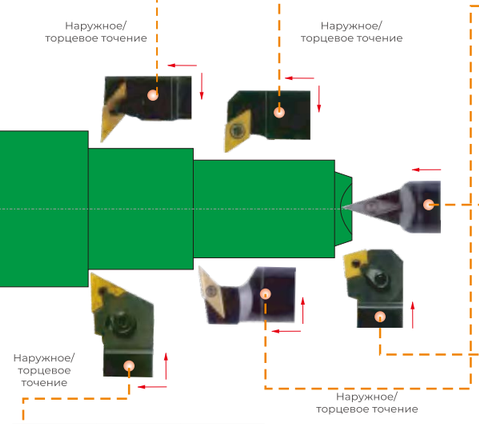
Наружное/ торцевое точение	CH-SDUCL	CH-STUCL	CH-SVUPL
	AB16	AB16	AB16
	MVUNR	DVUNR	SVUBR	SVUCR
	B20	B20	B30	B31

Основной угол наклона 91°	MCFNR	DCFNR	ECFNR	SCFCR	MDFNR
	B03	B03	B03	B23	B09
	SDFCR	MTFNR	DTFNR	ETFNR	STFCR
	B25	B16	B16	B16	B29

Наружное/ торцевое точение	DS-SCLL	DS-SDUL	DS-SDXL	DS-PTXL	DS-SVXL
	AB09	AB09	AB10	AB10	AB10

Торцевое точение	MCKNR	DCKNR	ECKNR	SCKCR	
Основной угол наклона 75°	B04	B04	B04	B24	
	MSKNR	DSKNR	ESKNR	SSKCR	
	B12	B12	B12	B27	

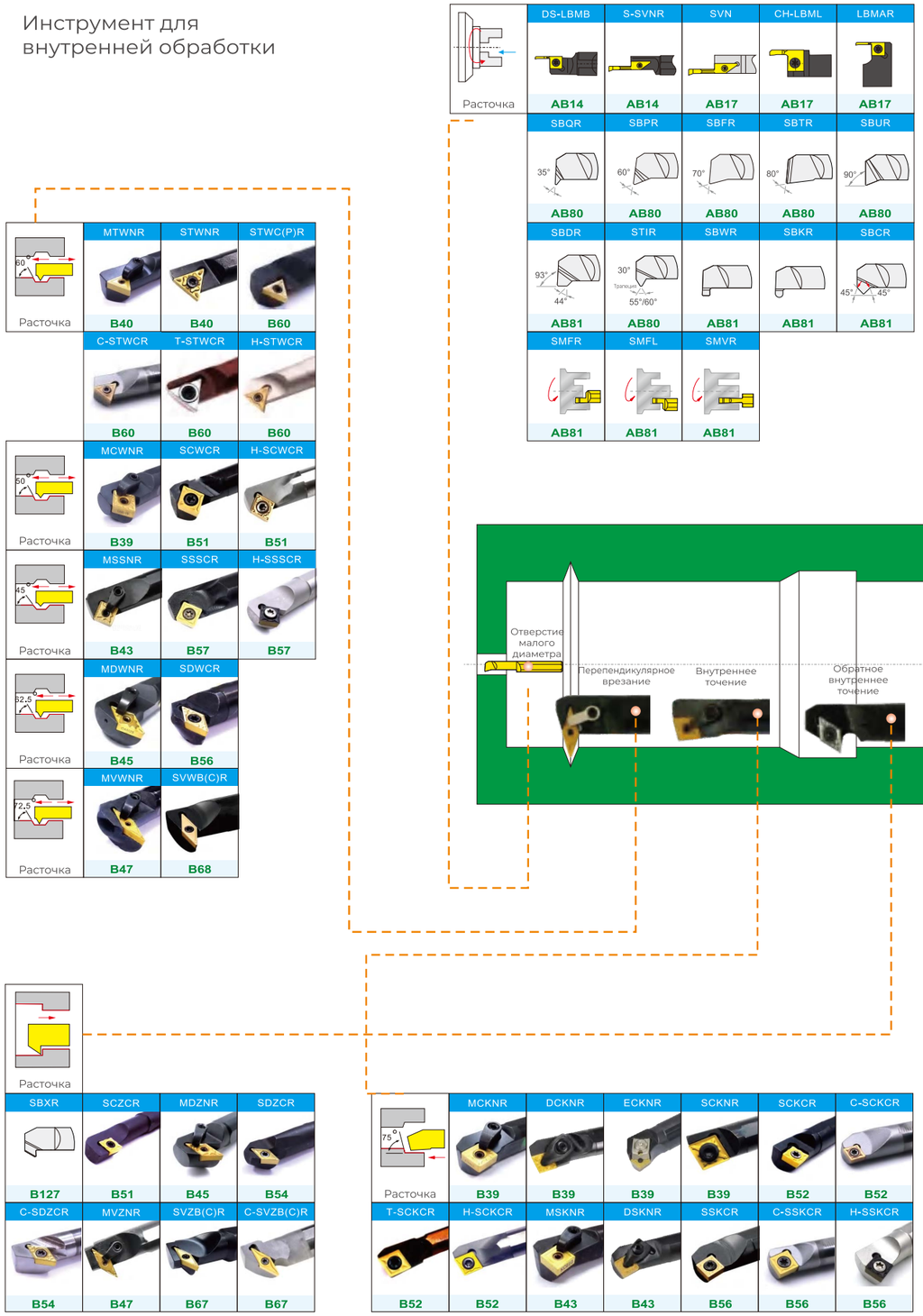
Торцевое точение	DS-SVVPN
	AB10



Основной угол наклона 90°	CSV	TFT	
	AB06	AB21	
Основной угол наклона 91°	MCGNR	DCGNR	ECGNR	SCGCR	MTGNR	DTGNR	ETGNR	STGCR	JSTACR	Основной угол наклона 93°	MTJNR
	B06	B06	B06	B23	B16	B16	B16	B29	AB25		B18
	WTJNR	DTJNR	ETJNR	MDJNR	DDJNR	EDJNR	SDACR	JSDJ2CR	SDJCR	SDJCR-F	SVJBR	SVJCR
	B18	B18	B18	B08	B08	B08	B25	AB25	B25	AB25	B30	B31
	MVJNR	DVJNR	EVJNR	JSVJ2B/CR	SVLBR-F	Основной угол наклона 95°	SCACR	SCLCR	JSCL2CR	SCLNR	MCLNR	DCLNR
	B19	B19	B19	AB28	AB28		B23	B23	AB25	AB25	B03	B03
	ECLNR	MWLNR	DWLNR	WWLNR	EWLNR	STLNR	Основной угол наклона 100°	KTXNR	Основной угол наклона 105°	MTQNR	WTQNR	ETQNR
	B03	B20	B20	B21	B21	AB25	AB28		B17	B17	B17	
Основной угол наклона 107.5°	MDQNR	DDQNR	EDQNR	SDQCR	Основной угол наклона 117.5°	MVQNR	DVQNR	EVQNR	SVQBR	SVQCR	SVPCR-F	
	B09	B09	B09	B27		B18	B18	B18	B30	B31	AB28	

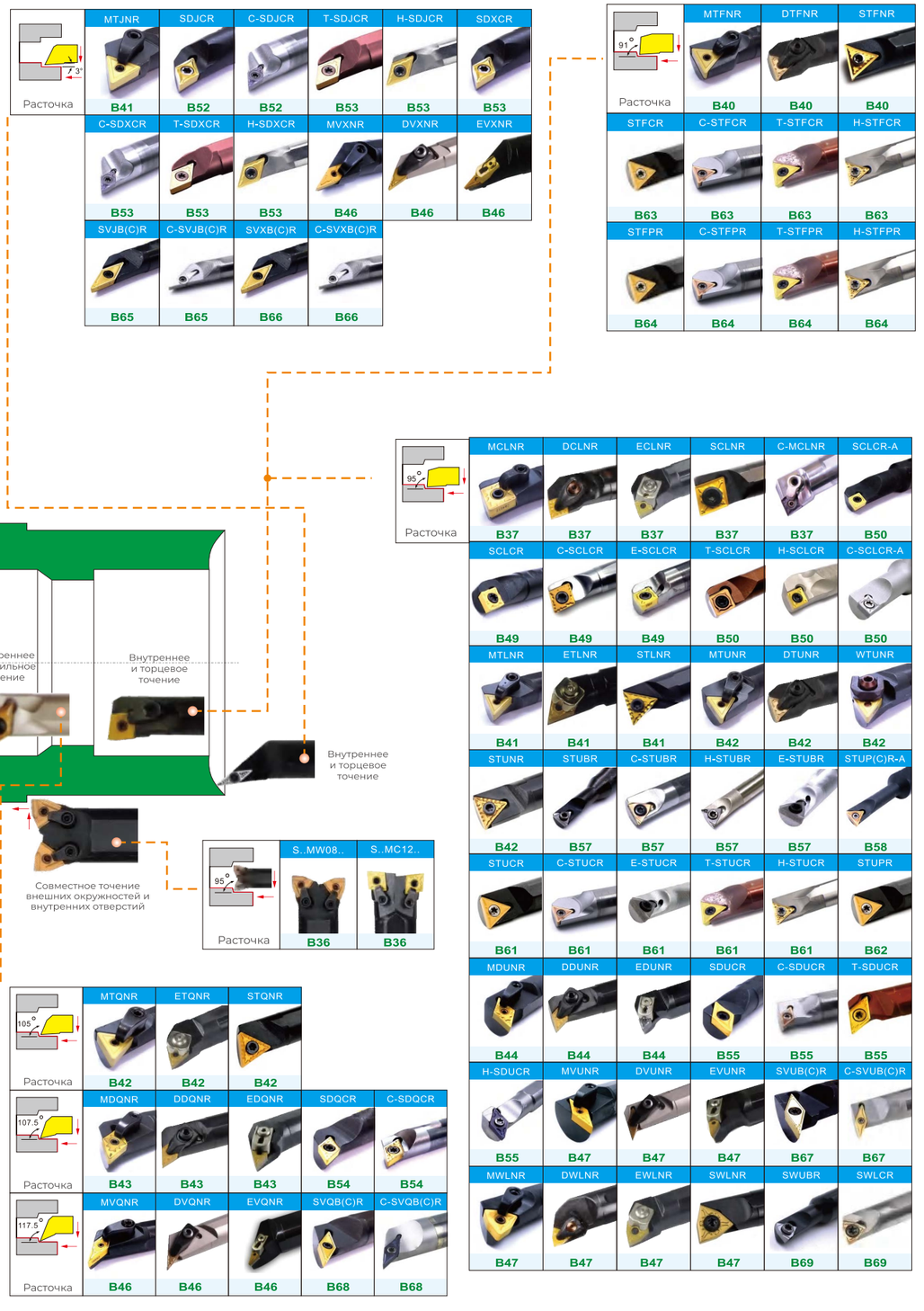
Внутренняя токарная обработка

Инструмент для внутренней обработки



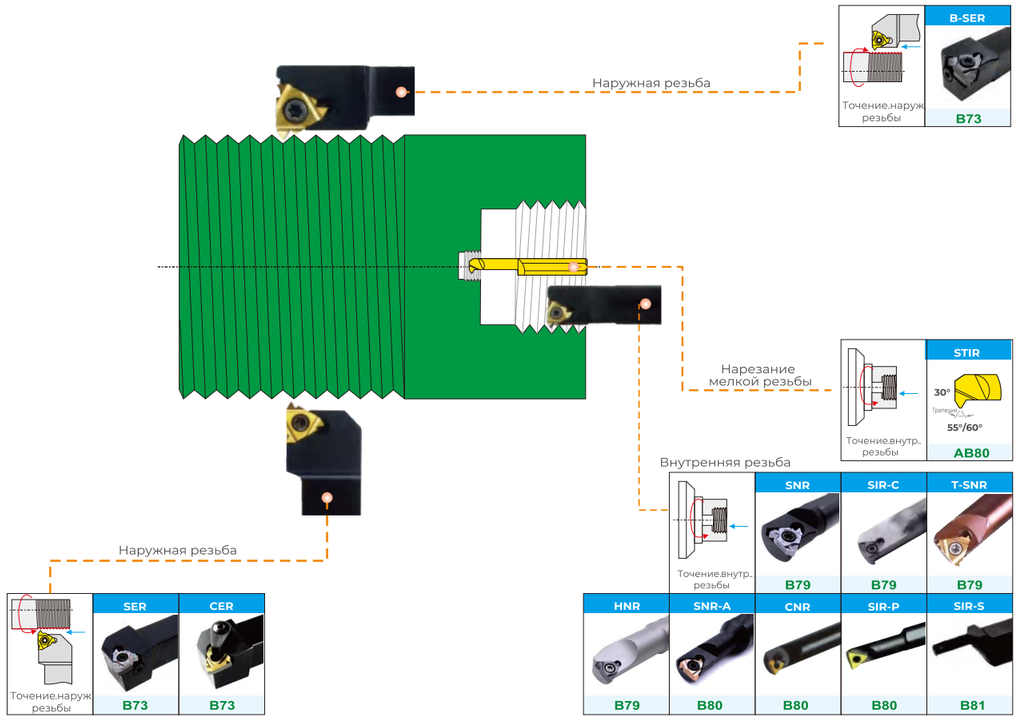
МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка



Резьбонарезной инструмент

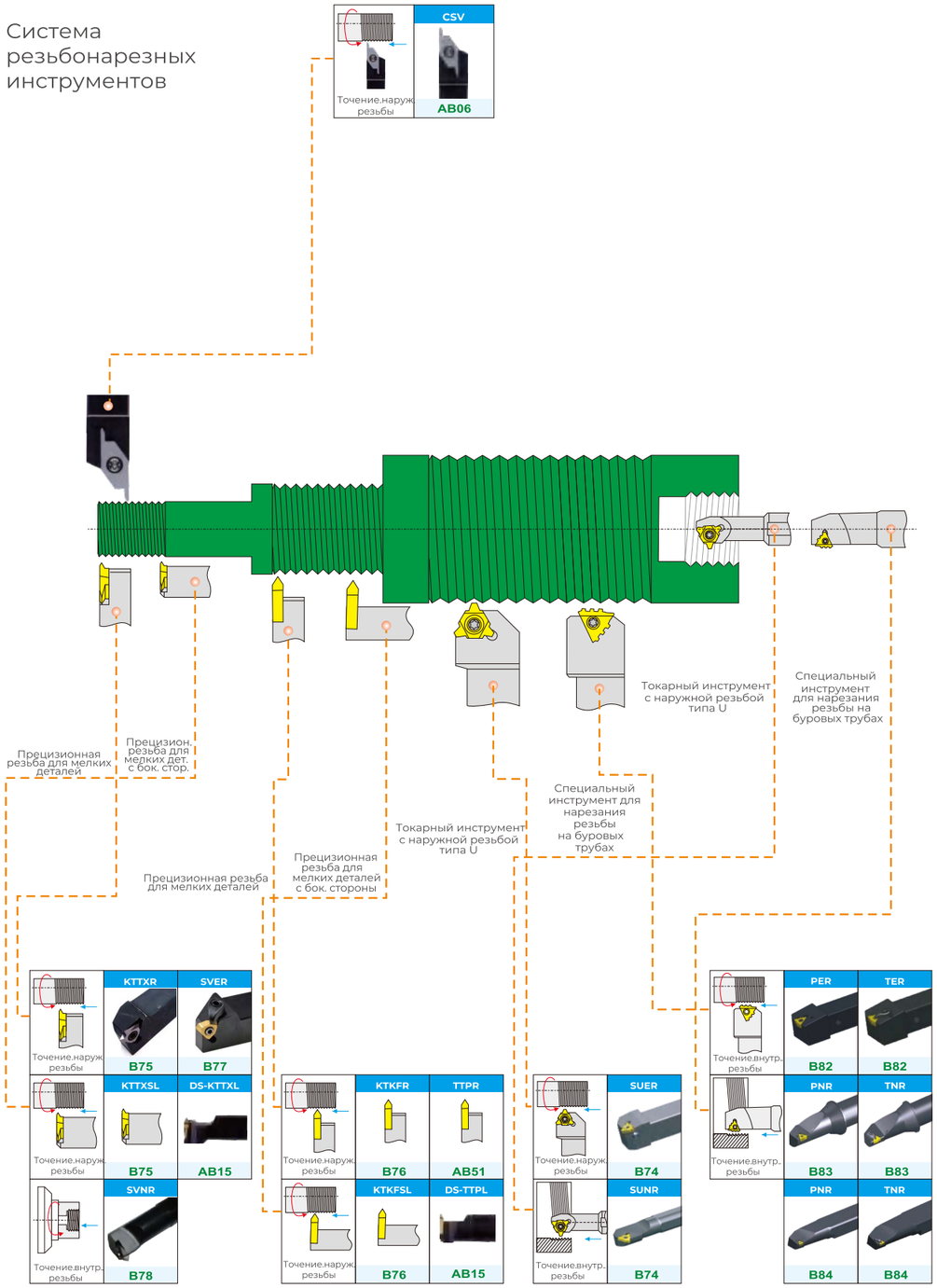




МАКСИМУМ

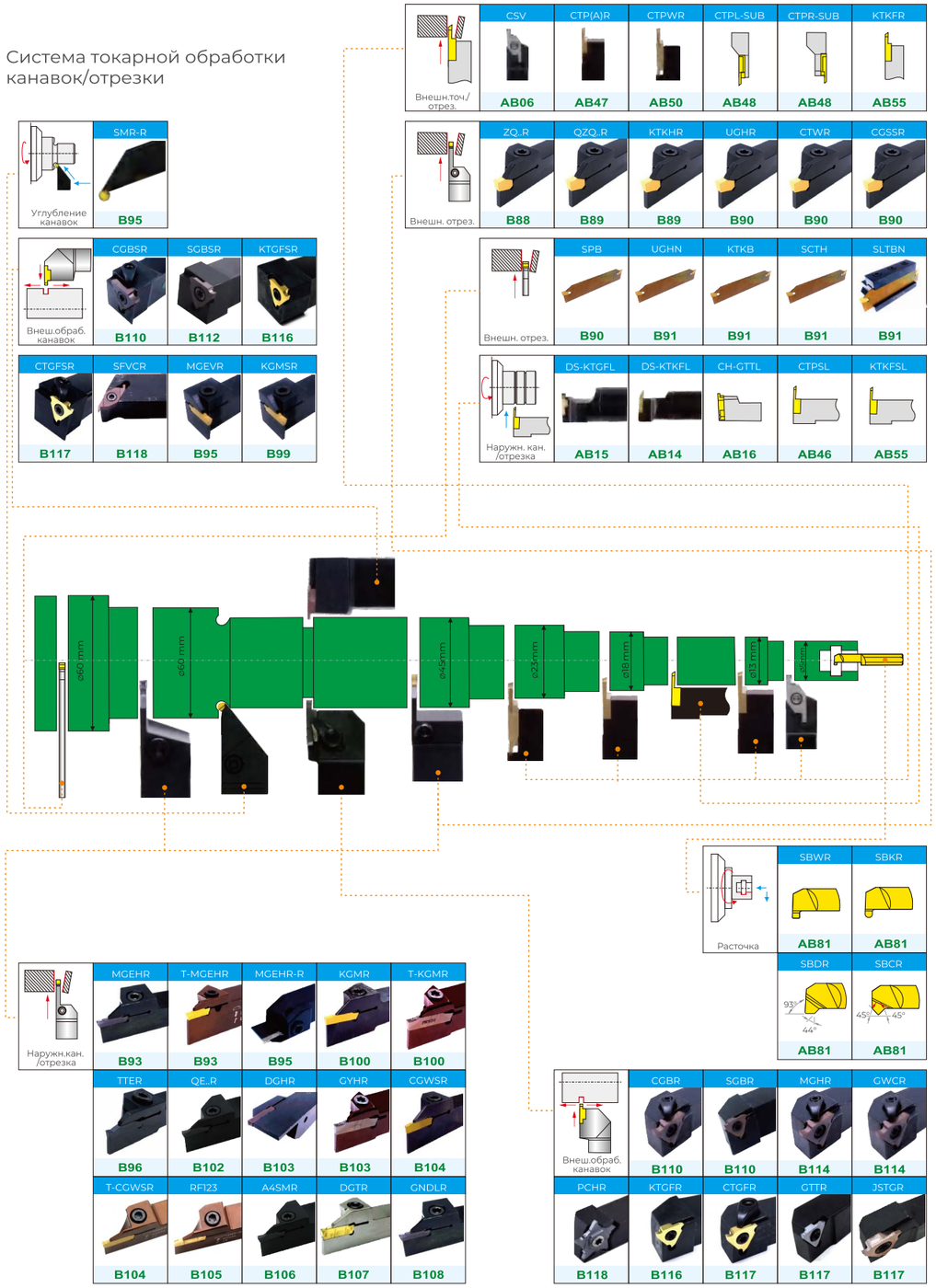
Нарезание резьбы

Система резьбонарезных инструментов



Точение канавок

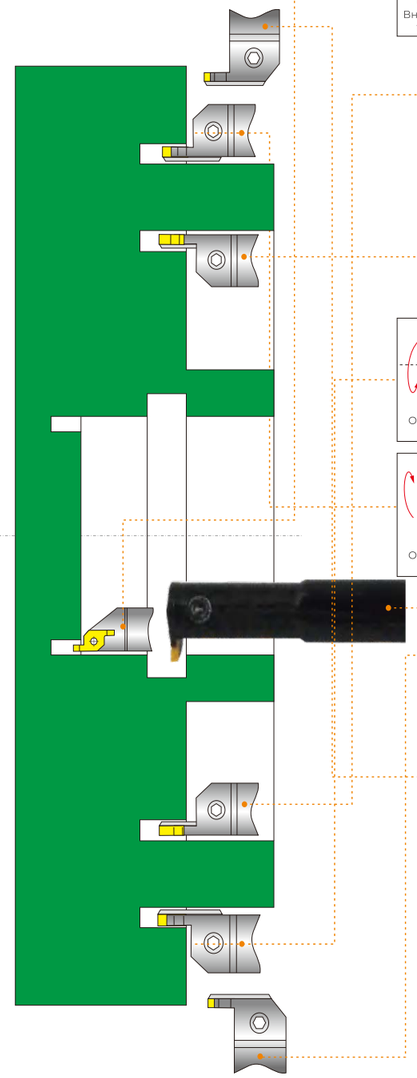
Система токарной обработки канавок/отрезки

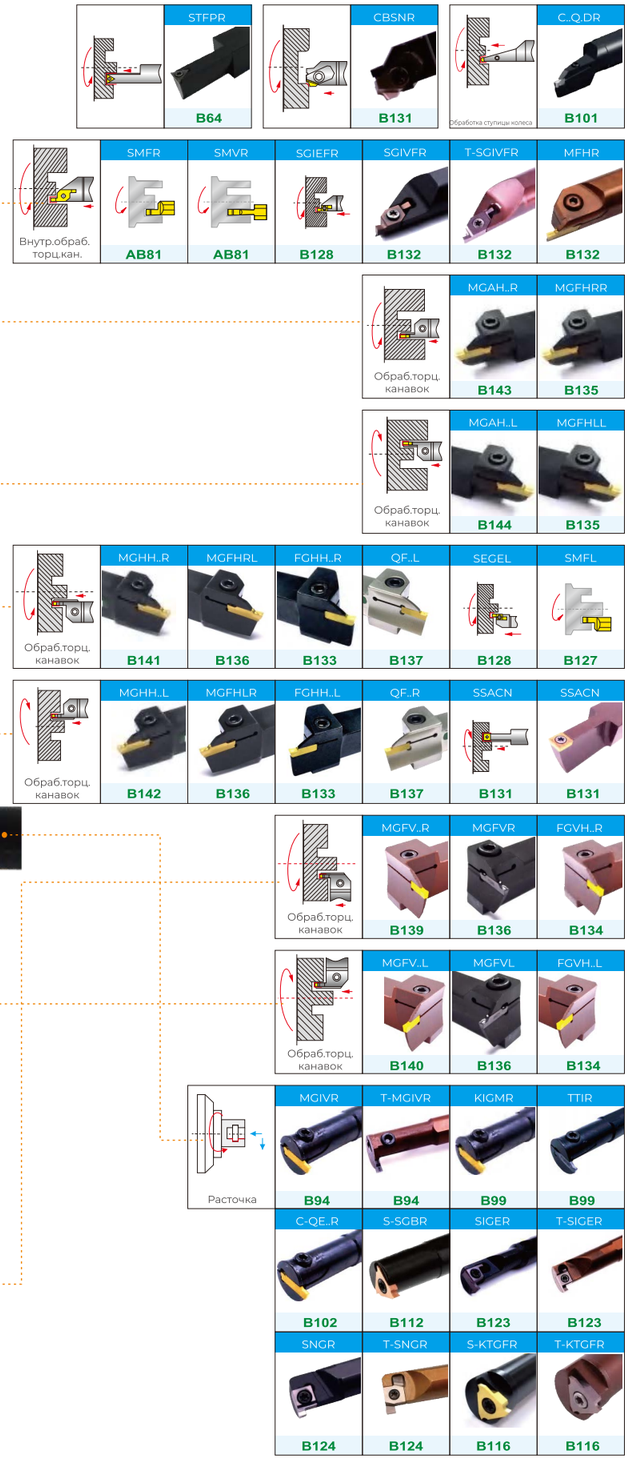


МАКСИМУМ

Точение канавок

Система токарной обработки торцевых канавок



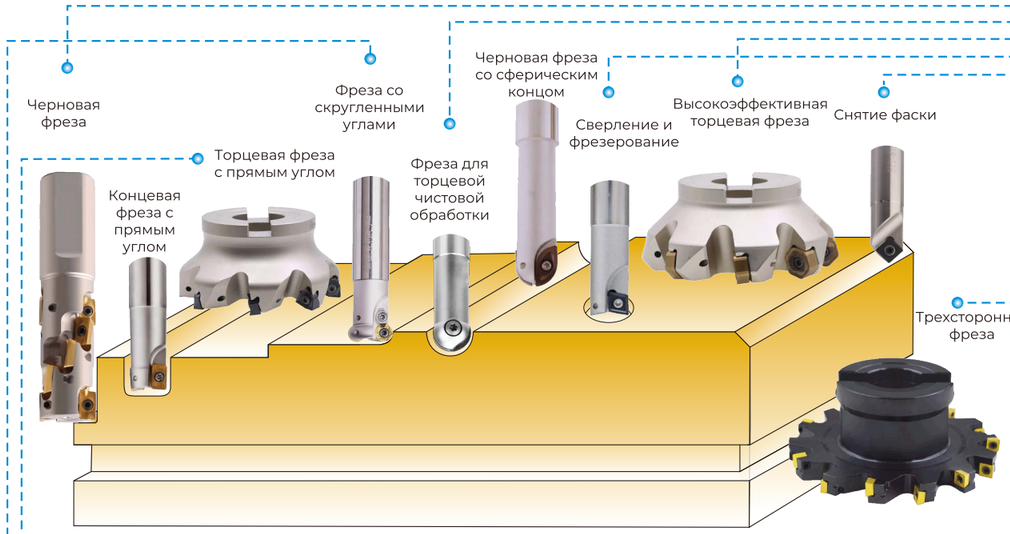


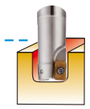


МАКСИМУМ

Фрезерная оснастка

ISO-GSK	NBT-GSK	BT-GSK	BT-TSK	C-GSK	C-SK	BT-EHC	BT-ADS	C-ADS	HSK-ADS		
 C03	 C03	 C04	 C05	 C06	 C06	 C09	 C10	 C10	 C11	 C11	 C12
SK-ADS	BT-C	DAT-C	BT-MLT	DAT-MLT	HSK-MLT	NT-MLC	NT-MCST	BT-MCST	DAT-MCST	Набор MCST	BT-GER
 C12	 C13	 C14	 C15	 C15	 C16	 C16	 C17	 C17	 C18	 C18	 C19
ISO-GER	BT-ER	BT-ER-M	Комплект BT-ER	DAT-ER	HSK-ER	NT-ER	MT-ER	R8-ER	Удлин.стерж.	OZ	Набор OZ
 C20	 C21	 C22	 C23	 C23	 C24	 C24	 C27	 C28	 C29	 C30	 C30
BT-TC	BT-G	GT	TER	Консоль.набор	APU	Сверл.патр.	Самозатяг.сверл.патр	Сверл.патр.с ключ.	Трехгран.рук.	Шат.сверл.патр	Шат.сверл.патр.
 C30	 C31	 C31	 C32	 C32	 C33	 C34	 C34	 C35	 C35	 C36	 C37
BT-FMA	BT-FMB	NT-FMA	HSK-FMB	DAT-FMB	BT-MTA	NT-MTA	DAT-MTA	HSK-MTA	MTA-MTA	R8-MTA	BT-MTB
 C38	 C39	 C39	 C40	 C40	 C41	 C41	 C42	 C42	 C43	 C45	 C46
BT-SLN	DAT-SLN	NT-SLN	HSK-SLN	BT-OSL	BT-OHER	BT-SR	Втулка перех. OSL				
 C47	 C48	 C50	 C51	 C51	 C51						





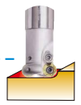
2x-ст. WNMU	R217.96	R217.96	2x-ст. WNMU	MFWN	2x-ст. 6NGU	6NTE	6NTF	3PKT..	3PTE..
D05	D05	D05	D05	D06	D11	D11	D12	D13	D13

3PTF..	JDMT	AHU	AHUB	AHUM	JDMT07..	ASM	ASMM	APKT..	AP1003..	BT..-AP10..	AP1003..
D14	D16	D15	D16	D16	D17	D17	D17	D18	D18	D18	D18

APMT	BAP	AL-BAP	MA-AP	BAPM	BAP	RAP	R390..	R390	R390	R390	BT-R390
D19	D20	D21	D21	D22	D22	D22	D23	D23	D24	D24	D24

RT..	RT	RT	XOMX	T217.69	AOMT	EPX3000	SEET..	FMP02R	AP/AD..	UEX	BT-EDC
D25	D25	D26	D26	D26	D27	D27	D28	D28	D29	D29	D29

AXMT	TE90	TE90	TP..	TP	TP	SSD90	ASX400	WFX12	WFX17
D30	D30	D30	D31	D31	D31	D32	D32	D32	D32



RD..	TRS	TRS	TRS	RN..	KDR	KDR
D39	D40	D41	D41	D42	D42	D42

RP..	EMR	EMRM	EMR	EMRW	RC..	R200	R200
D33	D34	D34	D35	D36	D37	D38	D38

BT-MFT	MFL
D112	D114

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент



APMT	AP	AP	AP	LPMT	SPMT	SPM	SPC	SPC	HMP01	HMP01
D62	D68	D68	D68	D69	D69	D69	D69	D70	D70	D70



ZC..	BCF	SWB..	SWB
D43	D43	D44	D44



ZPFG..	ABPF	ABPF	ZCFW..	ARPF	BNM..
D45	D45	D45	D45	D45	D49

BNM	BNM-R	BNM-S	P3200..	T2139	T2139M
D49	D49	D49	D50	D51	D51

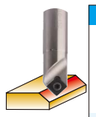


Сверление и фрезерование	AD/AP..	ASJ
	D52	D52

CC/CP..	CH	TJU
D53	D52	D53



TGF/TT43..	SMT	SMT	SMT
D71	D71	D71	D72



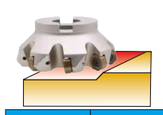
TCMX	SSP	TP	TP
D53	D54	D54	D54

ATS	890	MPHT	DMP	DMP	DMP
D72	D72	D73	D73	D74	D74

TCMT	SSO	SSY	TCM	SSH
D59	D59	D59	D59	D59

SPMG	SMP	SMP	XSEQ	SMP01	SMP01
D75	D75	D76	D77	D77	D78

ADNT	SSK	SDMB	SD	APMT
D60	D60	D60	D60	D62



2x-ст. HNGX	KSHR
D91	D91

SSK	MC	BC	MC	CA
D62	D63	D63	D63	D66

2x-ст. BLMP	TEBL	TEBL	2x-ст. LNMU	EXN03	EXN03
D95	D95	D95	D101	D101	D101



SEET	R245	SEMT	ASX445
D107	D107	D106	D106

JOMW/JDMW	AJX	AJX	AJX	OD	HEP
D80	D79	D80	D80	D91	D89

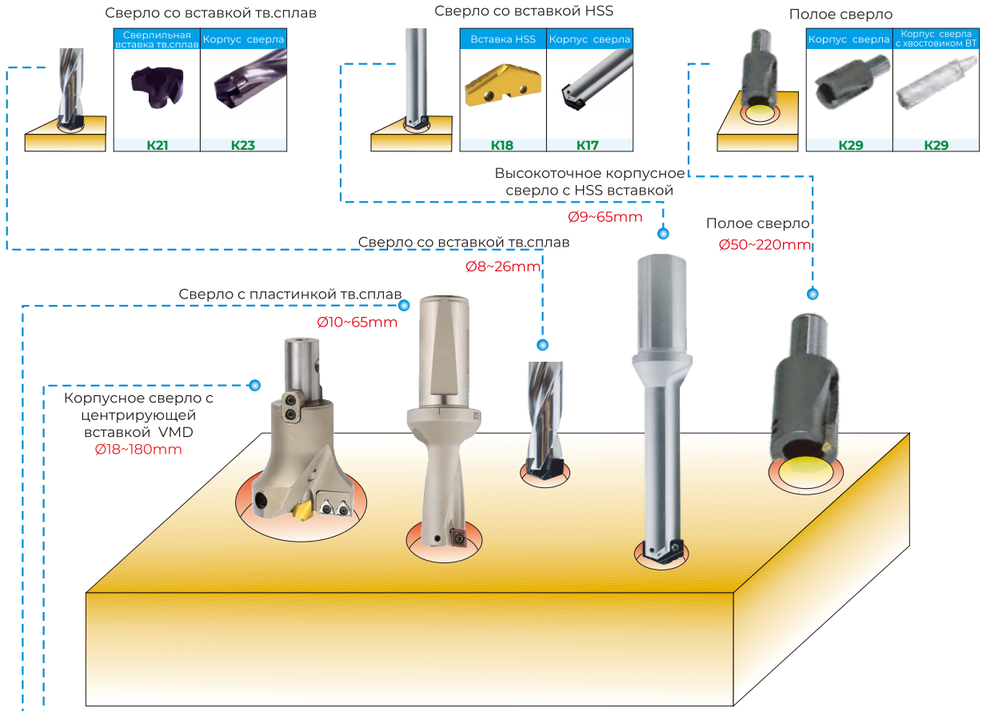
SEKT	KM	SEHT	AL-KM	SEKN
D109	D108	D109	D108	D111

EPNW	SDMT	ASR	ASR	ASF	ASRM
D82	D82	D81	D82	D82	D82

SEKR	SD-45°	SE-45°	SP-65°	FP-75°
D111	D110	D110	D110	D111

WDMW	SKS	SKS	WPMT	TXP	TXP
D89	D88	D89	D90	D90	D90

Сверлильные системы



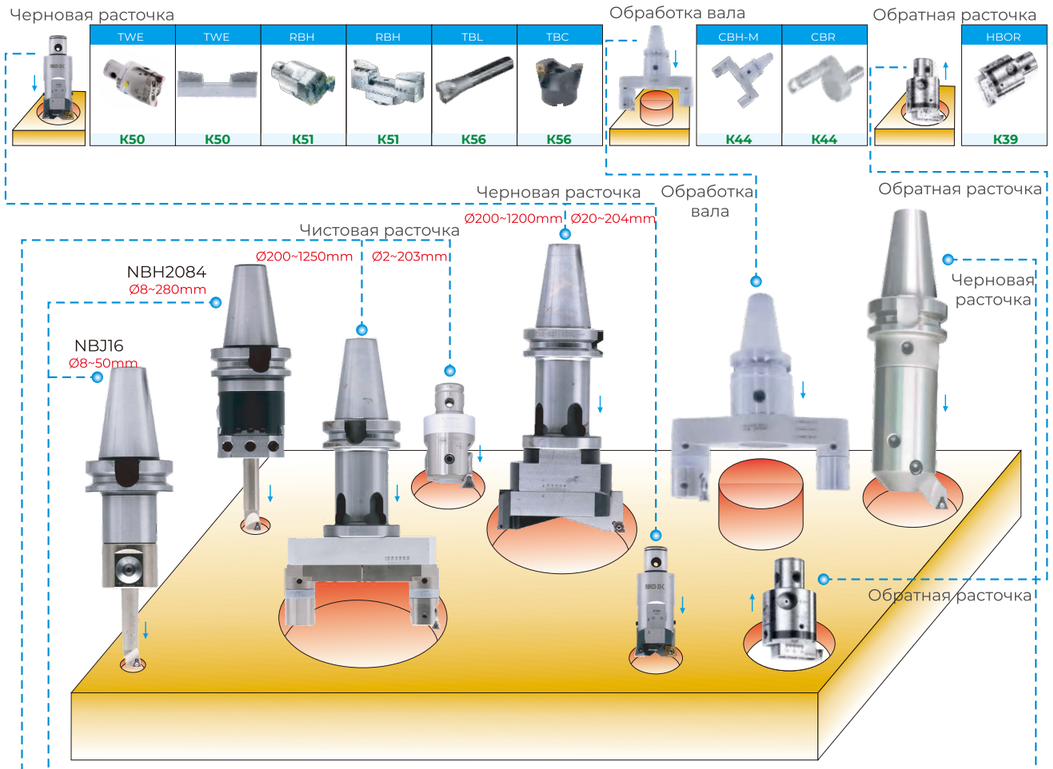








Расточные системы









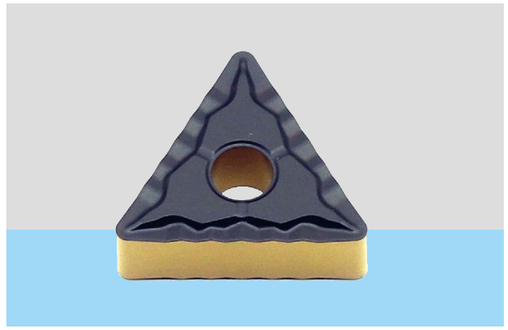


Запасные части и вспомогательная оснастка

Винт крепления пластины	Винт двухсторонний	Упор пластины	Прижим	Прижим	Винт	Прижим	Винт	Прижим	Винт	Подкладная пластина	Подкладная пластина
											
P01	P01	P01	P02	P02	P02	P02	P02	P02	P02	P02	P02
Подкладная пластина	Подкладная пластина	Подкладная пластина	Подкладная пластина	STM..R..	STM..L...	Ключ	Ключ	Ключ	Ключ	Ключ	Ключ
											
P02	P02	P02	P02	P02	P02	P03	P03	P03	P03	P03	P03
Винт	Подкладная пластина	EMR	AJX	SKS	ASR	JC	TP	Плоские детали	FMB	SLN	Винт для тонкой настройки расточного инструмента
											
P03	P03	P03	P03	P03	P03	P03	P03	P03	P03	P03	P03
Винт крепления	Винт крепления	C/OZ	ER-A	ER-M	ER-UM	GER/GSK	TSK	ER-A	ER-M	ER-UM	GER/GSK
											
P03	P03	P04	P04	P04	P04	P04	P04	P04	P04	P04	P04
TSK	BT штревель	MAZAK штревель	JIS штревель	DIN69872 штревель	Цанга гидропатрона	Цанга силового патрона	MX цанга	ER цанга	SK цанга	OZ цанга	ER цанга с СОЖ
											
P04	P05	P06	P06	P06	P07	P07	P07	P07	P07	P07	P07
Вставка предохранительная	ERT цанга	BT/CAT	XBT	ISO	HSK	NBT					
											
P09	P09	P11	P11	P11	P11	P11					

МАКСИМУМ

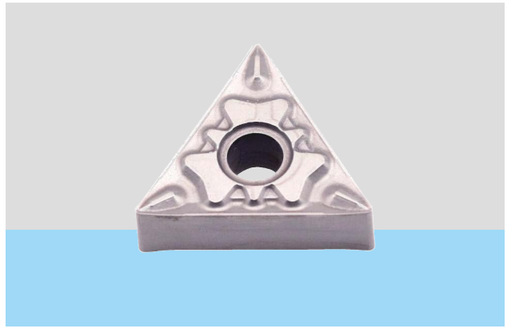
Токарные пластины



Металлокерамика для обработки стали

UN60/UN90

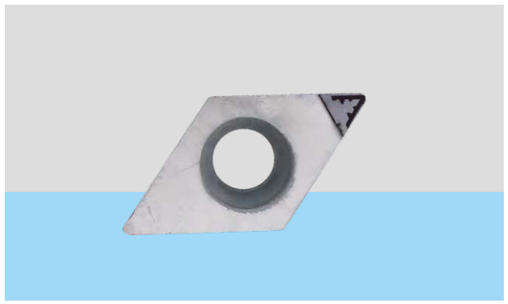
Улучшенная прочность, ударопрочность и износостойкость металлокерамических пластин. Обеспечивается стабильность и высокое качество прецизионной обработки гладких поверхностей.



Пластина из твёрдого сплава с PVD+CVD покрытием

UC32S

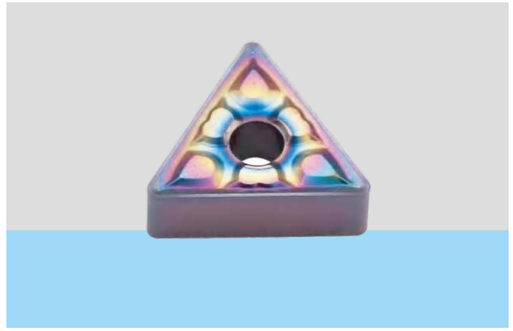
На основе CVD-покрытия наносится PVD-покрытие. Высокие характеристики продукта могут соответствовать широкому спектру областей обработки. Подходит для различных условий обработки стали. Хорошая износостойкость и устойчивость к разрушению.



Пластина с алмазной вставкой PCD со стружколомом

AL-PCD

Алмазная вставка PCD со стружколомной канавкой 3D. От малой до большой глубины резания, стружкообразование можно контролировать в широком диапазоне.

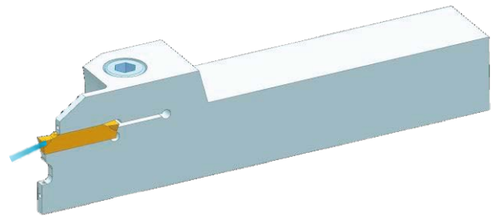


Пластины из твердых сплавов для труднообрабатываемых материалов класса S

UP16S/UP19S

Наноразмерное PVD-покрытие, подходящее для обработки материалов из жаропрочных сплавов с твёрдостью до HRC 60 и титановых сплавов, предотвращающее разрушение пластины в процессе обработки.

Обработка мелких деталей



Державки с внутренним подводом СОЖ для токарных станков с ЧПУ

JCT

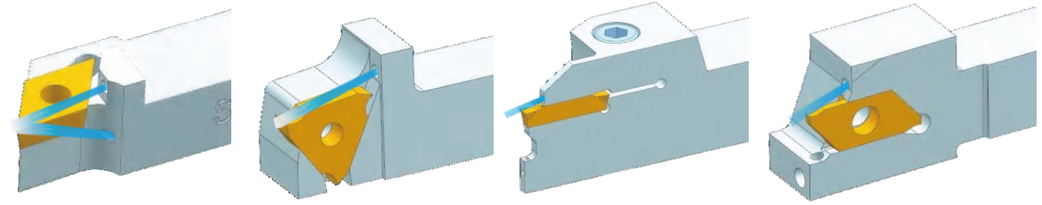
Подача СОЖ осуществляется по внутренним каналам либо снаружи. Множество отверстий позволяют выбирать различные способы подачи СОЖ.

SDJCR..JCT
Цилиндрическое точение

KTGFR..JCT
Обработка канавок

MGEHR..JCT
Отрезка

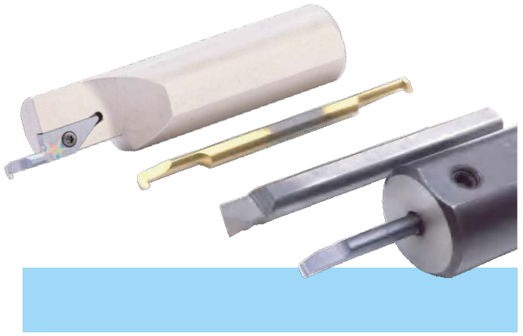
KTKFR..JCT
Обработка мелких деталей



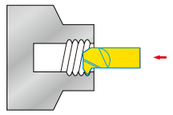
Система обработки небольших внутренних отверстий

MTR/SBFR

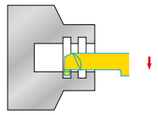
Приведены полные технические характеристики изделия, включая инструменты для расточки, нарезания канавок, нарезания резьбы и формообразования. Материал для применения: медь-алюминий UK01, стальная деталь UP151, нержавеющая сталь UP20, материал высокой твердости и труднообрабатываемый материал UP160.



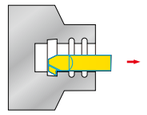
STIR



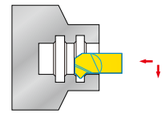
SBWR



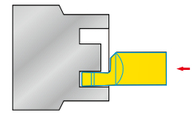
SBXR



SBCR

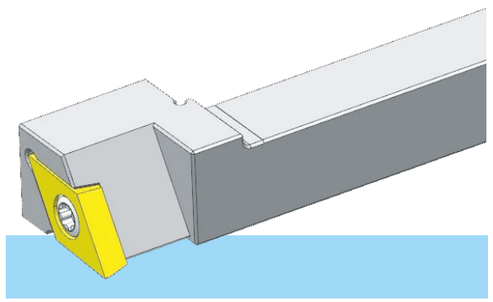


SMFR



Токарный инструмент

Токарный инструмент по оси Y

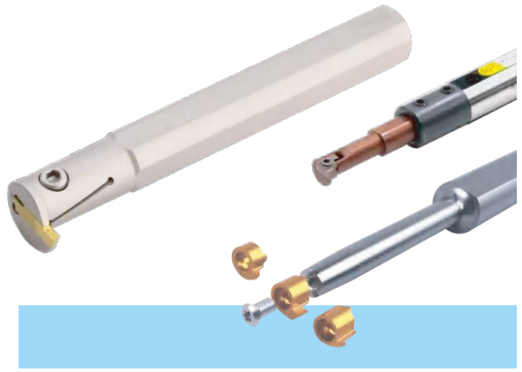


Система токарной обработки с управлением по оси Y

Y

Полный набор серий для переднего точения, заднего точения, нарезания резьбы и канавок. Широко используется в обработке различных типов канавок и материалов.

Внутренние канавки



Обработка внутренних канавок

SIGER / MB

Полные технические характеристики продукции, охватывающие различные марки инструментов для обработки пазов. Применение головки инструмента: подходит для различных систем резания пластинами. Державки могут быть из стали, твердых сплавов и с внутренним охлаждением под высоким давлением.

Отрезка/ нарезание канавок



Система обработки канавок/торцов

MGEHR / MGAH

В наличии вся серия изделий для обработки наружных круглых канавок, отрезки и нарезания торцевых пазов. Ширина паза 1,0 мм-8,0 мм, глубина резания 5,0 мм-50 мм.

Антивибрационные держатели

Ударопрочная державка

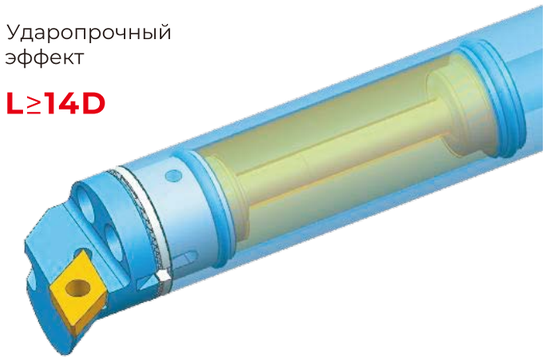
Интегральный тип (запас 10~20 мм)

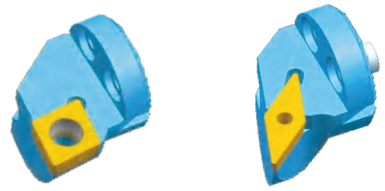


MH

Надежная демпфирующая и ударопрочная конструкция. Прецизионное точение цилиндров, обработка глубоких отверстий, высокоскоростное точение.

Модуль с внутренней системой охлаждения
(В наличии размеры от 16 мм и выше)





Ударопрочный эффект

L≥14D

Демпфирующая и ударопрочная система фрезерного инструмента



Демпфирующая и ударопрочная система расточной обработки



Корпусные сверла

Высокоэффективные сверла со сменными головками из твердого сплава



Твёрдосплавная головка

MZJ

Модульные сверла с разными видами сменных головок для разных материалов и геометрией.

Корпуса сверл со сменными режущими пластинами



Разные виды сменных пластин под разные материалы
Диаметр от 8,0 мм до 100 мм.
Складские размеры корпусов 2D/3D/4D/5D

Корпусные фрезы

Корпусные фрезы



4NKT / HNGX / ABPF

Диаметр 8,0 мм-100 мм,

Описание этикетки

Инструкции по этикетке коробки

Этикетка упаковочной коробки используется для выбора пластин и державок, подходящих для материала заготовки, обеспечения параметров обработки, подходящих для материала заготовки Обеспечение технической поддержки клиента при операциях обработки.



① Классификация материалов обрабатываемых деталей

- **P** Сталь (углеродистая сталь, легированная сталь)
- **M** Нержавеющая сталь
- **K** Чугун
- **N** Цветные металлы, такие как медь и алюминий
- **S** Титановый сплав, сплав на основе никеля
- **H** Высокотвердые и труднообрабатываемые материалы

② Штрих-код спецификации продукта

Штрих-код для спецификаций и моделей продуктов подходит для систем продаж и управления.
Сканирующее устройство быстро вводит спецификации, значительно повышая эффективность работы.

③ Технические характеристики продукта

Технические характеристики и модели изделий соответствуют правилам кодирования инструментов для ЧПУ

④ Диапазон скоростей резания (единица измерения: м/мин)

Рекомендуемая скорость и диапазон резания с учетом реальных условий работы.

⑤ Диапазон подачи

Диапазон обработки резания и установленная скорость подачи через стружколомную канавку. Токарный инструмент имеет скорость подачи на один оборот (единица измерения: мм/об/мин), в то время как фреза имеет скорость подачи на зуб (единица измерения: мм/т).

⑥ Диапазон глубины резания (единица измерения: мм)

Диапазон глубины резания зависит от режима резания в диапазоне канавок для удаления стружки и фактических условий эксплуатации, принимая значения в пределах диапазона.

⑦ Официальный веб-сайт

⑧ Меры предосторожности

Срок службы инструмента

Скорость резания оказывает значительное влияние на срок службы инструмента, что связано с взаимосвязью между материалом инструмента, условиями резания и сроком службы инструмента, что позволяет регулировать различные параметры в зависимости от материала, эффективности обработки и качества каждой заготовки.

Взаимозаменяемость сплавов

P Углеродистая сталь/ легированная сталь

M Нержавеющая сталь/ стальное литье

K Серый чугун/ ковкий чугун

N Алюминий/цветные металлы/ неметаллы

S Титановый сплав/ никелевый сплав

H Закаленная сталь/ холодный чугун

	классифик. знак		МАКСИМУМ	KYOCERA	DIJET	FCC	MITSUBISHI	SANDVIK	SECO	SUMITOMO	TaeguTec	KENNAMETAL	ISCAR	KORLOY	HITACHI	aegu tec	WALTER
	Сплав	Материал															
CVD	P	P01	UC25	CA5505	JC110V		UE6005 UE6015	GC4005 GC4205	TP1000	AC700G AC810P	T9005	KC910 KC9105	UC8150 UC9150	NC3010 NC3020 NC3120 NC3030 NC5330 NC500H	HG8010 HG8025	TT8115 TT3500 TT5100 TT7100	WPP01 WPP05 WPP10 WPP20 WPP30
		P10	UC35 UC250	CA5505 CA5515	JC110V JC215V JC730U	YBC151 YBC152	UE6110 UE6005 UE6010 UE6020	GC4015 GC3115 GC4215	TP1000 TP100	AC700G AC2000 AC820P	T9005 T9015 T9115	KC9010 KC9110	UC8150 UC9150 UC9250				
		P20	UC35 UC251 UC2532 UC32S	CA5515 CA5525 CR9025	JC110V JC215V JC730U	YBC251 YBC252	UC6010 UE6110 UE6020 F7030	GC4020 GC4025 GC4215 GC4225	TP2000 TP200	AC2000 AC3000 AC820P	T9015 T9025 T9125	KC8050 KC9025 KC9125	UC8150 UC9150 UC9250 UC9350				
		P30	UC251 UC2532 UC32S	CA5525 CA5535 CR9025	JC215V JC325V	YBC351 YBM251	UE6035 UH6400 F7030	GC4030 GC4225 GC4230 GC4235	TP2500 TP200 TP300	AC3000 AC630M AC830P	T9025 T9035 T3130	KC5025 KC9040 KC9140	UC635 UC8350 UC9350				
		P40	UC32S	CA5535	JC325V JC540V	YB235	UE6035 UH6400	GC4235	TP40	AC630M AC830P	T9035	KC9045 KC9240	UC635				
	M	M10	UM25	CA6515	JC110V	YBM151	US7020	GC2015	TP100	AC610M	T9015 T9115	KC9110 KC9210	UC9250 UC9350	NC9020 NC9025	GM25 GX30	TT5100	WAM20 WAM30
		M20	UM25 UM35	CA6525	JC730U JC1341	YBC251 YBC252 YBM251	US7020 F7030	GC2025 GC2030	TM2000 TP200	AC610M AC630M	T6020 T9025 T9125	KC9125 KC9225	UC8350 UC9250 UC9350				
		M30	UM25 UM35		JC215V JC325V JC525K	YBC351 YBM351	US735 F7030	GC2035	TM4000 TP300	AC630M	T6030 T3130	KC9040 KC9230 KC9240	UC4050				
		M40	UM35		JC325V JC450V	YB235			TP40			KC9045 KC9245					
	K	K01	UK50 UK50S	CA4010 CA4505 CA5505	JC105V JC600 JC050W		UC5105 UC5015	GC3205 GC3210	TX100	AC300G AC410K	T5105 T5010	KC5410 KC9315 KC910	UC428 UC9007 UC9150	NC6105 NC6110 NC315K	HG3305 HG3315 GM8015 GM8020	TT7310 TT1300	WAK10 WAK20
		K10	UK50/UK50S UK352 UK501	CA4115 CA4515 CA5505	JC110V JC600 JC610	YBC151 YBC152 YBD151	UC5015 UC5115 UE6010	GC3205 GC3210 GC3215	TK1000 TX150	AC700G AC410K	T5115 T5010 T1015	KC7310 KC9010 KC9320	UC418 UC428 UC9015				
		K20	UK352 UK501 UK502	CA4115 CA4120 CA4515	JC110V JC215V JC610	YBC251 YBC252	UE6010	GC3020 GC3215 K20W	TK2000 TX150 TP200	AC700G AC820P AC420K	T5115 T5125 T5020	KC9025 KC9120 KC9325	UC418 UC9015				
		K30	UK502 UK503		JC215V JC610			GC3040	TP200		T5125 T9125						
PVD	P	P01	UP15 UP15A	PR915 PR1005	JC5003					ACZ150				PC230 PC3535 PC5300 PC3545	UP2000 UP3000	TT5030	WTA43 WTA41
		P10	UP15/UP151 UP201 UP152 UM30/UM36 UP680 UM856	PR930 PR1005 PR1025 PR1115 PR1215 PR1225	JC5003 JC5030	YBG102	VP10MF	GC1025	CP200	ACZ310	AH710	KC5010 KC5510 KU10T	UC507 UC807 UC907				
		P20	UP152 UP153 UM36 UM856 UM860	PR930 PR1025 PR1115 PR1215 PR1225	JC5015 JC5030 JC5040	YBG201 YBG202 YBG252	VP15TF VP20MF UP20M	GC1020 GC1025 GC4125	CP250	ACZ310 ACZ330 ACZ520U	AH710 AH725 AH730	KC5025 KC5525 KC7215 KC7315 KU25T	UC507 UC907 UC908				
		P30	UM90/UP16S UP160 UP163		JC5015 JC5040	YBG203 YBG302 YBM252	VP15TF VP20MF UP20M		CP500	ACZ330 ACZ350 ACZ530U	GH330 AH120 AH740	KC7015 KC7020 KC7235 KU25T	UC328 UC928 UC3028				
		P40	UM90/UP16S UP19S UP163		JC5040	YB235		GC1120 GC2145	CP500	ACZ350	AH740 J740	KC7030 KC7040 KC7140	UC328 UC3028				
	M	M10	UP15 UP152 UM36 UM856	PR915 PR1025 PR1215 PR1225	JC5003	YBG201	VP10MF	GC1005 GC1025	TS2000 CP200	EH510Z ACZ150 ACS10U	AH710	KC5010 KC5510 KC6005 KC6015	UC507 UC520 UC907	PC8110 PC5300 PC9030	UP50S UP100S	TT5030	
		M20	UP152 UP153 UM36H UM856 UM860	PR915 PR930 PR1025 PR1125 PR1215 PR1225	JC5015 JC5030 JC5040	YBG201 YBG202 YBM252	VP15TF VP20MF UP20M	GC2030 GC4125	TS2500 CP200 CP500	EH520Z ACZ150 ACZ310 AC520U	AH725 AH730 GH330 GH730 SH730	KC5025 KC5525 KC7020 KC7025	UC308 UC507 UC907 UC908 UC3028				
		M30	UP153 UP16S UP160 UM860	PR1125	JC5015 JC5030 JC5040	YBG203 YBG302 YB235	VP15TF VP20MF UP20M	GC1020 GC1120 GC2035	CP500	ACZ330 ACZ350 AC530U	AH120	KC7030 KC7225	UC908 UC1008 UC1028 UC3028				
		M40	UP19S UP160 UP163					GC2145		ACZ350	J740		UC928				
	K	K01	UP15A		IC5003	YBG102				EH10Z	AH110		UC910	PC5300	CY110H	TT5030	
		K10	UP15 UM36 UM860	PR905 PR1215	JC5003 JC5015	YBG201 YBG202	VP05RT	GC1010	TS2000 CP200	EH10Z EH510Z AC510U	GH110 AH110	KC5010 KC7210	UC507 UC908				
		K20	UP153 UM36/UP16S UM860	PR905 PR1215	JC5015	YBG302 YBGM252	VP10RT VP15TF	GC1020 GC1120	TS2500 CP200 CP250	EH20Z ACZ310 AC520U	AH120 AH725	KC7015 KC7215 KC7315	UC507 UC908				
		K30	UM860 UP19S				VP15TF	GC4125	CP500	ACZ310		KC7225	UC508 UC3028				
	Cermet	P01	UN60 UN90	TN30 PV30 TN6010 PV7010	LN10 CX50	YNG151C	NX1010			T110A	NS520 GT530 GT720	KT1120 KT125 HTX	UC20N UC520N	CN1000 CC115 CN2000 CN20	CH350 CZ25 CH530 CH550 CH570	PV3010 CT3000	
		P10	UN60 UN60A UN90 UN90A	TN60 TN6010 TN6020 PV7010 PV7020 PV7025	LN10 CX50 CX75 NIT	YNG051 YNG151	NX2525 AP25N	CT5015 CT525	CM	T2000Z T1200A T1500A	NS520 AT530 GT530 GT730	KT315 KT175 HT2	UC20N UC520N UC530N UC75T				
		P20	UN60A UN60V UN90A UN90V	TN90 TN6020 PV7020 PV7025	CX50 CX75 CX90 NAT		NX2525 NX3035 AP25N UP35N	CT530 GC1525		T1200A T1500A T2000Z T3000Z	NS530 NS730 AT530 GT530 GT730	PS5 KT5020	UC20N UC520N UC530N UC75T UC30N				
		P30	UN60V UN90V		CX90 CX99 SUZ		NX4545 VP45N			T3000Z	NS740		UC75T UC30N				
	Carbide		UK01 UK01A	PW30 KW10 GW15 VW50	SRT DX30 DX35 SR30 KG03	YC10 YC30S YC40 YD201	ST110T ST120 HT105T HT110 HT120T	S1P SMA SM30 S6	S10M S25M S60M 883 890 HX	ST10P ST20E A30N A30 ST30E H2 H1	TX10S TS20 TX25 TX30 UX30 TX40 TH03	KS2885 K125M KMF PVA K68 K313	UC70 UC50M UC54 UC20 UC10 UC28	H01 H05 H10 G10 ST10	SRN5 WS20B EX35 WH05 EX40 W10 EX45 WH20 WAM10B EX35	P10 P20 P30 P40 M10 M20 M40 K10 K20 K20M K30	

Кермет пластины

Кермет-металокерамика

Основными компонентами металлокерамики являются карбиды и нитриды на основе титана, известные как твердые сплавы на основе титана.

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Состав	Цвет	Специализация/назначение
UN60	P Сталь ▲ Рекомедовано	Низкоуглерод. сталь P01-P10	150~600	Металлокерамика	Серебро 	Ультратонкое зерно обладает высокой прочностью, хорошей устойчивостью к разрушению и высокой износостойкостью, широко используются в области обработки стали.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	150~350			
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	200~300			
	K Чугун	Серый чугун	100~300			
		Ковкий чугун	100~200			
UN60V	P Сталь ▲ Рекомедовано	Низкоуглерод. сталь P01-P10	150~700	Металлокерамика + нанопокрытие	Золото 	Нанопокрытие в сочетании со сплавом IN60, обеспечивающей износостойкость и устойчивость к высоким температурам, что повышает срок службы и эффективность инструмента.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	150~450			
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	200~500			
	K Чугун	Серый чугун	100~400			
		Ковкий чугун	100~300			
UN90	P Сталь ▲ Рекомедовано	Низкоуглерод. сталь P01-P10	150~800	Металлокерамика	Серебро 	Прецизионное шлифование стружколома пластины, ультратонких частиц металлокерамики с высокой прочностью и износостойкостью, в области сверхточной механической обработки.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	150~500			
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	200~350			
UN90V	P Сталь ▲ Рекомедовано	Низкоуглерод. сталь P01-P10	150~700	Металлокерамика + нанопокрытие	Золото 	Нанопокрытие и прецизионное шлифование стружколома пластины, ультратонких частиц металлокерамики с высокой прочностью и износостойкостью, в области сверхточной механической обработки.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	150~450			
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	200~500			

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

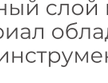
Карбид с CVD-покрытием

Твердый сплав с CVD-покрытием - это пленочное покрытие на поверхности твердого сплава методом CVD (химическое покрытие).Покрытия серии Ti (TiC, TiN, TiCN, TiAlN и т.д.) с высокой твердостью и хорошей износостойкостью наносятся на твердые сплавы с высокой ударной вязкостью.
Особенности: Высокая прочность, хорошая защита от разрушения, различные 3D-канавки для формирования стружки, подходящие для обработки на низких и высоких скоростях, точной и черновой обработки.

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Состав	Цвет	Специализация/назначение
UC250	P Сталь	Низкоуглерод. сталь P01-P10 ▲ Рекомедовано	70~500	$TiCN+Al_2O_3+TiN$	Жёлтый 	Отличные характеристики защиты от разрушения, подходят для грубой и тонкой обработки мягких материалов на низкой скорости.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	70~250			
UC251	P Сталь	Низкоуглерод. сталь P01-P20	150~500	$TiCN+Al_2O_3+TiN$	Чёрный 	Отличные характеристики предотвращения разрушения, подходят для высокоскоростной черновой и тонкой обработки более твердых материалов.
		Высокоуглер. сталь P30-P40 ▲ Рекомедовано	80~350			
UC32S	P Сталь	Низкоуглерод. сталь P01-P20 ▲ Рекомедовано	150~600	$TiCN+Al_2O_3+TiN$	Чёрный+ Жёлтый 	Благодаря использованию CVD-покрытия для повышения износостойкости, обладает хорошей устойчивостью к адгезии и разрушению и подходит для различных условий работы при обработке стали.
		Высокоуглер. сталь P30-P40 ▲ Рекомедовано	100~400			
UC36S	P Сталь	Низкоуглерод. сталь P01-P20	150~500	$TiCN+Al_2O_3+TiN$	Чёрный+ Жёлтый 	Благодаря использованию CVD-покрытия для повышения износостойкости, обладает хорошей устойчивостью к адгезии и разрушению и подходит для различных условий работы при обработке стали.
		Высокоуглер. сталь P30-P40 ▲ Рекомедовано	90~350			
UK50	K Чугун	Серый чугун ▲ Рекомедовано	200~300	$TiCN+Al_2O_3+TiN$	Жёлтый 	Отличная защита от разрушения, подходит для низкоскоростной грубой и тонкой обработки чугуна.
		Ковкий чугун	150~200			
UK50S	K Чугун	Серый чугун	200~350	$TiCN+Al_2O_3+TiN$	Чёрный+ Жёлтый 	Наличие нано-покрытия обеспечивает защиту от разрушения, подходит для высокоскоростной грубой и тонкой обработки твердых материалов.
		Ковкий чугун ▲ Рекомедовано	150~250			

Твердый сплав с PVD-покрытием

PVD-покрытие представляет собой пленочный слой на поверхности твердого сплава методом PVD (физическое покрытие).Материал обладает высокой прочностью и может соответствовать пластинам прецизионных инструментов, пригодных для прецизионной обработки мелких деталей и канавок.
Особенности: Повышается прочность и острота режущей кромки, а также доступны различные 3D-канавки для формирования стружки, отвечающие требованиям высококачественной и высокоточной обработки.

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Состав	Цвет	Специализация/назначение
UM36	P Сталь	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P30	70~260	TiAlN	Чёрный 	Наноструктурированное черное физическое покрытие AlTiN, предназначенное для обработки стали с твердостью HRC 35...45 ед. или нержавеющей стали.
		Высокоуглер. сталь P30-P40	20~60			
	M Нерж.сталь ▲ Рекомедовано	Нержавеющая сталь	80~200			
UM36H	P Сталь	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P30	100~300	TiAlN	Бронза 	Наноструктурированное покрытие AlTiN, окрашенное медью, позволяет обрабатывать нержавеющую сталь 304 и 316 с лучшей чистотой.
		Высокоуглер. сталь P30-P40	90~250			
	M Нерж.сталь ▲	Нержавеющая сталь	90~200			
UM860 (UP680)	P Сталь ▲ Рекомедовано	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P20	60~300	TiAlN	Чёрный 	Наноструктурированное черное физическое покрытие AlTiN, подходит для точной обработки мелких деталей и резьбы, широко используется для обработки нержавеющей стали, чугуна, высокотвердых и труднообрабатываемых материалов.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	80~200			
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	90~230			
	K Чугун	Чугун	150~300			
	S Титан ▲ Рекомедовано	Титановый жаропрочный сплав	20~60			
UP10 (UP10A)	P Сталь ▲ Рекомедовано	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P20	60~200	TiAlN	Чёрный 	Наноструктурированное черное физическое покрытие AlTiN, подходит для прецизионной обработки мелких деталей и нарезания резьбы.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	50~160			
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	50~160			
	K Чугун	Чугун	150~200			

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Состав	Цвет	Специализация/назначение
UP15	P Сталь	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P20	60~250	TiAlN	Фиолетово-красный 	Пластина из мелкозернистого твердого сплава с кремниевым покрытием PVD с хорошей термической стабильностью, что обеспечивает низкий коэффициент трения и высокую твердость. Полупрецизионная обработка стальных деталей и материалов из нержавеющей стали в условиях непрерывной работы.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	70~160			
	M Нерж.сталь ▲ Рекомедовано	Нержавеющая сталь	60~150			
UP152	P Сталь	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P20	130~280	TiAlN	Фиолетово-красный 	Пластина из мелкозернистого твердого сплава с хорошей прочностью кромки и PVD кремниевым покрытием с хорошей термической стабильностью, низким коэффициентом трения и высокой твердостью. Полупрецизионное точение и прорезание канавок в материалах из нержавеющей стали в условиях непрерывной работы; фрезерование и сверление стали и материалов из нержавеющей стали.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	100~200			
	M Нерж.сталь ▲ Рекомедовано	Нержавеющая сталь	90~200			
UP153 (UP151)	P Сталь	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P30	150~300	TiAlN	Чёрный 	Пластина из мелкозернистого твердого сплава обладает превосходной прочностью кромки, в паре с PVD-покрытием AlTiN, и имеет такие преимущества, как низкий коэффициент трения, высокая температура сопротивления окислению. Подходит для обработки материалов из стали и нержавеющей стали.
		Высокоуглер. сталь P30-P40	110~200			
	M Нерж.сталь ▲ Рекомедовано	Нержавеющая сталь	100~250			
UP160 (UP160H)	P Сталь ▲ Рекомедовано	Сталь	60~280	TiAlN	Золото 	Пластина из мелкозернистого твердого сплава в сочетании с высокотемпературным стойким покрытием обладает лучшей износостойкостью и сопротивлением к разрушению, чем традиционные сплавы. Ориентирована на твердые материалы (выше 50HRC), в основном используется в литейной промышленности, подходит для термообработанной литейной стали, материалов с высокой твердостью, высокотемпературных сплавов и чугуна.
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	60~200			
	K Чугун	Чугун	150~300			
	S Титан ▲ Рекомедовано	Порошковая металлургия	20~50			
		Титановый жаропрочный сплав	30~80			
UP163	P Сталь ▲ Рекомедовано	Сталь	60~300	TiAlN	Чёрный 	Пластина из мелкозернистого твердого сплава с высоким содержанием Co, в сочетании с PVD покрытием AlTiN, обладает исключительной износостойкостью. Подходит для обработки стали твердостью HRC 50...55 ед. чугуна, жаропрочных сплавов.
	M Нерж.сталь ▲ Рекомедовано	Нержавеющая сталь	60~180			
	K Чугун ▲ Рекомедовано	Чугун	100~200			
	S Титан ▲ Рекомедовано	Порошковая металлургия	20~50			
		Титановый жаропрочный сплав	30~80			

Твердый сплав с PVD-покрытием

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Состав	Цвет	Специализация/назначение
UP135	P Сталь (Рекомедовано)	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P20	60~260	TiAlN	Чёрный 	Наноструктурированное покрытие AlTiN в сочетании с пластиной из твердого сплава обладает сопротивлением к пластической деформации, обладает превосходной стойкостью к высокотемпературному окислению и адгезионной износостойкостью. Подходит для обработки стали с твердостью ниже HRC40 °C и нержавеющей стали.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	70~170			
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	50~160			
UP135M	P Сталь	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P20	70~280	TiAlN	Чёрный 	Наноструктурированное покрытие AlTiN в сочетании с пластиной из твердого сплава обладает сопротивлением к пластической деформации, обладает превосходной стойкостью к высокотемпературному окислению и адгезионной износостойкостью. Подходит для низко и среднескоростной универсальной обработки стали и нержавеющей стали.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	80~190			
	M Нерж.сталь (Рекомедовано)	Нержавеющая сталь	80~200			
UP16S	P Сталь	Сталь	130~320	TiAlN	Цветной 	Наноструктурированное покрытие AlTiN в сочетании с пластиной твердого сплава обладает сопротивлением к пластической деформации, подходит для обработки нержавеющей стали, титановых сплавов, порошковой металлургии и высокой твердости.
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	90~200			
	K Чугун	Чугун	90~230			
	S Титан (Рекомедовано)	Порошковая металлургия	20~60			
		Титановый жаропрочный сплав	30~90			
UP19S	P Сталь	Сталь	150~360	TiAlN	Цветной 	Наноструктурированное черное физическое покрытие AlTiN, в сочетании с пластиной твердого сплава обладает сопротивлением к пластической деформации, подходит для нержавеющей стали, титанового сплава, порошковой металлургии, высокотвердой высокоскоростной обработки и точной обработки.
	M Нерж.сталь	Нержавеющая сталь	100~230			
	K Чугун	Чугун	100~300			
	S Титан (Рекомедовано)	Порошковая металлургия	20~60			
		Титановый жаропрочный сплав	30~100			

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Состав	Цвет	Специализация/назначение
UP20 (UP20A)	P Сталь (Рекомедовано)	Низко-/среднеуглер.сталь P01-P20	60~250	TiAlN	Жёлтый 	Пластина из твердого сплава с ультрамелким зерном , хорошая прочность кромки и PVD кремниевое покрытие, низкий коэффициент трения и высокая твердость. Подходит для обработки стали с твердостью ниже HRC30 °.
		Высокоуглер. сталь P20-P30	70~160			
UP20M	P Сталь (Рекомедовано)	Сталь	70~280	TiAlN	Золото 	Ультрамелкозернистая пластина из твердого сплава в сочетании с композитным покрытием из наноструктур обладает высокой износостойкостью и устойчивостью к высоким температурам. Подходит для стабильной обработки труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы и титановые сплавы.
	M Нерж.сталь (Рекомедовано)	Нержавеющая сталь	80~210			
	K Чугун	Чугун	70~200			
	S Титан	Порошковая металлургия	20~50			
		Титановый жаропрочный сплав	30~70			
UP25	P Сталь (Рекомедовано)	Сталь	60~280	TiAlN	Золото 	Пластина из твердого сплава, с 3D стружколомом в сочетании с PVD кремниевым покрытием, обладает низким коэффициентом трения и высокой твердостью. Подходит для обработки стали, нержавеющей стали и чугуна.
	M Нерж.сталь (Рекомедовано)	Нержавеющая сталь	80~230			
	K Чугун	Чугун	70~250			

Пластины твердый сплав

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Цвет	Специализация/назначение
UK01 (UK01A)	N Цвет.мет	Магний/цинк/ пластик/дерево	1000~2500		Пластина из твердого сплава с высокой износостойкостью и специальным DLC-покрытием значительно повышает износостойкость. Широко используется при обработке меди, алюминия и цветных металлов.
		Алюминиевый сплав HB=50~70	1000~2500		
		Закаленный алюминиевый сплав HB=70~110	300~1000		
		Медный сплав	150~600		
		Бронза	150~300		
		Цветные металлы	400~800		

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

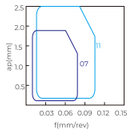
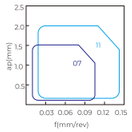
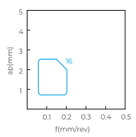
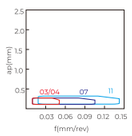
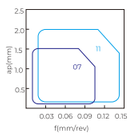
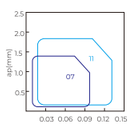
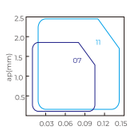
Твердосплавные пластины с покрытием DLC

DLC-покрытие - это покрытие, которое покрывает аморфный углерод на основе твердого сплава. Особенности: DLC-покрытие позволяет достичь хорошей твёрдости поверхности,, обеспечивая эффективную обработку алюминиевых сплавов.

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Цвет	Специализация/назначение
UK03S	N Цвет.мет	Магний/цинк/ пластик/дерево	1000~2500		Пластина из твердого сплава с высокой износостойкостью и специальным DLC-покрытием значительно повышает износостойкость. Широко используется при обработке меди, алюминия и цветных металлов.
		Алюминиевый сплав HB=50~70	1000~2500		
		Закаленный алюминиевый сплав HB=70~110	300~1000		
		Медный сплав	150~600		
		Бронза	150~300		
		Цветные металлы	400~800		

Выбор параметров стружколомной канавки

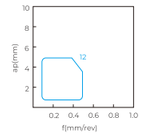
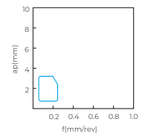
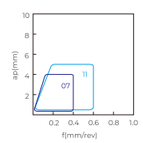
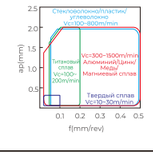
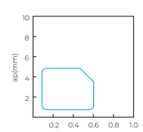
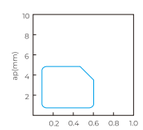
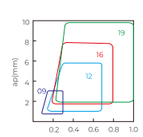
Шлифованный стружколом

Стружколом	Параметры обработки	Сплавы пластин	Специализация / назначение
1L		 **UP15** **UP163**	Острая конструкция режущей кромки, независимо от левого или правого направления, подходит для двунаправленной обработки резанием на станках.
MF-Q		 **UP15** **UP163**	Усиление конструкции стружколома, улучшение способности противостоять сколам, независимо от левого или правого направления обработки, подходит для двунаправленной обработки резанием на станках..
FN		 **UP15** **UP163**	Двусторонняя конструкция стружколома обладает повышенной стойкостью к сколам, независимо от левого или правого направления. Он подходит для двунаправленной обработки резанием на станках.
R-F L-F		 **UN90** **UP15** **UP163** **UK01**	Двусторонняя конструкция стружколома обладает повышенной стойкостью к сколам, независимо от левого или правого направления. Он подходит для двунаправленной обработки резанием на станках.
ER-U EL-U		 **UN90** **UP15** **UP163** **UK01**	Шлифованный стружколом в условиях малой подачи позволяет контролировать формирование стружки даже при изменении глубины резания, что обеспечивает высокое качество поверхности при обработке с малым сопротивлением.
R-Y L-Y		 **UN90** **UP15** **UP163** **UK01**	Шлифованный стружколом в условиях малой подачи позволяет контролировать формирование стружки даже при изменении глубины резания, что обеспечивает высокое качество поверхности при обработке с малым сопротивлением.
R-H L-H		 **UN90** **UP15** **UP163** **UK01**	Шлифованный стружколом вдоль всей передней плоскости позволяет контролировать формирование стружки даже при изменении глубины резания, что обеспечивает высокое качество поверхности при обработке с малым сопротивлением.

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

Штампованный стружколом

Стружколом	Параметры обработки	Сплавы пластин	Специализация / назначение
43		 **UC250** **UC32S**	Пластина с 3D "43" стружколомом обеспечивает очень хороший эффект точения с малой глубиной резания.
99		 **UP19S**	Высокая твердость и отличная износостойкость со стружколомом "99" обеспечивают долговечность обработки поверхности. Не вступает в реакцию с железом, подходит для закаленной стали (материалы высокой твердости).
AL		 **UK01**	3D канавка для отвода стружки и большая емкость канавки для стружки; большие передний и задний углы делают кромку пластины более острой, а резание более быстрым; конструкция угла наклона лезвия эффективно контролирует направление потока стружки; уменьшение сопротивления резанию, улучшение качества поверхности заготовки и срока службы инструмента.
AL-PCD		 **UPCD1**	3D канавка для отвода стружки и большая емкость канавки для отвода стружки с PCD вставкой обеспечивает легкое и быстрое точение. Улучшенное качество поверхности заготовки и срок службы инструмента.
AM		 **UC32S**	3D стружколом для получистовой обработки эффективно контролирует удаление стружки и обеспечивает гладкость поверхности.
TM Двухсторонн.		 **UC25**  **UC35**  **UC32S**	3D стружколом для получистовой обработки , эффективно контролирует удаление стружки и обеспечивает гладкость поверхности.
		 **UK50**	Плоская конструкция канавки для удаления стружки и отрицательный угол наклона кромки лезвия обладают высокой прочностью и подходят для нестабильных условий, таких как при обработки чугуна.

Пластины со вставками с PCD/CBN

CBN -кубический нитрид бора

CBN состоит из кубических частиц нитрида бора, по твердости уступающих только алмазу, спеченных в условиях высокой температуры и высокого давления и ставших поликристаллическими.
Характеристики: высокая твердость и отличная износостойкость для долговечной обработки поверхностей, подходит для высокоскоростной обработки закаленной стали (материалы высокой твердости), спеченных металлов, чугуна, высокая теплопроводность и быстрый отвод тепла для стабильной обработки.

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Цвет	Специализация/назначение
CBN (CBN1)	K Чугун	Серый чугун	300~1500		Высокая твердость и отличная износостойкость обеспечивают долговечность обработки поверхности. Не вступает в реакцию с железом и подходит для высокоскоростной обработки закаленной стали, черных металлов и чугуна. Стабильная обработка возможна благодаря высокой теплопроводности и быстрому отводу тепла.
		Ковкий чугун	400~800		
	H З.сталь	Порошковая сталь	100~200		
		Закаленная сталь	10~30		
CBN-K	K Чугун	Серый чугун	300~1300		
		Ковкий чугун	400~700		
CBN-S	H З.сталь	Порошковая сталь	100~150		
		Закаленная сталь HRC=46~70	10~25		

МАКСИМУМ

Пластины со вставками с PCD/CBN

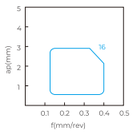
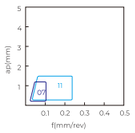
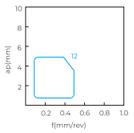
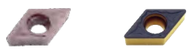
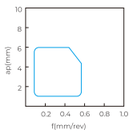
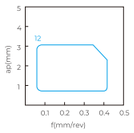
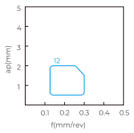
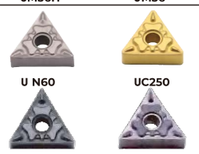
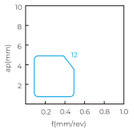
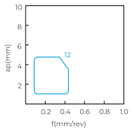
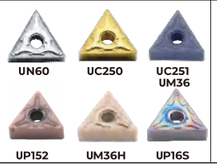
PCD-(искуственный алмаз)

PCD вставки изготавливаются путем спекания частиц искусственного алмаза при высокой температуре и высоком давлении и обрабатываются цементированным карбидом в качестве основного материала. Особенности: Широко используется в токарной, фрезерной и других видах обработки цветных металлов и материалов из цветных металлов.

Материал	Материал заготовки		Скорость Vc (м/мин)	Цвет	Специализация/назначение
PCD (PCD1)	N Цвет.мет	Магний/цинк/ пластик/дерево	300~1500	 Со стружколомом 	PCD вставка с высокой прочностью режущей кромки, износостойкостью, стойкостью к сколам (вязкостью) и хорошей остротой. Устойчивость к сколам (вязкость) и хорошая острота, используется при высокоскоростной обработке алюминиевых сплавов, латуни и других цветных металлов, пластмасс и цементированного карбида. Металлы, такие как алюминиевый сплав, латунь, высокоскоростная обработка пластмасс и твердых сплавов.
		Алюминиевый сплав	300~1200		
	S Тепло Жаропрочные сплавы	Титановый сплав/ жаропрочный сплав HB=70~110	100~200		
		Титановый сплав/ жаропрочный сплав	10~30		
		Стеклоуглеродное волокно	100~200		
		Твердое волокно из пластика с силиконовым наполнителем	400~800		

Твердосплавные пластины

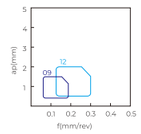
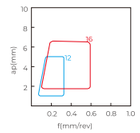
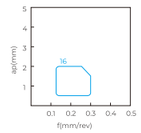
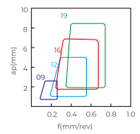
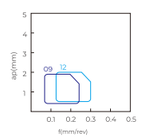
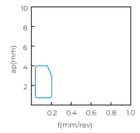
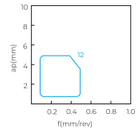
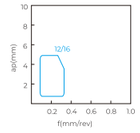
Прессованный стружколом

Стружколом	Параметры обработки	Сплавы пластин	Специализация / назначение
CQ		 UC250 UC251	CQ-стружколом обеспечивает стабильное точение при получистовой обработке. Обеспечивает надежный сход стружки и стабильное качество поверхности.
FG		 UN60 UP163 UP163	FG-стружколом обеспечивает стабильное точение при чистовой обработке. Обеспечивает надежный сход стружки и стабильное качество поверхности.
GM		 UP152 UC32S	Большой передний угол стружколома GM обеспечивает легкую и быструю обработку в сочетании с переменной шириной пластины обеспечивают превосходную универсальную производительность. Конструкция пластины с переменной шириной обеспечивает остроту и одновременно увеличивая прочность режущей кромки.
GH		 UK50	Специальные двойные передние углы, широкая лента пластины и 3D-канавка для формирования стружки с отрицательной фаской обеспечивают превосходную прочность режущей кромки и продлевают срок службы.
HA		 UP15 UM36H UM36	Острая режущая кромка стружколома HA, снижает сопротивление резанию. Основная режущая кромка отличается высокой прочностью и подходит для обработки низкоуглеродистой, нержавеющей и легированной стали.
HQ		 U N60 UC250 UC251 UP152	Стружколом HQ острая режущая кромка подходит для обработки малых диаметров и мягких материалов. Обеспечивает стабильное точение при чистовой и получистовой обработки.
HS		 UP152	Уникальная конструкция стружколома подходит для обработки нержавеющей стали обеспечивает более длительный срок службы режущей части, а стружкоотводящая канавка имеет большую режущую кромку и передний угол, что повышает износостойкость.
MA		 UN60 UC250 UC251 UM36 UP152 UM36H UP16S	Двухсторонняя канавка для формирования стружки, универсальная получистовая обработка, форма кромки обеспечивают стабильное точение при малом сьеме.

МАКСИМУМ

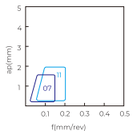
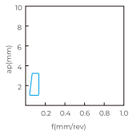
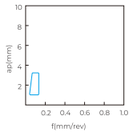
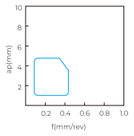
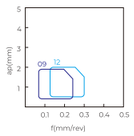
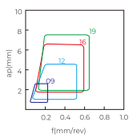
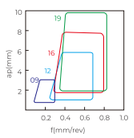
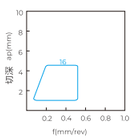
Твердосплавные пластины

Прессованный стружколом

Стружколом	Параметры обработки	Сплавы пластин	Специализация / назначение
MF		 UP152 UP153	Уникальная конструкция канавки, учитывающая остроту и прочность режущей кромки, эффективно устраняет такие трудности обработки, как обрыв стружки, высокая температура резания, налипание и упрочнение при обработке нержавеющей стали, что позволяет достичь более высокой эффективности обработки.
MM		 UP152 UP153	Острый стружколом обладает определенной степенью прочности; отличная ударопрочность; долгий срок службы.
MQ		 UP152 UP153 UM36H UM36	Конструкция канавки MQ с большим передним углом обеспечивает хорошую обработку поверхности при низком сопротивлении. Тонко обработанная канавка, хороший эффект формирования стружки и высокая чистота поверхности обработанного изделия, особенно для радиуса 0,4 мм.. Очень хорошо подходит для изготовления резьбы.
MS		 UP152 UP153 UM36/UK50 UP16S UM36H UP153 UK50S	Двухсторонняя канавка для срезания стружки, острая режущая кромка с низким сопротивлением, высокая универсальность, форма канавки для срезания стружки по всей окружности. Полупрецизионная обработанная форма канавки менее 1 мм, с легким и быстрым вращением и низким сопротивлением.
MSF		 UP152 UP153	Двойной передний угол, 3D-паз. Острая режущая кромка, низкое сопротивление резанию. Эффективное решение таких проблем обработки, как налипание стружки конструкция угла наклона режущей кромки эффективно контролирует направление потока стружки и достигает высококачественной обработки поверхностей.
MSK		 UP163	Конструкция стружколома подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как высокотемпературные сплавы, сплавы на основе железа, кобальта, никеля, титана и т. д., эффективно повышая эффективность и качество обработки.
MT		 UN60	Стружколом MT имеет универсальную острую конструкцию режущей кромки и подходит для средней и грубой обработки стали, нержавеющей стали и чугуна.
MU		 UM36 UM36H	Стружколом для чистовой обработки . Большой передний угол снижает сопротивление резанию и позволяет избежать заусенцев, возникающих при износе пластины.

Твердосплавные пластины

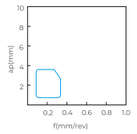
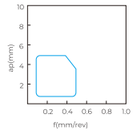
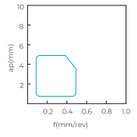
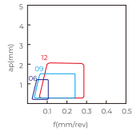
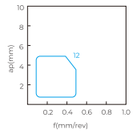
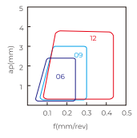
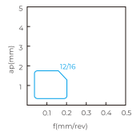
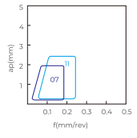
Прессованный стружколом

Стружколом	Параметры обработки	Сплавы пластин	Специализация / назначение
MV		 UP152	Стружколом MV обеспечивает стабильное качество поверхности при чистовом точении.
CM		 UP1530	Стружколом CM обеспечивает стабильное качество поверхности при чистовом точении закаленных сталей.
N-GH		 UP19S	Стружколом N-GH обеспечивает стабильное качество поверхности при чистовом точении.
PC		 UP152  UC251	Стружколом PC обеспечивает стабильное качество поверхности при получистовом точении.
PF		 UC250  UC251	Стружколом PF обеспечивает стабильное качество поверхности при чистовой и получистовой обработке.
PM		 UP152  UC251  UC250	Стружколом PM обеспечивает стабильное качество поверхности при чистовой и получистовой обработке.
PR		 UC250  UC251	Стружколом PR обеспечивает стабильное качество поверхности при чистовой и получистовой обработке.
SM		 UM36  UM36H	Стружколом SM обеспечивает стабильное качество поверхности при чистовой и получистовой обработке.

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

Прессованный стружколом

Стружколом	Параметры обработки	Сплавы пластин	Специализация / назначение
R-C L-C		 UN60	Сочетает в себе прочность и остроту режущей кромки, что делает его пригодным для широкого спектра операций обработки - от легкой до средней обработки. Определяет направление резания и позволяет эффективно контролировать удаление стружки.
R-S L-S		 UN60  UC251  UC32S  UC250  UP152  UP153	Сочетает в себе прочность и остроту режущей кромки для широкого спектра чистовой и получистовой обработки.
R-VF L-VF		 UN60  UC250  UP152	Конструкция стружколома с большим передним углом наклона снижает сопротивление резанию и вибрацию, что делает его пригодным для обработки стали, нержавеющей стали и тонких заготовок.
TF		 UC250  UC251	Стружколом TF обеспечивает стабильное качество поверхности при изготовлении деталей из нержавеющих сталей и при точении тонкостенных деталей.
TM Односторонн.		 UC250  UP152  UC251	Стружколом TM обеспечивает стабильное качество поверхности при изготовлении деталей из нержавеющих сталей и при точении тонкостенных деталей.
TR		 UC250  UC251	Грубая конструкция стружколома обеспечивает сход стружки при точении, хороший контроль стружки и повышенная износостойкость при черновой обработки.
TS		 UN60	Стружколом TS обладает низким сопротивлением резанию, подходит для чистовой обработки стали, нержавеющей стали и чугуна.
		 UP152  UP153  UP16S  UM36  UM36H  UC32S	Сочетание плоских кромок и больших передних углов обеспечивает прочность и остроту режущей кромки.

Твердосплавные пластины

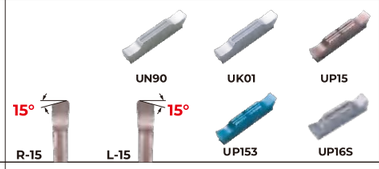
Стружколомы фрезерных пластин

Стружколом	Сплавы пластин	Специализация / назначение
DU		Непрерывная/прерывистая обработка мягких и вязких материалов, таких как сталь 45 #, A3, Q235, с использованием острых форм канавок
DP		Непрерывная/прерывистая обработка, острая канавка для A3, Q235
H2		Стружколом H2 для обработки конструкционных сталей, сталей для прессформ .
M2		Стружколом M2 для обработки конструкционных сталей, сталей для прессформ и жаропрочных сплавов.
MO		Широко используется в обработке - от черновой до прецизионной. Подходит для обработки различных материалов, в том числе твердых.
MO-JS		Применяется для обработки средней точности. Подходит для обработки мягких и вязких материалов.
		Широко используется в обработке - от черновой до прецизионной. Подходит для обработки различных материалов, в том числе твердых.
		Острая режущая кромка подходит для обработки меди, алюминия и цветных металлов.

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

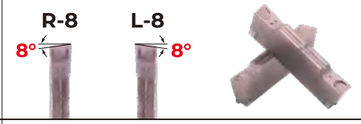
Отрезные пластины

Стружколом	Сплавы пластин	Специализация / назначение
		Прецизионно отшлифованная U-образная канавка, острая кромка с нанопокрытием, подходит для обработки канавок и срезов, удовлетворяет большинству условий резания.
R-8 L-8		Прецизионно отшлифованная U-образная канавка, острый край и скос под углом 8° облегчают и ускоряют отрезку и обработку.
R-15 L-15		Прецизионно отшлифованная U-образная канавка с острым краем и скосом 15° облегчает и ускоряет отрезку и обработку.
JH		Прецизионно отшлифованные U-образные канавки, пассивация острых кромок и нанопокрытие, подходящее для обработки канавок и отрезки с высокой подачей.
G		Оптимизация конструкции канавок для обработки малых диаметров/отрезания мелких деталей, снижение сопротивления резанию, гарантии повышения эффективности обработки и качества поверхности.
H		Усиление конструкции канавки для удержания стружки и пассивация режущей кромки, используется для высокой подачи и эффективной обработки резанием.
J		Острая конструкция канавки для срезания стружки, низкое сопротивление резанию, легкая и быстрая обработка, подходит для обработки канавок малого диаметра и отрезания на автоматических станках с ЧПУ, значительно повышая эффективность обработки нержавеющей стали.
M		Специальная конструкция канавки для срезания стружки делает обработку более плавной и стабильной, подходит для обработки канавок и отрезания таких материалов, как сталь, нержавеющая сталь, чугун и т.д.

МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

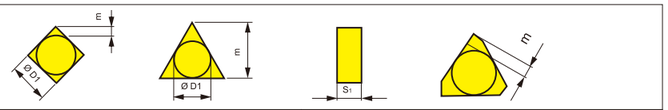
Отрезные пластины

Стружколом	Сплавы пластин	Специализация / назначение
T		Стружколом T предназначен для балансировки, отламывания и направления стружки, что позволяет добиться стабильных результатов обработки резанием.
DR		Комбинированная конструкция U-образной канавки для удержания стружки и места отрыва стружки гарантирует стабильную обработку канавок и отрезание.
CF		Стружколом для дробления стружки расположен рядом с передней частью, что обеспечивает хороший эффект дробления стружки и подходит для точной обработки канавок и срезов с небольшим припуском.
GM		Стружколом для дробления стружки расположен рядом с передней частью, что обеспечивает хороший эффект дробления стружки и подходит для точной обработки канавок и срезов с умеренным припуском.
CM		Острый стружколом , низкое сопротивление резанию, легкая и быстрая обработка, подходит для обработки канавок и отрезки.
TM		Стружколом для дробления стружки расположен рядом с передней частью, что обеспечивает хороший эффект дробления стружки и подходит для точной обработки канавок и срезов с умеренным припуском.
R-8 L-8		Режущая кромка имеет канавку для отвода стружки с наклоном 8°, что облегчает и ускоряет процесс отрезания.
R-15 L-15		Режущая кромка имеет наклонную под углом 15° канавку для отвода стружки, что облегчает и ускоряет процесс отрезания.

Параметры пластин

Код	Форма пластины	
H	Правильный шестиугольник	
O	Правильный восьмиугольник	
P	Правильный пятиугольный	
S	Квадрат	
T	Равносторонний треугольник	
C	Ромб 80°	
D	Ромб 55°	
E	Ромб 75°	
F	Ромб 50°	
M	Ромб 86°	
V	Ромб 35°	
W	Равносторонний шестиугольник с неравными углами	
L	Прямоугольник	
A	Верхний угол параллелограмма 85°	
B	Параллелограм 82°	
K	Параллелограм 55°	
R	Круг	

① Код формы



Параметры пластины

Код	Допуск (мм)	Вписанная окружность ØD1(мм)	Толщина S1 (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.005	±0.05 ~ ±0.15	±0.025
K*	±0.013	±0.05 ~ ±0.15	±0.025
L*	±0.025	±0.05 ~ ±0.15	±0.025
M*	0.08 ~ ±0.18	±0.05 ~ ±0.15	±0.13
N*	±0.08 ~ ±0.18	±0.05 ~ ±0.15	±0.025
U*	±0.13 ~ ±0.38	±0.08 ~ ±0.25	±0.13

*означает, что пластина имеет односторонюю заточку

● Допуск по высоте (мм.)

Вписанный круг	Равносторонний треугольник	Квадрат	Ромб 80°	Ромб 35°	Круг	Круг
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.18	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	-
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-	-
25.40	-	±0.18	-	-	-	-
31.75	-	±0.20	-	-	-	-

● Внутренний круг ØD допуск (мм.)

Вписанный круг	Равносторонний треугольник	Квадрат	Ромб 80°	Ромб 35°	Круг	Круг
6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	-	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	-	±0.10
19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	-	±0.13
31.75	-	±0.15	-	-	-	±0.15

③ Код точности

Код	Задний угол, (градус)	
A	3	
B	5	
C	7	
D	15	
E	20	
F	25	
G	30	
N	0	
P	11	
O	специальный задний угол	

② Код заднего угла

④ Код стружколома и отверстия

Метрическая система

Код	Наличие отверстия	Форма отверстия	Наличие стружколома	Профиль пластины	Код	Наличие отверстия	Форма отверстия	Наличие стружколома	Профиль пластины
W	да	Отверстие с фаской (40-60°)	нет		A	да	Цилиндрическое отверстие	нет	
T	да		односторонний		M	да	Цилиндрическое отверстие	односторонний	
Q	да	Отверстие с двухсторонней фаской (40-60°	нет		G	да	Цилиндрическое отверстие	двусторонний	
U	да		двусторонний		N	нет	-	нет	
B	да	Отверстие с фаской (70-90°)	нет		R	нет	-	односторонний	
H	да				F	нет	-	двусторонний	
C	да	Отверстие с двухсторонней фаской (70-90°)	нет		X	–	-	–	Особый
J	да		двусторонний						

Справочная таблица

Форма пластины							Вписанный круг (мм.)
R	W	V	D	C	S	J	
	02		04	03	03	06	3.97
	L3	08	05	04	04	08	4.76
	03	09	06	05	05	09	5.56
06							6.00
	04	11	07	06	06	11	6.35
	05	13	09	08	07	13	7.94
08							8.0
09	06	16	11	09	09	16	9.525
10							10.00
12							12.00
12	08	22	15	12	12	22	12.70
	10		19	16	15	27	15.875
16							16.00
19	13		23	19	19	33	19.05
20							20.00
			27	22	22	38	22.225
25							25.00
25			31	25	25	44	25.40
31			38	32	31	54	31.75
32							32.00

⑤ Код длины режущей кромки и код внутренней окружности



● Высота пластины

Код размера	Высота пластины мм.
S1	1.39
01	1.59
T0	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.15
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

⑥ Код параметров пластины

⑦ Радиус скругления	
Код	Размер (мм.)
00	0.00
V3	0.03
V5	0.05
01	0.1
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
25	2.4
28	2.8
32	3.2

⑧ Код режущей кромки

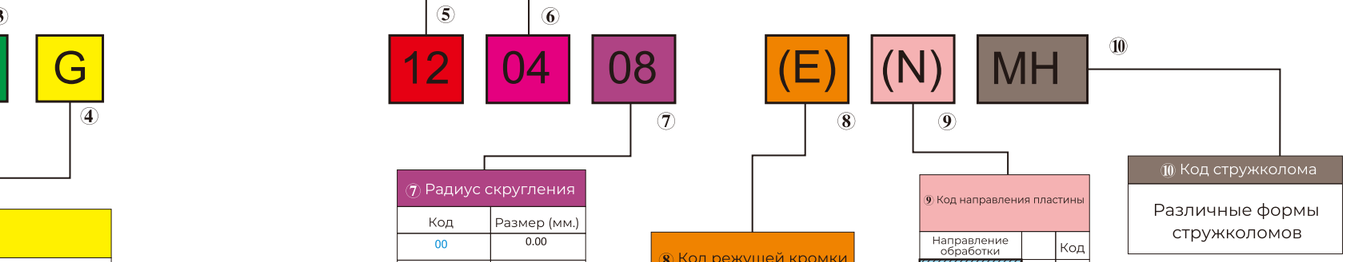
Вид	Шлифовка кромки	Код
	Острое лезвие	F
	Закругленное лезвие	E
	Обратный угол	T
	Двойное обрабатывающее лезвие	S

⑨ Код направления пластины

Направление обработки		Код
	правое	R
	левое	L
	нейтральное	N

⑩ Код стружколома

Различные формы стружколомов

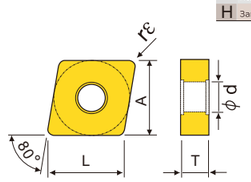


Токарные пластины CN..

CN..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Серия	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

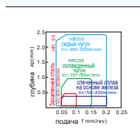
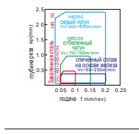
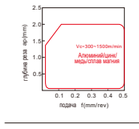
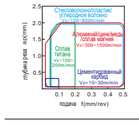
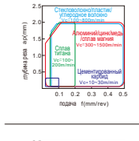
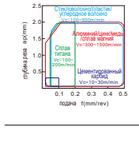


(mm)

Модель	A	T	ϕd
CN..0903..	9.525	3.18	3.81
CN..1204..	12.70	4.76	5.16
CN..1606..	15.875	6.35	6.35
CN..1906..	19.05	6.35	7.94
CN..2509..	25.4	9.52	9.2

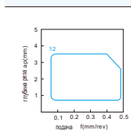
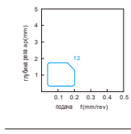
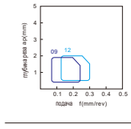
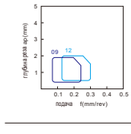
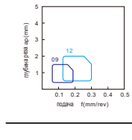
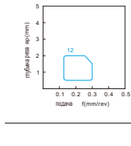
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь	●
M	Нержавеющая сталь	
K	Чугун	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP153	UP163
		CNGA 120402	12.6	0.2			●	●							
		120404	12.4	0.4			●	●							
		120408	12.0	0.8			●	●							
		120412	11.6	1.2			●	●							
		CNGA 120402-2T	12.6	0.2			●	●							
		120404-2T	12.4	0.4			●	●							
		120408-2T	12.0	0.8			●	●							
		120412-2T	11.6	1.2			●	●							
		CNMG 120402	12.6	0.2			●								
		120404	12.4	0.4			●								
		120408	12.0	0.8			●								
		120412	11.6	1.2			●								
	 с канавкой	CNMG 120402-AL	12.6	0.2			●								
		120404-AL	12.4	0.4			●								
		120408-AL	12.0	0.8			●								
		120412-AL	11.6	1.2			●								
		CNGW 120402	12.6	0.2			●								
		120404	12.4	0.4			●								
		120408	12.0	0.8			●								
		120412	11.6	1.2			●								
		CNMG 120402-2T	12.6	0.2			●								
		120404-2T	12.4	0.4			●								
		120408-2T	12.0	0.8			●								
		120412-2T	11.6	1.2			●								

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ● ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ✕ ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

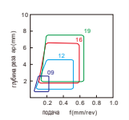
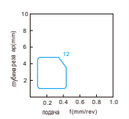
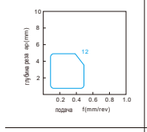
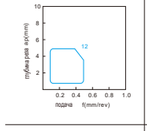
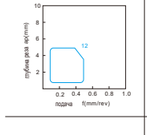
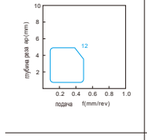
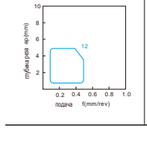
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		CNMG 120404-HA	12.4	0.4	●					●	●				
		120408-HA	12.0	0.8	●					●	●				
		120412-HA	11.6	1.2	●					●	●				
		CNMG 120404-TS	12.4	0.4	●										
		120408-TS	12.0	0.8	●										
		120412-TS	11.6	1.2	●										
		CNMG 090304-PF	9.2	0.4		●		●			●				
		090308-PF	8.8	0.8		●		●			●				
		120404-PF	12.4	0.4		●		●			●				
		120408-PF	12.0	0.8		●		●			●				
		120412-PF	11.6	1.2		●		●			●				
		CNMG 090304-MSF	9.2	0.4						●	●				
		090308-MSF	8.8	0.8						●	●				
		120404-MSF	12.4	0.4						●	●				
		120408-MSF	12.0	0.8						●	●				
		CNMG 090304-MF	9.2	0.4							●	●			
		090308-MF	8.8	0.8							●	●			
		120404-MF	12.4	0.4							●	●			
		120408-MF	12.0	0.8							●	●			
		CNMG 120404-HQ	12.4	0.4	●			●			●	●			
		120408-HQ	12.0	0.8	●			●			●	●			
		120412-HQ	11.6	1.2	●			●			●	●			

МАКСИМУМ

Токарные пластины CN..

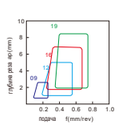
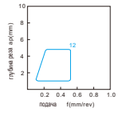
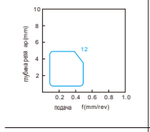
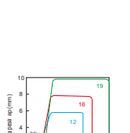
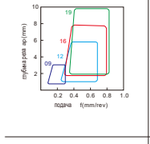
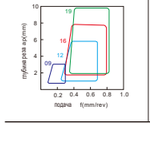
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь	● ● ✕ ● ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ● ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ✕ ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		CNMG 090304-PM	9.2	0.4				●	●		●	●			
		090308-PM	8.8	0.8				●	●		●	●			
		120404-PM	12.4	0.4				●	●		●	●	●		
		120408-PM	12.0	0.8				●	●		●	●	●		
		120412-PM	11.6	1.2				●	●		●	●	●		
		120416-PM	11.2	1.6				●	●		●	●			
		160608-PM	15.3	0.8				●	●		●	●			
		160612-PM	14.8	1.2				●	●		●	●			
		160616-PM	14.4	1.6				●	●		●	●			
		190608-PM	18.5	0.8				●	●		●	●			
		190612-PM	18.1	1.2				●	●		●	●			
		190616-PM	17.7	1.6				●	●		●	●			
		CNMG 120404-MA	12.4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		120408-MA	12.0	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		120412-MA	11.6	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG 120404-MM	12.4	0.4					●		●	●			
		120408-MM	12.0	0.8					●		●	●			
		120412-MM	11.6	1.2					●		●	●			
		160608-MM	15.3	0.8					●		●	●			
		160612-MM	14.8	1.2					●		●	●			
		160616-MM	14.4	1.6					●		●	●			
		CNMG 120404-MT	12.4	0.4	●			●			●				
		120408-MT	12.0	0.8	●			●			●				
		120412-MT	11.6	1.2	●			●			●				
		CNMG 120404-HS	12.4	0.4	●			●			●				
		120408-HS	12.0	0.8	●			●			●				
		120412-HS	11.6	1.2	●			●			●				
		CNMG 120404-TM	12.4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		120408-TM	12.0	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		120412-TM	11.6	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG 120404-GM	12.4	0.4				●	●	●	●	●	●		
		120408-GM	12.0	0.8				●	●	●	●	●	●		
		120412-GM	11.6	1.2				●	●	●	●	●	●		
		CNMG 120404-MK	12.4	0.4							●	●			
		120408-MK	12.0	0.8							●	●			
		120412-MK	11.6	1.2							●	●			

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ● ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ✕ ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

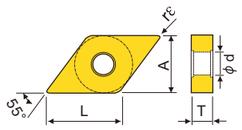
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UP15S	UM15	UM38H	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UP15	UP16S
		CNMG 090304-MS	9.2	0.4				●	●	●	●	●	●		
		090308-MS	8.8	0.8				●	●	●	●	●	●		
		120404-MS	12.4	0.4				●	●	●	●	●	●		
		120408-MS	12.0	0.8				●	●	●	●	●	●		
		120412-MS	11.6	1.2				●	●	●	●	●	●		
		120416-MS	11.2	1.6				●	●	●	●	●	●		
		160608-MS	15.3	0.8				●	●	●	●	●	●		
		160612-MS	14.8	1.2				●	●	●	●	●	●		
		160616-MS	14.4	1.6				●	●	●	●	●	●		
		160620-MS	14.0	2.0				●	●	●	●	●	●		
		160630-MS	13.0	3.0				●	●	●	●	●	●		
		190608-MS	18.5	0.8				●	●	●	●	●	●		
		190612-MS	18.1	1.2				●	●	●	●	●	●		
		190616-MS	17.7	1.6				●	●	●	●	●	●		
		CNMG 120404N-GH	12.4	0.4	●										
		120408N-GH	12.0	0.8	●										
		120412N-GH	11.6	1.2	●										
		160608N-GH	15.3	0.8	●										
		160612N-GH	14.8	1.2	●										
	R–X  L–X 	CNMG 120404R-X	12.4	0.4				●	●		●				
		120408R-X	12.0	0.8				●	●		●				
		120412R-X	11.6	1.2				●	●		●				
		CNMG 120404L-X	12.4	0.4				●	●		●				
		120408L-X	12.0	0.8				●	●		●				
		120412L-X	11.6	1.2				●	●		●				
		CNMG 120404-43	12.4	0.4				●	●	●	●	●	●		
		120408-43	12.0	0.8				●	●	●	●	●	●		
		120412-43	11.6	1.2				●	●	●	●	●	●		
		CNMA 090304	9.2	0.4				●						●	●
		090308	8.8	0.8				●						●	●
		120404	12.4	0.4				●						●	●
		120408	12.0	0.8				●						●	●
		120412	11.6	1.2				●						●	●
		120416	11.2	1.6				●						●	●
		160608	15.3	0.8				●						●	●
		160612	14.8	1.2				●						●	●
		160616	14.4	1.6				●						●	●
		160620	14.0	2.0				●						●	●
		160630	13.0	3.0				●						●	●
		190608	18.5	0.8				●						●	●
		190612	18.1	1.2				●						●	●
		190616	17.7	1.6				●						●	●
		CNMG 120408-PR	12.0	0.8				●	●		●		●		●
		120412-PR	11.6	1.2				●	●		●		●		●
		120416-PR	11.2	1.6				●	●		●		●		●
		160608-PR	15.3	0.8				●	●		●		●		●
		160612-PR	14.8	1.2				●	●		●		●		●
		160616-PR	14.4	1.6				●	●		●		●		●
		160608-PR	18.5	0.8				●	●		●		●		●
		190612-PR	18.1	1.2				●	●		●		●		●
		190616-PR	17.7	1.6				●	●		●		●		●
		190624-PR	16.9	2.4				●	●		●		●		●
	 с односторонним стружколомом	CNMM 120412-PR	11.6	1.2				●	●		●		●		
		160608-PR	15.3	0.8				●	●		●		●		
		160612-PR	14.8	1.2				●	●		●		●		
		160616-PR	14.4	1.6				●	●		●		●		
		190612-PR	18.1	1.2				●	●		●		●		
		190616-PR	17.7	1.6				●	●		●		●		
		190624-PR	16.9	2.4				●	●		●		●		
		250924-PR	25.8	2.4				●	●		●		●		

Твердосплавные пластины

DN..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Серия	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



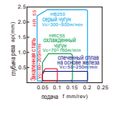
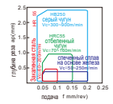
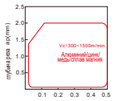
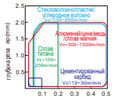
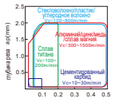
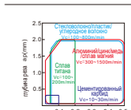
(mm)

Модель	A	T	φd
DN..1104..	9.525	4.76	3.81
DN..1504..	12.70	4.76	5.16
DN..1506..	12.70	6.35	5.16

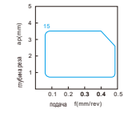
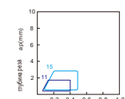
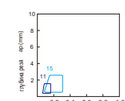
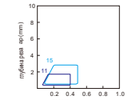
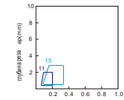
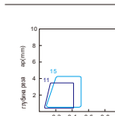
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь	●
M	Нержавеющая сталь	
K	Чугун	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε												
		DNGA 110402	11.4	0.2			●	●								
		110404	11.2	0.4			●	●								
		110408	10.8	0.8			●	●								
		150402	15.3	0.2			●	●								
		150404	15.1	0.4			●	●								
		150408	14.7	0.8			●	●								
		150412	14.4	1.2			●	●								
		DNGA 110402-2T	11.4	0.2			●	●								
		110404-2T	11.2	0.4			●	●								
		110408-2T	10.8	0.8			●	●								
		150402-2T	15.3	0.2			●	●								
		150404-2T	15.1	0.4			●	●								
		150408-2T	14.7	0.8			●	●								
		150412-2T	14.4	1.2			●	●								
		DNMG 110402	11.4	0.2	●											
		110404	11.2	0.4	●											
		110408	10.8	0.8	●											
		150402	15.3	0.2	●											
		150404	15.1	0.4	●											
		150408	14.7	0.8	●											
		150412	14.4	1.2	●											
	 с канавкой	DNMG 110402-AL	11.4	0.2	●											
		110404-AL	11.2	0.4	●											
		110408-AL	10.8	0.8	●											
		150402-AL	15.3	0.2	●											
		150404-AL	15.1	0.4	●											
		150408-AL	14.7	0.8	●											
		150412-AL	14.4	1.2	●											
		DNGW 110402	11.4	0.2	●											
		110404	11.2	0.4	●											
		110408	10.8	0.8	●											
		150402	15.3	0.2	●											
		150404	15.1	0.4	●											
		150408	14.7	0.8	●											
		150412	14.4	1.2	●											
		DNMG 110402-2T	11.4	0.2	●											
		110404-2T	11.2	0.4	●											
		110408-2T	10.8	0.8	●											
		150402-2T	15.3	0.2	●											
		150404-2T	15.1	0.4	●											
		150408-2T	14.7	0.8	●											
		150412-2T	14.4	1.2	●											

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

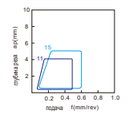
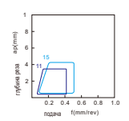
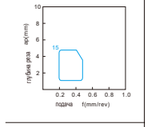
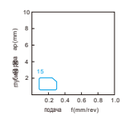
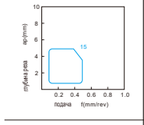
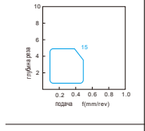
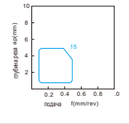
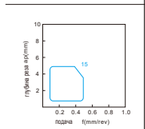
						UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε												
		DNMG 150404-HA	15.1	0.4		●					●					
		150408-HA	14.7	0.8		●					●					
		150412-HA	14.4	1.2		●					●					
		150604-HA	15.1	0.4		●					●					
		150608-HA	14.7	0.8		●					●					
		150612-HA	14.4	1.2		●					●					
		DNMG 110404-PF	11.2	0.4			●	●			●					
		110408-PF	10.8	0.8			●	●			●					
		150404-PF	15.1	0.4			●	●			●					
		150408-PF	14.7	0.8			●	●			●					
		150412-PF	14.4	1.2			●	●			●					
		150604-PF	15.1	0.4			●	●			●					
		150608-PF	14.7	0.8			●	●			●					
		150612-PF	14.4	1.2			●	●			●					
		DNMG 110404-MSF	11.2	0.4										●	●	
		110408-MSF	10.8	0.8										●	●	
		150404-MSF	15.1	0.4										●	●	
		150408-MSF	14.7	0.8										●	●	
		150412-MSF	14.4	1.2										●	●	
		DNMG 110404-MF	11.2	0.4										●	●	
		110408-MF	10.8	0.8										●	●	
		150404-MF	15.1	0.4										●	●	
		150408-MF	14.7	0.8										●	●	
		150412-MF	14.4	1.2										●	●	
		150604-MF	15.1	0.4										●	●	
		150608-MF	14.7	0.8										●	●	
		150612-MF	14.4	1.2										●	●	
		DNMG 110404-FG	11.2	0.4	●											
		110408-FG	10.8	0.8	●											
		150404-FG	15.1	0.4	●											
		150408-FG	14.7	0.8	●											
		150604-FG	15.1	0.4	●											
		150608-FG	14.7	0.8	●											
		150612-FG	14.4	1.2	●											
		DNMG 110404-MK	11.2	0.4										●	●	
		110408-MK	10.8	0.8										●	●	
		110412-MK	10.4	1.2										●	●	
		150404-MK	15.1	0.4										●	●	
		150408-MK	14.7	0.8										●	●	
		150604-MK	15.1	0.4										●	●	
		150608-MK	14.7	0.8										●	●	
		150612-MK	14.4	1.2										●	●	

МАКСИМУМ

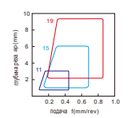
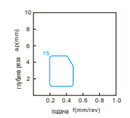
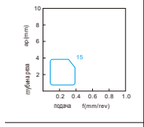
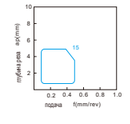
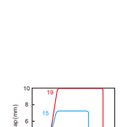
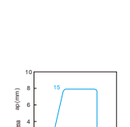
Твердосплавные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь	● ● ● ✕ ● ✕ ✕ ● ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ✕ ● ● ● ✕ ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ● ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ● ● ✕ ✕ ● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UM38	UM38H	UC250	UC251	UC32S	UP153	UP163	UP15	UP16S
		DNMG 110404-PM	11.2	0.4	●			●	●		●			
		110408-PM	10.8	0.8	●			●	●		●			
		110412-PM	10.4	1.2	●			●	●		●			
		150404-PM	15.1	0.4	●			●	●		●			
		150408-PM	14.7	0.8	●			●	●		●			
		150412-PM	14.4	1.2	●			●	●		●			
		150416-PM	14.0	1.6	●			●	●		●			
		150604-PM	15.1	0.4	●			●	●		●			
		150608-PM	14.7	0.8	●			●	●		●			
		150612-PM	14.4	1.2	●			●	●		●			
		150616-PM	14.0	1.6	●			●	●		●			
		DNMG 110404-MM	11.2	0.4							●	●		
		110408-MM	10.8	0.8							●	●		
		110412-MM	10.4	1.2							●	●		
		150404-MM	15.1	0.4							●	●		
		150408-MM	14.7	0.8							●	●		
		150604-MM	15.1	0.4							●	●		
		150608-MM	14.7	0.8							●	●		
		150612-MM	14.4	1.2							●	●		
		DNMG 150404-TM	15.1	0.4						●	●	●	●	●
		150408-TM	14.7	0.8						●	●	●	●	●
		150412-TM	14.4	1.2						●	●	●	●	●
		150604-TM	15.1	0.4						●	●	●	●	●
		150608-TM	14.7	0.8						●	●	●	●	●
		150612-TM	14.4	1.2						●	●	●	●	●
		DNMG 150404-HQ	15.1	0.4	●				●	●	●			
		150408-HQ	14.7	0.8	●				●	●	●			
		150412-HQ	14.4	1.2	●				●	●	●			
		150604-HQ	15.1	0.4	●				●	●	●			
		150608-HQ	14.7	0.8	●				●	●	●			
		150612-HQ	14.4	1.2	●				●	●	●			
		DNMG 150404R-VF	15.1	0.4	●									
		150408R-VF	14.7	0.8	●									
		150412R-VF	14.4	1.2	●									
		150604R-VF	15.1	0.4	●									
		150608R-VF	14.7	0.8	●									
		150612R-VF	14.4	1.2	●									
		DNMG 150404L-VF	15.1	0.4	●									
		150408L-VF	14.7	0.8	●									
		150412L-VF	14.4	1.2	●									
		150604L-VF	15.1	0.4	●									
		150608L-VF	14.7	0.8	●									
		150612L-VF	14.4	1.2	●									
		DNMG 150404R-S	15.1	0.4	●			●	●	●				
		150408R-S	14.7	0.8	●			●	●	●				
		150412R-S	14.4	1.2	●			●	●	●				
		150604R-S	15.1	0.4	●			●	●	●				
		150608R-S	14.7	0.8	●			●	●	●				
		150612R-S	14.4	1.2	●			●	●	●				
		DNMG 150404L-S	15.1	0.4	●			●	●	●				
		150408L-S	14.7	0.8	●			●	●	●				
		150412L-S	14.4	1.2	●			●	●	●				
		150604L-S	15.1	0.4	●			●	●	●				
		150608L-S	14.7	0.8	●			●	●	●				
		150612L-S	14.4	1.2	●			●	●	●				

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

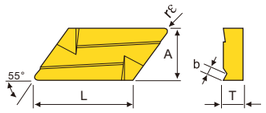
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UP16S	UM38	UM38H	UC250	UC251	UC32S	UP153	UP163	UK50	UK50S
		DNMG 110404-MS	11.2	0.4			●	●	●	●	●		●	●
		110408-MS	10.8	0.8			●	●	●	●	●		●	●
		110412-MS	10.4	1.2			●	●	●	●	●		●	●
		150404-MS	15.1	0.4		●	●	●	●	●	●		●	●
		150408-MS	14.7	0.8		●	●	●	●	●	●		●	●
		150412-MS	14.4	1.2		●	●	●	●	●	●		●	●
		150604-MS	15.1	0.4		●	●	●	●	●	●		●	●
		150608-MS	14.7	0.8		●	●	●	●	●	●		●	●
		150612-MS	14.4	1.2		●	●	●	●	●	●		●	●
		150616-MS	14.0	1.6			●	●	●	●	●		●	●
		190608-MS	18.5	0.8			●	●	●	●	●		●	●
		190612-MS	18.1	1.2			●	●	●	●	●		●	●
		190616-MS	17.7	1.6			●	●	●	●	●		●	●
		DNMG 150404-43	15.1	0.4				●	●	●	●			
		150408-43	14.7	0.8				●	●	●	●			
		150412-43	14.4	1.2				●	●	●	●			
		150604-43	15.1	0.4				●	●	●	●			
		150608-43	14.7	0.8				●	●	●	●			
		150612-43	14.4	1.2				●	●	●	●			
		DNMG 150404-AM	15.1	0.4					●					
		150408-AM	14.7	0.8					●					
		150412-AM	14.4	1.2					●					
		150604-AM	15.1	0.4					●					
		150608-AM	14.7	0.8					●					
		150612-AM	14.4	1.2					●					
		DNMG 150404N-GH	15.1	0.4	●									
		150408N-GH	14.7	0.8	●									
		150412N-GH	14.4	1.2	●									
		150604N-GH	15.1	0.4	●									
		150608N-GH	14.7	0.8	●									
		150612N-GH	14.4	1.2	●									
		DNMA 110404	11.2	0.4			●	●					●	●
		110408	10.8	0.8			●	●					●	●
		110412	10.4	1.2			●	●					●	●
		150404	15.1	0.4			●	●					●	●
		150408	14.7	0.8			●	●					●	●
		150412	14.4	1.2			●	●					●	●
		150604	15.1	0.4			●	●					●	●
		150608	14.7	0.8			●	●					●	●
		150612	14.4	1.2			●	●					●	●
		150616	14.0	1.6			●	●					●	●
		190608	18.5	0.8			●	●					●	●
		190612	18.1	1.2			●	●					●	●
		190616	17.7	1.6			●	●					●	●
		DNMG 150404-PR	15.1	0.4				●	●	●		●		
		150408-PR	14.7	0.8				●	●	●		●		
		150412-PR	14.4	1.2				●	●	●		●		
		150604-PR	15.1	0.4				●	●	●		●		
		150608-PR	14.7	0.8				●	●	●		●		
		150612-PR	14.4	1.2				●	●	●		●		

Твердосплавные пластины

KN..

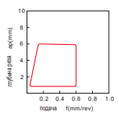
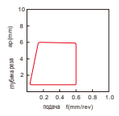
Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Способ крепления	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	Размеры L	A	T	ϕd	rε	Параметры резания: Глубина ap(mm)	Подача f(mm/rev)	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		KNUX 160405R11	19.2	9.525	4.76	2.2	0.5	1.0-6.0	0.2-0.35				●		●	●		●		
		160410R11	18.8	9.525	4.76	2.2	1.0	1.5-6.0	0.3-0.6				●		●	●		●		
		KNUX 160405L11	19.2	9.525	4.76	2.2	0.5	1.0-6.0	0.2-0.35				●		●	●		●		
		160410L11	18.8	9.525	4.76	2.2	1.0	1.5-6.0	0.3-0.6				●		●	●		●		

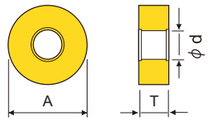
МАКСИМУМ

Твердосплавные пластины

RN..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Способ крепления	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

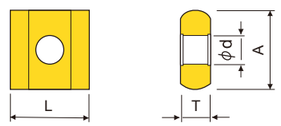


УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

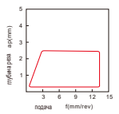
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	Размеры L	A	T	ϕd	rε	Параметры резания: Глубина ap(mm)	Подача f(mm/rev)	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		RNMG 0903MO	-	9.525	3.18	3.81	-	0.09-0.9	0.9-4.5				●		●					
		1204MO	-	12.7	4.76	5.16	-	0.12-1.2	1.2-4.8				●		●					
		1506MO	-	15.875	6.35	6.35	-	0.15-1.5	1.15-1.5				●		●					
		1906MO	-	19.05	6.35	7.93	-	0.19-1.9	1.9-7.6				●		●					
		2506MO	-	25.4	6.35	9.12	-	0.25-2.5	2.5-10.0				●		●					
		2509MO	-	25.4	9.52	9.12	-	0.25-2.5	2.5-10.0				●		●					
		3109MO	-	31.75	9.52	12.7	-	0.3-2.5	3.5-13.0				●		●					

175.32..



УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	Размеры L	A	T	ϕd	rε	Параметры резания: Глубина ap(mm)	Подача f(mm/rev)	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		175.32 191940-22	19.1	19.1	10	6.35	4.0						●	●		●				
		191940-24	19.1	19.1	10	6.35	4.0						●	●		●				
		191940-28	19.1	19.1	10	6.35	4.0						●	●		●				

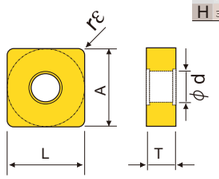
Токарные пластины SN..

SN..

Скорость резания: m/min^{-1}

(mm)

Код обработки	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

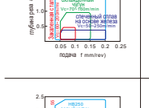
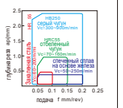
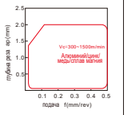
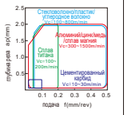
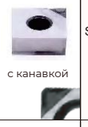
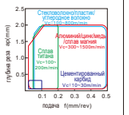
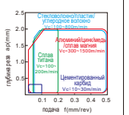


(mm)

Модель	A	T	ϕd
SN..0903..	9.525	3.18	3.81
SN..1204..	12.70	4.76	5.16
SN..1506..	15.875	6.35	6.35
SN..1906..	19.05	6.35	7.94
SN..2507..	25.4	7.94	9.12
SN..2509..	25.4	9.525	9.12

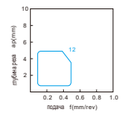
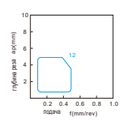
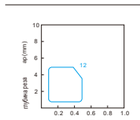
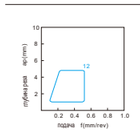
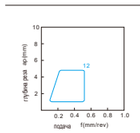
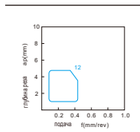
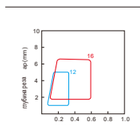
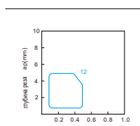
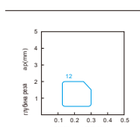
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

		PCD	K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153
P	Сталь											
M	Нержавеющая сталь											
K	Чугун											
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево											
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы											
H	Закаленная сталь HRC46-58											

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153
		SNGA 120402 120404 120408 120412	12.7 12.3 11.9 11.5	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ● ● ●							
		SNGA 120402-4T 120404-4T 120408-4T 120412-4T	12.7 12.3 11.9 11.5	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ● ● ●							
		SNMG 120402 120404 120408 120412	12.7 12.3 11.9 11.5	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ●							
		SNMG 120402-AL 120404-AL 120408-AL 120412-AL	12.7 12.3 11.9 11.5	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ●							
		SNGW 120402 120404 120408 120412	12.7 12.3 11.9 11.5	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ●							
		SNMG 120402-4T 120404-4T 120408-4T 120412-4T	12.7 12.3 11.9 11.5	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ●							

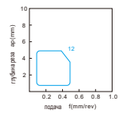
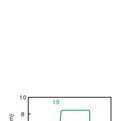
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		UN60	UN90	UM38H	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UP15	UP16S
P	Сталь											
M	Нержавеющая сталь											
K	Чугун											
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево											
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы											
H	Закаленная сталь HRC46-58											

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UM38H	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UP15	UP16S
		SNMG 120404-HS 120408-HS 120412-HS	12.3 11.9 11.5	0.4 0.8 1.2	● ● ●					● ● ●					
		SNMG 120404-TM 120408-TM 120412-TM	12.3 11.9 11.5	0.4 0.8 1.2											
		SNMG 120404-GM 120408-GM 120412-GM	12.3 11.9 11.5	0.4 0.8 1.2											
		SNMG 120404R-S 120408R-S 120412R-S	12.3 11.9 11.5	0.4 0.8 1.2											
		SNMG 120404L-S 120408L-S 120412L-S	12.3 11.9 11.5	0.4 0.8 1.2											
		SNMG 120404-MA 120408-MA 120412-MA	12.3 11.9 11.5	0.4 0.8 1.2											
		SNMG 120404-MM 120408-MM 120412-MM 150608-MM 150612-MM 150616-MM	12.3 11.9 11.5 15.0 14.6 14.2	0.4 0.8 1.2 0.8 1.2 1.6											
		SNMG 120404-MT 120408-MT 120412-MT	12.3 11.9 11.5	0.4 0.8 1.2	● ● ●					● ● ●					
		SNMG 120404-HQ 120408-HQ 120412-HQ	12.3 11.9 11.5	0.4 0.8 1.2	● ● ●					● ● ●					

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		UP19S	UM38H	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Сталь										
M	Нержавеющая сталь										
K	Чугун										
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево										
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы										
H	Закаленная сталь HRC46-58										

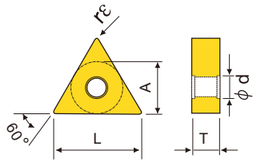
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UP19S	UM38H	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		SNMG 120404-MK 120408-MK 120412-MK	12.3 11.9 11.5	0.4 0.8 1.2							● ● ● ● ● ●			
		SNMG 090304-MS 090308-MS 120404-MS 120408-MS 120412-MS 120416-MS 150608-MS 150612-MS 150616-MS 190608-MS 190612-MS 190616-MS 190624-MS 250724-MS 250924-MS	9.1 8.7 12.3 11.9 11.5 11.1 15.0 14.6 14.2 18.2 17.8 17.4 16.6 23.0 23.0	0.4 0.8 0.4 0.8 1.2 1.6 0.8 1.2 1.6 0.8 1.2 1.6 2.4 2.4 2.4		● ● ●

Токарные пластины TN..

TN..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Код обработки	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

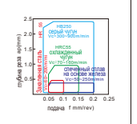
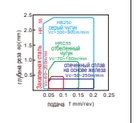
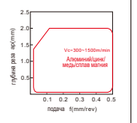
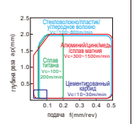
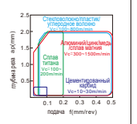
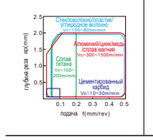
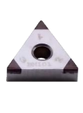


(mm)

Модель	A	T	ϕd
TN..1103..	6.35	3.18	2.40
TN..1603..	9.525	3.18	3.81
TN..1604..	9.525	4.76	3.81
TN..2204..	12.7	4.76	5.16
TN..2706..	15.875	6.35	6.35
TN..3307..	19.05	7.94	7.93
TN..3309..	19.05	9.52	7.93

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь	●
M	Нержавеющая сталь	
K	Чугун	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		TNGA 160402	16.0	0.2			●	●										
		160404	15.5	0.4			●	●										
		160408	14.5	0.8			●	●										
		160412	13.5	1.2			●	●										
		TNGA 160402-3T	16.0	0.2			●	●										
		160404-3T	15.5	0.4			●	●										
		160408-3T	14.5	0.8			●	●										
		160412-3T	13.5	1.2			●	●										
		TNMG 160402	16.0	0.2	●													
		160404	15.5	0.4	●													
		160408	14.5	0.8	●													
		160412	13.5	1.2	●													
	 с канавкой	TNMG 160402-AL	16.0	0.2	●													
		160404-AL	15.5	0.4	●													
		160408-AL	14.5	0.8	●													
		160412-AL	13.5	1.2	●													
		TNGW 160402	16.0	0.2	●													
		160404	15.5	0.4	●													
		160408	14.5	0.8	●													
		160412	13.5	1.2	●													
		TNMG 160402-3T	16.0	0.2	●													
		160404-3T	15.5	0.4	●													
		160408-3T	14.5	0.8	●													
		160412-3T	13.5	1.2	●													

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ● ● ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		TNMG 160404-HA	15.5	0.4		●						● ●			● ●
		160408-HA	14.5	0.8		●						● ●			● ●
		160412-HA	13.5	1.2		●						● ●			● ●
		TNGG 160401R-S	16.2	0.1	● ●							● ●			
		160402R-S	16.0	0.2	● ●							● ●			
		160404R-S	15.5	0.4	● ●							● ●			
		TNGG 160401L-S	16.2	0.1	● ●							● ●			
		160402L-S	16.0	0.2	● ●							● ●			
		160404L-S	15.5	0.4	● ●							● ●			
		TNGG 160401R-P	16.2	0.1	● ●							●			
		160402R-P	16.0	0.2	● ●							●			
		160404R-P	15.5	0.4	● ●							●			
		TNGG 160401L-P	16.2	0.1	● ●							●			
		160402L-P	16.0	0.2	● ●							●			
		160404L-P	15.5	0.4	● ●							●			
		TNGG 160401FN	16.2	0.1								● ●			
		160402FN	16.0	0.2								● ●			
		160404FN	15.5	0.4								● ●			

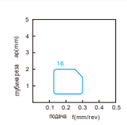
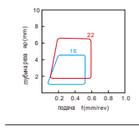
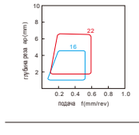
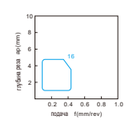
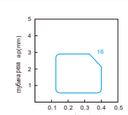
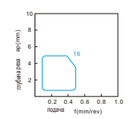
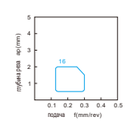
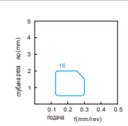
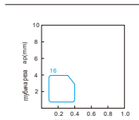
МАКСИМУМ

Токарные пластины TN..

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

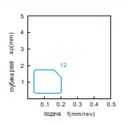
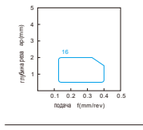
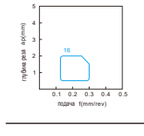
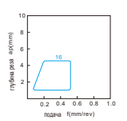
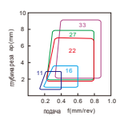
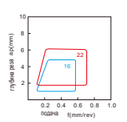
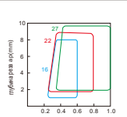
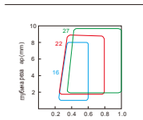
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ● ● ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		TNMG 160404-MF	15.5	0.4								● ●			
		160408-MF	14.5	0.8								● ●			
		TNMG 160404-PM	15.5	0.4				● ●		●		●			
		160408-PM	14.5	0.8				● ●		●		●			
		160412-PM	13.5	1.2				● ●		●		●			
		220404-PM	21.0	0.4				● ●		●		●			
		220408-PM	20.0	0.8				● ●		●		●			
		220412-PM	19.0	1.2				● ●		●		●			
		220416-PM	18.2	1.6				● ●		●		●			
		TNMG 160404-MM	15.5	0.4								● ●			
		160408-MM	14.5	0.8								● ●			
		160412-MM	13.5	1.2								● ●			
		220404-MM	21.0	0.4								● ●			
		220408-MM	20.0	0.8								● ●			
		220412-MM	19.0	1.2								● ●			
		220416-MM	18.2	1.6								● ●			
		TNMG 160404-MA	15.5	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		160408-MA	14.5	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		160412-MA	13.5	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG 160404-CQ	15.5	0.4				●	●		●	●			
		160408-CQ	14.5	0.8				●	●		●	●			
		160412-CQ	13.5	1.2				●	●		●	●			
		TNMG 160404-MT	15.5	0.4	●		●			●					
		160408-MT	14.5	0.8	●		●			●					
		160412-MT	13.5	1.2	●		●			●					
		TNMG 160404-HQ	15.5	0.4	●			●		●		●			
		160408-HQ	14.5	0.8	●			●		●		●			
		160412-HQ	13.5	1.2	●			●		●		●			
		TNMG 160404-MQ	15.5	0.4				● ●				● ●			
		160408-MQ	14.5	0.8				● ●				● ●			
		160412-MQ	13.5	1.2				● ●				● ●			
		TNMG 160404-HS	15.5	0.4	●		●			●					
		160408-HS	14.5	0.8	●		●			●					
		160412-HS	13.5	1.2	●		●			●					

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ● ● ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		TNMG 160404-TS	15.5	0.4	●										
		160408-TS	14.5	0.8	●										
		160412-TS	13.5	1.2	●										
		TNMG 160404-PF	15.5	0.4				● ●		●					
		160408-PF	14.5	0.8				● ●		●					
		TNMG 160404-MSF	15.5	0.4								● ●			
		160408-MSF	14.5	0.8								● ●			
		TNMG 160404-SM	15.5	0.4	● ●										
		160408-SM	14.5	0.8	● ●										
		TNMG 110308-MS	9.0	0.8	● ● ●								● ●		
		160404-MS	15.5	0.4	● ● ●								● ●		
		160408-MS	14.5	0.8	● ● ●								● ●		
		160412-MS	13.5	1.2	● ● ●								● ●		
		160416-MS	12.5	1.6			●						● ●		
		220404-MS	21.0	0.4			●						● ●		
		220408-MS	20.0	0.8			●						● ●		
		220412-MS	19.0	1.2			●						● ●		
		220416-MS	18.2	1.6			●						● ●		
		270608-MS	25.5	0.8			●						● ●		
		270612-MS	24.5	1.2			●						● ●		
		270616-MS	23.5	1.6			●						● ●		
		330716-MS	29.0	1.6			●						● ●		
		330916-MS	29.0	1.6			●						● ●		
		330924-MS	27.1	2.4			●						● ●		
		TNMA 160404	15.5	0.4			●						● ●		
		160408	14.5	0.8			●						● ●		
		160412	13.5	1.2			●						● ●		
		160416	12.5	1.6			●						● ●		
		220408	20.0	0.8			●						● ●		
		220412	19.0	1.2			●						● ●		
		220416	18.2	1.6			●						● ●		
		270612	24.4	1.2			●						● ●		
		270616	23.3	1.6			●						● ●		
		TNMG 160404-PR	15.5	0.4				● ●	●			●			
		160408-PR	14.5	0.8				● ●	●			●			
		160412-PR	13.5	1.2				● ●	●			●			
		160416-PR	12.5	1.6				● ●	●			●			
		220408-PR	21.0	0.8				● ●	●			●			
		220412-PR	20.0	1.2				● ●	●			●			
		220416-PR	19.0	1.6				● ●	●			●			
		270612-PR	24.5	1.2				● ●	●			●			
	 С односторонним стружколомом	TNMM 160408-PR	11.6	1.2				● ●	●			●			
		160412-PR	15.3	0.8				● ●	●			●			
		220408-PR	14.8	1.2				● ●	●			●			
		220412-PR	14.4	1.6				● ●	●			●			
		220416-PR	18.1	1.2				● ●	●			●			
		270612-PR	17.7	1.6				● ●	●			●			
		270616-PR	16.9	2.4				● ●	●			●			
			25.8	2.4				● ●	●			●			

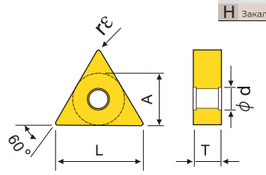
Токарные пластины TN..

TN..

Скорость резания: m/min

(mm)

Серия	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



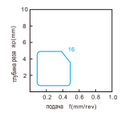
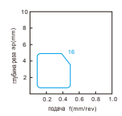
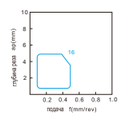
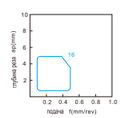
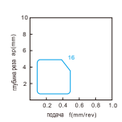
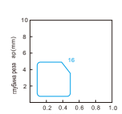
(mm)

Модель	A	T	ϕd
TN..1103..	6.35	3.18	2.40
TN..1603..	9.525	3.18	3.81
TN..1604..	9.525	4.76	3.81
TN..2204..	12.7	4.76	5.16
TN..2706..	15.875	6.35	6.35
TN..3307..	19.05	7.94	7.93
TN..3309..	19.05	9.52	7.93

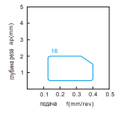
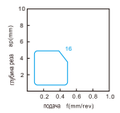
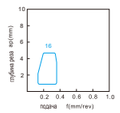
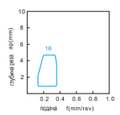
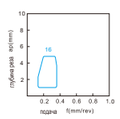
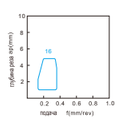
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		TNMG 160404-TM	15.5	0.4				●			●	●	●	●				
		160408-TM	14.5	0.8				●			●	●	●	●				
		160412-TM	13.5	1.2				●			●	●	●	●				
		TNMG 160404-MK	15.5	0.4									●	●				
		160408-MK	14.5	0.8									●	●				
		160412-MK	13.5	1.2									●	●				
		TNMG 160404-GM	15.5	0.4				●			●	●	●	●				
		160408-GM	14.5	0.8				●			●	●	●	●				
		160412-GM	13.5	1.2				●			●	●	●	●				
		TNMG 160404-43	15.5	0.4				●			●	●	●					
		160408-43	14.5	0.8				●			●	●	●					
		160412-43	13.5	1.2				●			●	●	●					
		TNMG 160404-99	15.5	0.4	●													
		160408-99	14.5	0.8	●													
		TNMG 160404N-GH	15.5	0.4	●													
		160408N-GH	14.5	0.8	●													
		160412N-GH	13.5	1.2	●													
		220404N-GH	21.0	0.4	●													
		220408N-GH	20.0	0.8	●													
		220412N-GH	19.0	1.2	●													
		220416N-GH	18.2	1.6	●													

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

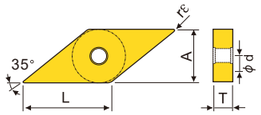
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		TNMG 160404-CF	15.5	0.4											●
		160408-CF	14.5	0.8											●
		TNMG 160404-MU	15.5	0.4											●
		160408-MU	14.5	0.8											●
		TNMG 160404R-S	15.5	0.4	●			●	●	●					
		160408R-S	14.5	0.8	●			●	●	●					
		160412R-S	13.5	1.2	●			●	●	●					
		TNMG 160404L-S	15.5	0.4	●			●	●	●					
		160408L-S	14.5	0.8	●			●	●	●					
		160412L-S	13.5	1.2	●			●	●	●					
		TNMG 160404R-VF	15.5	0.4	●			●	●	●					
		160408R-VF	14.5	0.8	●			●	●	●					
		160412R-VF	13.5	1.2	●			●	●	●					
		TNMG 160404L-VF	15.5	0.4	●			●	●	●					
		160408L-VF	14.5	0.8	●			●	●	●					
		160412L-VF	13.5	1.2	●			●	●	●					

МАКСИМУМ

Токарные пластины VN..

VN..

Код обработки	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

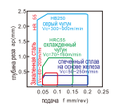
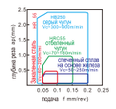
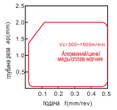
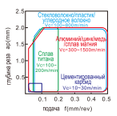
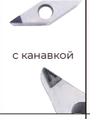
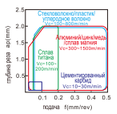
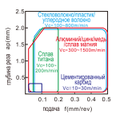


(mm)

Модель	A	T	ϕd
VN..1604..	9.525	4.76	3.81
VN..2204..	12.7	4.73	5.16

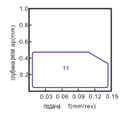
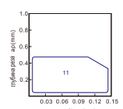
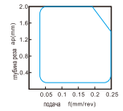
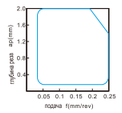
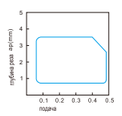
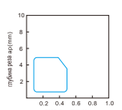
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VNGA 160402	16.1	0.2		●	●											
		160404	15.6	0.4		●	●											
		160408	14.6	0.8		●	●											
		160412	13.6	1.2		●	●											
		VNGA 160402-2T	16.1	0.2		●	●											
		160404-2T	15.6	0.4		●	●											
		160408-2T	14.6	0.8		●	●											
		160412-2T	13.6	1.2		●	●											
		VNMG 160402	16.1	0.2	●													
		160404	15.6	0.4	●													
		160408	14.6	0.8	●													
		160412	13.6	1.2	●													
	с канавкой 	VNMG 120402-AL	16.1	0.2	●													
		120404-AL	15.6	0.4	●													
		120408-AL	14.6	0.8	●													
		120412-AL	13.6	1.2	●													
		VNGW 160402	16.1	0.2	●													
		160404	15.6	0.4	●													
		160408	14.6	0.8	●													
		160412	13.6	1.2	●													
		VNMG 160402-2T	16.1	0.2	●													
		160404-2T	15.6	0.4	●													
		160408-2T	14.6	0.8	●													
		160412-2T	13.6	1.2	●													

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VNGG 160402R-F	16.1	0.2	●					●		●			
		160404R-F	15.6	0.4	●					●		●			
		VNGG 160402L-F	16.1	0.2	●					●		●			
		160404L-F	15.6	0.4	●					●		●			
		VNGG 160402R-H	16.1	0.2	●					●		●			
		160404R-H	15.6	0.4	●					●		●			
		VNGG 160402L-H	16.1	0.2	●					●		●			
		160404L-H	15.6	0.4	●					●		●			
		VNMG 160404N-GH	15.6	0.4											●
		160408N-GH	14.6	0.8											●
		160412N-GH	13.6	1.2											●
		VNMG 160402-99	16.1	0.2											●
		160404-99	15.6	0.4											●
		160408-99	14.6	0.8											●

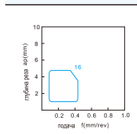
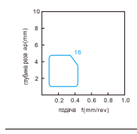
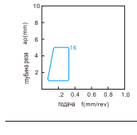
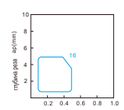
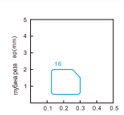
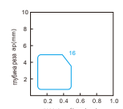
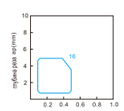
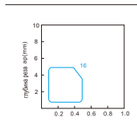
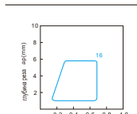
МАКСИМУМ

Токарные пластины VN..

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

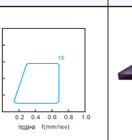
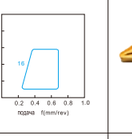
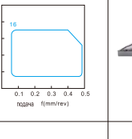
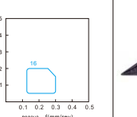
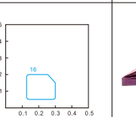
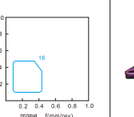
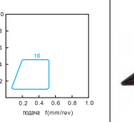
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VNMG 160404-41	15.6	0.4						●					
		160408-41	14.6	0.8						●					
		160412-41	13.6	1.2						●					
		VNMG 160404-MA	15.6	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		160408-MA	14.6	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		160412-MA	13.6	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		VNMG 160404-MM	15.6	0.4						●			●		
		160408-MM	14.6	0.8						●			●		
		VNMG 160404-MT	15.6	0.4	●					●			●		
		160408-MT	14.6	0.8	●					●			●		
		160412-MT	13.6	1.2	●					●			●		
		VNMG 160404-HQ	15.6	0.4	●			●		●			●		
		160408-HQ	14.6	0.8	●			●		●			●		
		160412-HQ	13.6	1.2	●			●		●			●		
		VNMG 160404-HS	15.6	0.4	●					●					
		160408-HS	14.6	0.8	●					●					
		160412-HS	13.6	1.2	●					●					
		VNMG 160404-TM	15.6	0.4				●	●	●	●	●	●		
		160408-TM	14.6	0.8				●	●	●	●	●	●		
		160412-TM	13.6	1.2				●	●	●	●	●	●		
		VNMG 160404-GM	15.6	0.4				●	●	●	●	●	●		
		160408-GM	14.6	0.8				●	●	●	●	●	●		
		160412-GM	13.6	1.2				●	●	●	●	●	●		
		VNMG 160404-MS	15.6	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		160408-MS	14.6	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		160412-MS	13.6	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

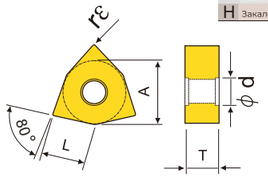
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VNMA 160404	15.6	0.4				●						●	●
		160408	14.6	0.8				●						●	●
		160412	13.6	1.2				●						●	●
		VNMG 160408-PR	14.6	0.8				●	●		●		●		
		160412-PR	13.6	1.2				●	●		●		●		
		VNMG 160404-HA	15.6	0.4				●			●		●		
		160408-HA	14.6	0.8				●			●		●		
		160412-HA	13.6	1.2				●			●		●		
		VNMG 160404-PF	15.6	0.4				●	●		●				
		160408-PF	14.6	0.8				●	●		●				
		VNMG 160404-MSF	15.6	0.4										●	●
		160408-MSF	14.6	0.8										●	●
		VNMG 160404-MF	15.6	0.4										●	●
		160408-MF	14.6	0.8										●	●
		VNMG 160404-PM	15.6	0.4				●	●		●				
		160408-PM	14.6	0.8				●	●		●				
		160412-PM	13.6	1.2				●	●		●				

Токарные пластины WN..

WN..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Серия	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



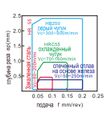
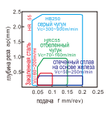
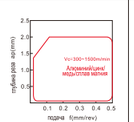
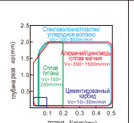
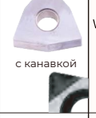
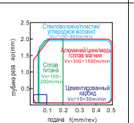
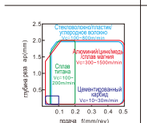
(mm)

Модель	A	T	ϕd
WN..0603..	9.525	3.18	3.81
WN..0604..	9.525	4.76	3.81
WN..0804..	12.7	4.76	5.16

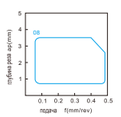
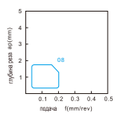
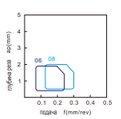
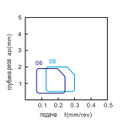
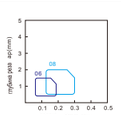
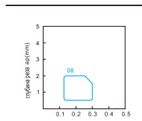
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		WNGA 080402 080404 080408 080412	8.7 8.4 8.3 8.2	0.2 0.4 0.8 1.2		● ● ● ● ● ● ● ●												
		WNGA 080402-3T 080404-3T 080408-3T 080412-3T	8.7 8.4 8.3 8.2	0.2 0.4 0.8 1.2		● ● ● ● ● ● ● ●												
		WNMG 080402 080404 080408 080412	8.7 8.4 8.3 8.2	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ●										
	 с канавкой	WNMG 080402-AL 080404-AL 080408-AL 080412-AL	8.7 8.4 8.3 8.2	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ●										
		WNGW 080402 080404 080408 080412	8.7 8.4 8.3 8.2	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ●										
		WNMG 080402-3T 080404-3T 080408-3T 080412-3T	8.7 8.4 8.3 8.2	0.2 0.4 0.8 1.2				● ● ● ●										

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		WNMG 080404-HA 080408-HA 080412-HA	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2	● ● ●						● ● ● ● ● ●				
		WNMG 080404-TS 080408-TS 080412-TS	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2	● ● ●										
		WNMG 060404-PF 060408-PF 080404-PF 080408-PF	6.2 6.1 8.4 8.3	0.4 0.8 0.4 0.8				● ● ● ● ● ● ● ●			● ● ● ●				
		WNMG 060304-MSF 060404-MSF 080404-MSF 080408-MSF	6.2 6.2 8.4 8.3	0.4 0.8 0.4 0.8							● ● ● ● ● ● ● ●				
		WNMG 060404-MF 060408-MF 080404-MF 080408-MF	6.2 6.1 8.4 8.3	0.4 0.8 0.4 0.8							● ● ● ● ● ● ● ●				
		WNMG 080404-HQ 080408-HQ 080412-HQ	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ● ● ● ●		● ● ● ● ● ●			● ● ● ● ● ●				

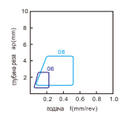
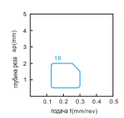
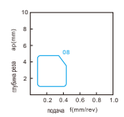
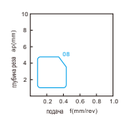
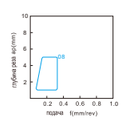
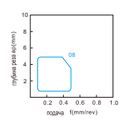
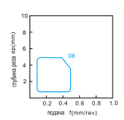
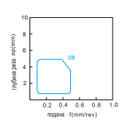
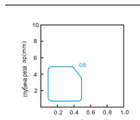
МАКСИМУМ

Токарные пластины WN..

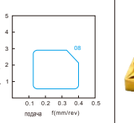
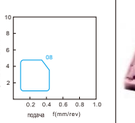
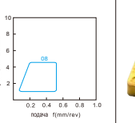
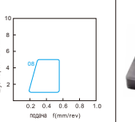
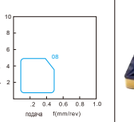
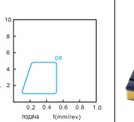
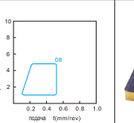
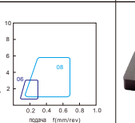
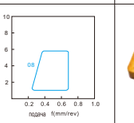
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UP15	UP16S
		WNMG 060404-PM 060408-PM 080404-PM 080408-PM 080412-PM	6.2 6.1 8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ● ● ● ● ●					● ● ● ● ●		
		WNMG 080404-MQ 080408-MQ 080412-MQ	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2	● ● ●			● ● ● ● ● ●			● ● ● ● ● ●		● ● ● ● ● ●		
		WNMG 080404-MA 080408-MA 080412-MA	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2	● ● ●			● ● ● ● ● ●			● ● ● ● ● ●		● ● ● ● ● ●		
		WNMG 080404-MK 080408-MK 080412-MK	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2							● ● ● ● ● ●				
		WNMG 080404-MM 060408-MM 060412-MM 080404-MM 080408-MM 080412-MM	6.2 6.1 6.0 8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2 0.4 0.8 1.2							● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●				
		WNMG 080404-MT 080408-MT 080412-MT	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2	● ● ●			● ● ●			● ● ●				
		WNMG 080404-HS 080408-HS 080412-HS	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2	● ● ●						● ● ●				
		WNMG 080404-TM 080408-TM 080412-TM	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ●			● ● ● ● ● ●				
		WNMG 080404-GM 080408-GM 080412-GM	12.4 12.0 11.6	0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ●			● ● ● ● ● ●				

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

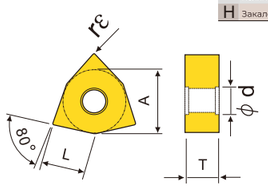
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		WNMG 080404-CQ 080408-CQ 080412-CQ	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ●			● ● ●				
		WNMG 080404-PC 080408-PC 080412-PC	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ●			● ● ● ● ● ●				
		WNMG 080404-CM 080408-CM 080412-CM	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ●			● ● ● ● ● ●				
		WNMG 080404-MS 080408-MS 080412-MS	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●			● ● ● ● ● ●				
		WNMG 080404-43 080408-43 080412-43	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2				● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●							
		WNMG 080404R-S 080408R-S 080412R-S	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2	● ● ●			● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●							
		WNMG 080404L-S 080408L-S 080412L-S	8.4 8.3 8.2	0.4 0.8 1.2	● ● ●			● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●							
		WNMA 060404 060408 060412 080404 080408 080412 080416	6.2 6.1 6.0 8.4 8.3 8.2 8.1	0.4 0.8 1.2 0.4 0.8 1.2 1.6				● ● ● ● ● ● ●					● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●		
		WNMG 080408-PR 080412-PR 080416-PR	8.3 8.2 8.1	0.8 1.2 1.6				● ● ● ● ● ●			● ● ●		● ● ●		

Токарные пластины WN..

WN..

Скорость резания: m/min[-1] (mm)

Серия	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



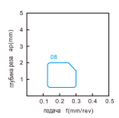
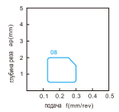
(mm)

Модель	A	T	ϕd
WN..0603..	9.525	3.18	3.81
WN..0604..	9.525	4.76	3.81
WN..0804..	12.7	4.76	5.16

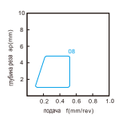
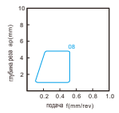
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163
		WNMG 080402-99	8.7	0.2		●										
		080404-99	8.4	0.4		●										
		080408-99	8.3	0.8		●										
		WNMG 080404N-GH	8.4	0.4	●											
		080408N-GH	8.3	0.8	●											

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		WNMG080404R-VF	8.4	0.4	●									●	●
		080408R-VF	8.3	0.8	●									●	●
		080412R-VF	8.2	1.2	●									●	●
		WNMG080404L-VF	8.4	0.4	●									●	●
		080408L-VF	8.3	0.8	●									●	●
		080412L-VF	8.2	1.2	●									●	●

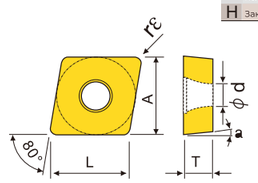
МАКСИМУМ

Токарные пластины CC..

CC..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Код обозначения	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

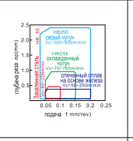
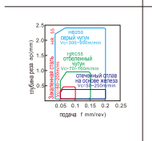
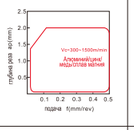
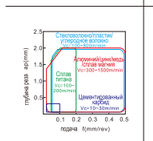
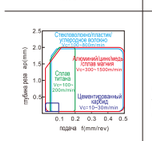
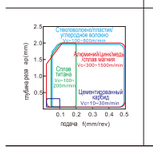


(mm)

Модель	A	T	ϕd	a
CC..0301..	3.5	1.39	1.9	7°
CC..0401..	4.3	1.79	2.3	7°
CC..0602..	6.35	2.38	2.8	7°
CC..09T3..	9.525	3.97	4.4	7°
CC..1204..	12.7	4.76	5.5	7°

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

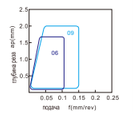
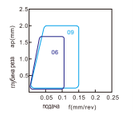
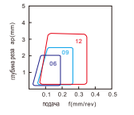
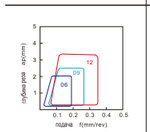
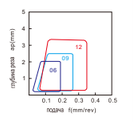
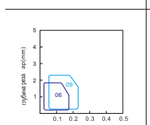
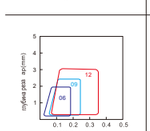
P	Сталь	●
M	Нержавеющая сталь	
K	Чугун	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153
		CCGT 060202	6.2	0.2	●	●									
		060204	6.0	0.4	●	●									
		060208	5.6	0.8	●	●									
		09T302	9.4	0.2	●	●									
		09T304	9.2	0.4	●	●									
		09T308	8.8	0.8	●	●									
		120402	12.6	0.2	●	●									
		120404	12.4	0.4	●	●									
		120408	12.0	0.8	●	●									
		CCGT 060202-2T	6.2	0.2	●	●									
		060204-2T	6.0	0.4	●	●									
		060208-2T	5.6	0.8	●	●									
		09T302-2T	9.4	0.2	●	●									
		09T304-2T	9.2	0.4	●	●									
		09T308-2T	8.8	0.8	●	●									
		120402-2T	12.6	0.2	●	●									
		120404-2T	12.4	0.4	●	●									
		120408-2T	12.0	0.8	●	●									
		CCGT 060202	6.2	0.2	●										
		060204	6.0	0.4	●										
		060208	5.6	0.8	●										
		09T302	9.4	0.2	●										
		09T304	9.2	0.4	●										
		09T308	8.8	0.8	●										
		120402	12.6	0.2	●										
		120404	12.4	0.4	●										
		120408	12.0	0.8	●										
		CCGT 060202-AL	6.2	0.2	●										
		060204-AL	6.0	0.4	●										
		060208-AL	5.6	0.8	●										
		09T302-AL	9.4	0.2	●										
		09T304-AL	9.2	0.4	●										
		09T308-AL	8.8	0.8	●										
		120402-AL	12.6	0.2	●										
		120404-AL	12.4	0.4	●										
		120408-AL	12.0	0.8	●										
		CCGW060202	6.2	0.2	●										
		060204	6.0	0.4	●										
		060208	5.6	0.8	●										
		09T302	9.4	0.2	●										
		09T304	9.2	0.4	●										
		09T308	8.8	0.8	●										
		120402	12.6	0.2	●										
		120404	12.4	0.4	●										
		120408	12.0	0.8	●										
		CCGT 060202-2T	6.2	0.2	●										
		060204-2T	6.0	0.4	●										
		060208-2T	5.6	0.8	●										
		09T302-2T	9.4	0.2	●										
		09T304-2T	9.2	0.4	●										
		09T308-2T	8.8	0.8	●										
		120402-2T	12.6	0.2	●										
		120404-2T	12.4	0.4	●										
		120408-2T	12.0	0.8	●										

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

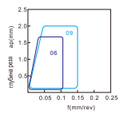
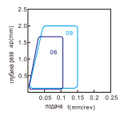
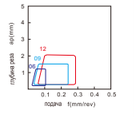
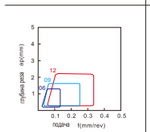
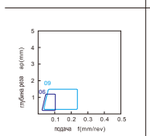
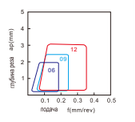
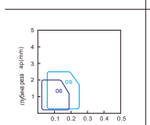
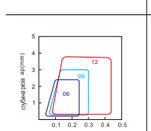
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь	● ● ✕ ● ✕ ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ● ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ● ✕ ● ● ● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UP15	UP16S
		CCGT 060201-1L	6.5	0.1						●	●				
		060202-1L	6.2	0.2						●	●				
		060204-1L	6.0	0.4						●	●				
		09T301-1L	9.7	0.1						●	●				
		09T302-1L	9.4	0.2						●	●				
		09T304-1L	9.2	0.4						●	●				
		CCGT 060201MF-Q	6.5	0.1						●	●				
		060202MF-Q	6.2	0.2						●	●				
		060204MF-Q	6.0	0.4						●	●				
		09T301MF-Q	9.7	0.1						●	●				
		09T302MF-Q	9.4	0.2						●	●				
		09T304MF-Q	9.2	0.4						●	●				
		CCMT 060204-99	6.0	0.4									●		
		060208-99	5.6	0.8									●		
		09T304-99	9.2	0.4									●		
		09T308-99	8.8	0.8									●		
		120404-99	12.4	0.4									●		
		120408-99	12.0	0.8									●		
		CCMT 060204N-GH	6.0	0.4											●
		060208N-GH	5.6	0.8											●
		09T304N-GH	9.2	0.4											●
		09T308N-GH	8.8	0.8											●
		120404N-GH	12.4	0.4											●
		120408N-GH	12.0	0.8											●
		CCMT 060204-GM	6.0	0.4	●	●	●	●		●	●	●	●		
		060208-GM	5.6	0.8	●	●	●	●		●	●	●	●		
		09T304-GM	9.2	0.4	●	●	●	●		●	●	●	●		
		09T308-GM	8.8	0.8	●	●	●	●		●	●	●	●		
		120404-GM	12.4	0.4	●	●	●	●		●	●	●	●		
		120408-GM	12.0	0.8	●	●	●	●		●	●	●	●		
		CCMT 060204-HQ	6.0	0.4	●			●		●	●				
		060208-HQ	5.6	0.8	●			●		●	●				
		09T304-HQ	9.2	0.4	●			●		●	●				
		09T308-HQ	8.8	0.8	●			●		●	●				
		CCMT 060204	6.0	0.4	●	●	●	●		●	●	●	●		
		060208	5.6	0.8	●	●	●	●		●	●	●	●		
		09T304	9.2	0.4	●	●	●	●		●	●	●	●		
		09T308	8.8	0.8	●	●	●	●		●	●	●	●		
		120404	12.4	0.4	●	●	●	●		●	●	●	●		
		120408	12.0	0.8	●	●	●	●		●	●	●	●		

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ✕ ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ● ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ● ✕ ● ● ● ●

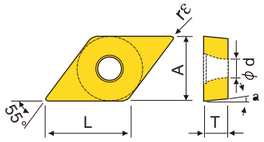
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		CCGT 060201$^{R}_{L}$/-H	6.5	0.1	●	●				●	●				
		060202$^{R}_{L}$/-H	6.2	0.2	●	●				●	●				
		060204$^{R}_{L}$/-H	6.0	0.4	●	●				●	●				
		09T301$^{R}_{L}$/-H	9.7	0.1	●	●				●	●				
		09T302$^{R}_{L}$/-H	9.4	0.2	●	●				●	●				
		09T304$^{R}_{L}$/-H	9.2	0.4	●	●				●	●				
		CCGT 060201$^{R}_{L}$/-H	6.5	0.1	●	●				●	●				
		060202$^{R}_{L}$/-H	6.2	0.2	●	●				●	●				
		060204$^{R}_{L}$/-H	6.0	0.4	●	●				●	●				
		09T301$^{R}_{L}$/-H	9.7	0.1	●	●				●	●				
		09T302$^{R}_{L}$/-H	9.4	0.2	●	●				●	●				
		09T304$^{R}_{L}$/-H	9.2	0.4	●	●				●	●				
		CCMT 060202-TF	6.2	0.2			●	●		●	●				
		060204-TF	6.0	0.4			●	●		●	●				
		060208-TF	5.6	0.8			●	●		●	●				
		09T304-TF	9.2	0.4			●	●		●	●				
		09T308-TF	8.8	0.8			●	●		●	●				
		120404-TF	12.4	0.4			●	●		●	●				
		120408-TF	12.0	0.8			●	●		●	●				
		CCMT 060202-MSF	6.2	0.2							●	●			
		060204-MSF	6.0	0.4							●	●			
		060208-MSF	5.6	0.8							●	●			
		09T304-MSF	9.2	0.4							●	●			
		09T308-MSF	8.8	0.8							●	●			
		120404-MSF	12.4	0.4							●	●			
		120408-MSF	12.0	0.8							●	●			
		CCMT 060202-FG	6.2	0.2	●						●	●			
		060204-FG	6.0	0.4	●						●	●			
		09T304-FG	9.2	0.4	●						●	●			
		09T308-FG	8.8	0.8	●						●	●			
		CCMT 060204-TM	6.0	0.4		●	●			●	●	●	●		
		060208-TM	5.6	0.8		●	●			●	●	●	●		
		09T304-TM	9.2	0.4		●	●			●	●	●	●		
		09T308-TM	8.8	0.8		●	●			●	●	●	●		
		120404-TM	12.4	0.4		●	●			●	●	●	●		
		120408-TM	12.0	0.8		●	●			●	●	●	●		
		CCMT 060204-MT	6.0	0.4	●		●			●					
		060208-MT	5.6	0.8	●		●			●					
		09T304-MT	9.2	0.4	●		●			●					
		09T308-MT	8.8	0.8	●		●			●					
		CCMT 060204-TR	6.0	0.4		●	●	●			●			●	
		060208-TR	5.6	0.8		●	●	●			●			●	
		09T304-TR	9.2	0.4		●	●	●			●			●	
		09T308-TR	8.8	0.8		●	●	●			●			●	
		120408-TR	12.0	0.8		●	●	●			●			●	
		120412-TR	11.6	1.2		●	●	●			●			●	

Токарные пластины DC..

DC..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Серия	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



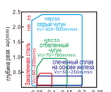
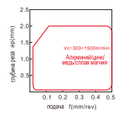
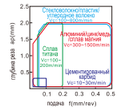
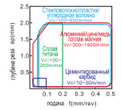
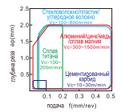
(mm)

Модель	A	T	ϕd	a
DC..0702..	6.35	2.38	2.8	7°
DC..11T3..	9.525	3.97	4.4	7°
DC..1504..	12.7	4.76	5.56	7°

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

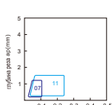
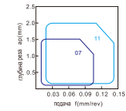
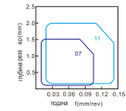
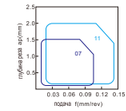
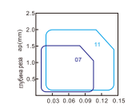
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ✕ ✕ ● ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✱ ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		DCGT 070202	7.5	0.2	●	●												
		070204	7.3	0.4	●	●												
		070208	6.8	0.8	●	●												
		11T302	11.4	0.2	●	●												
		11T304	11.2	0.4	●	●												
		11T308	10.8	0.8	●	●												
		DCGT 070202-2T	7.5	0.2	●	●												
		070204-2T	7.3	0.4	●	●												
		070208-2T	6.8	0.8	●	●												
		11T302-2T	11.4	0.2	●	●												
		11T304-2T	11.2	0.4	●	●												
		11T308-2T	10.8	0.8	●	●												
		DCGT 070201	7.7	0.1	●													
		070202	7.5	0.2	●													
		070204	7.3	0.4	●													
		070208	6.8	0.8	●													
		11T302	11.4	0.2	●													
		11T304	11.2	0.4	●													
		11T308	10.8	0.8	●													
	 с канавкой	DCGT 070202-AL	7.5	0.2	●													
		070204-AL	7.3	0.4	●													
		070208-AL	6.8	0.8	●													
		11T302-AL	11.4	0.2	●													
		11T304-AL	11.2	0.4	●													
		11T308-AL	10.8	0.8	●													
		DCGT 070202	7.5	0.2	●													
		070204	7.3	0.4	●													
		070208	6.8	0.8	●													
		11T302	11.4	0.2	●													
		11T304	11.2	0.4	●													
		11T308	10.8	0.8	●													
		DCGT 070202-2T	7.5	0.2	●													
		070204-2T	7.3	0.4	●													
		070208-2T	6.8	0.8	●													
		11T302-2T	11.4	0.2	●													
		11T304-2T	11.2	0.4	●													
		11T308-2T	10.8	0.8	●													

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ✕ ✕ ● ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✱ ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		DCGT 070202-AL	7.5	0.2	●										
		070204-AL	7.3	0.4	●										
		070208-AL	6.8	0.8	●										
		11T302-AL	11.4	0.2	●										
		11T304-AL	11.2	0.4	●										
		11T308-AL	10.8	0.8	●										
		11T312-AL	10.4	1.2	●										
		DCMT 070202N-GH	7.5	0.2											●
		070204N-GH	7.3	0.4											●
		070208N-GH	6.8	0.8											●
		11T302N-GH	11.4	0.2											●
		11T304N-GH	11.2	0.4											●
		11T308N-GH	10.8	0.8											●
		DCGT 0702005R-F	7.8	0.05	●							●			
		070201R-F	7.8	0.1	●							●			
		070202R-F	7.5	0.2	●							●			
		070204R-F	7.3	0.4	●							●			
		11T3005R-F	11.6	0.05	●							●			
		11T301R-F	11.5	0.1	●							●			
		11T302R-F	11.4	0.2	●							●			
		11T304R-F	11.2	0.4	●							●			
		DCGT 0702005L-F	7.8	0.05	●							●			
		070201L-F	7.8	0.1	●							●			
		070202L-F	7.5	0.2	●							●			
		070204L-F	7.3	0.4	●							●			
		11T3005L-F	11.6	0.05	●							●			
		11T301L-F	11.5	0.1	●							●			
		11T302L-F	11.4	0.2	●							●			
		11T304L-F	11.2	0.4	●							●			
		DCGT 070201ER-U	7.8	0.1	●							●			
		070202ER-U	7.5	0.2	●							●			
		070204ER-U	7.3	0.4	●							●			
		11T301ER-U	11.5	0.1	●							●			
		11T302ER-U	11.4	0.2	●							●			
		11T304ER-U	11.2	0.4	●							●			
		DCGT 070201EL-U	7.8	0.1	●							●			
		070202EL-U	7.5	0.2	●							●			
		070204EL-U	7.3	0.4	●							●			
		11T301EL-U	11.5	0.1	●							●			
		11T302EL-U	11.4	0.2	●							●			
		11T304EL-U	11.2	0.4	●							●			

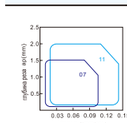
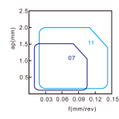
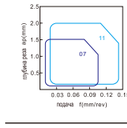
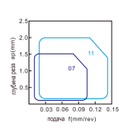
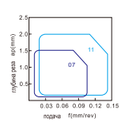
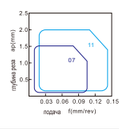
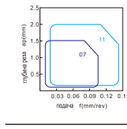
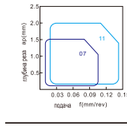
МАКСИМУМ

Токарные пластины DC..

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

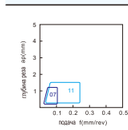
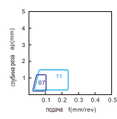
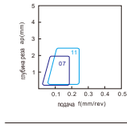
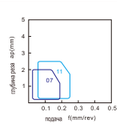
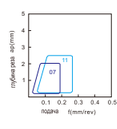
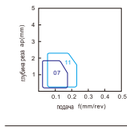
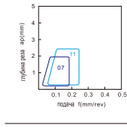
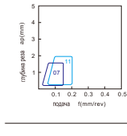
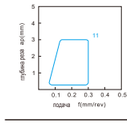
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ✕ ✕ ● ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✱ ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UM38H	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		DCGT 070201R-H	7.8	0.1	●	●				●	●		●	●		
		070202R-H	7.5	0.2	●	●				●	●		●	●		
		070204R-H	7.3	0.4	●	●				●	●		●	●		
		11T301R-H	11.5	0.1	●	●				●	●		●	●		
		11T302R-H	11.4	0.2	●	●				●	●		●	●		
		11T304R-H	11.2	0.4	●	●				●	●		●	●		
		DCGT 070201L-H	7.8	0.1	●	●				●	●		●	●		
		070202L-H	7.5	0.2	●	●				●	●		●	●		
		070204L-H	7.3	0.4	●	●				●	●		●	●		
		11T301L-H	11.5	0.1	●	●				●	●		●	●		
		11T302L-H	11.4	0.2	●	●				●	●		●	●		
		11T304L-H	11.2	0.4	●	●				●	●		●	●		
		DCGT 070201FR-J	7.8	0.1	●	●				●	●		●	●		
		070202FR-J	7.5	0.2	●	●				●	●		●	●		
		070204FR-J	7.3	0.4	●	●				●	●		●	●		
		11T301FR-J	11.5	0.1	●	●				●	●		●	●		
		11T302FR-J	11.4	0.2	●	●				●	●		●	●		
		11T304FR-J	11.2	0.4	●	●				●	●		●	●		
		DCGT 070201FL-J	7.8	0.1	●	●				●	●		●	●		
		070202FL-J	7.5	0.2	●	●				●	●		●	●		
		070204FL-J	7.3	0.4	●	●				●	●		●	●		
		11T301FL-J	11.5	0.1	●	●				●	●		●	●		
		11T302FL-J	11.4	0.2	●	●				●	●		●	●		
		11T304FL-J	11.2	0.4	●	●				●	●		●	●		
		DCGT 070201-1L	7.8	0.1	●	●				●	●		●	●		
		070202-1L	7.5	0.2	●	●				●	●		●	●		
		070204-1L	7.3	0.4	●	●				●	●		●	●		
		11T301-1L	11.5	0.1	●	●				●	●		●	●		
		11T302-1L	11.4	0.2	●	●				●	●		●	●		
		11T304-1L	11.2	0.4	●	●				●	●		●	●		
		DCGT 0702005UM	7.8	0.05	●	●				●	●		●	●		
		070201UM	7.8	0.1	●	●				●	●		●	●		
		070202UM	7.5	0.2	●	●				●	●		●	●		
		070204UM	7.3	0.4	●	●				●	●		●	●		
		11T3005UM	11.6	0.05	●	●				●	●		●	●		
		11T301UM	11.5	0.1	●	●				●	●		●	●		
		11T302UM	11.4	0.2	●	●				●	●		●	●		
		11T304UM	11.2	0.4	●	●				●	●		●	●		
		DCGT 070201MP-CK	7.8	0.1	●	●				●	●		●	●		
		070202MP-CK	7.5	0.2	●	●				●	●		●	●		
		070204MP-CK	7.3	0.4	●	●				●	●		●	●		
		11T301MP-CK	11.5	0.1	●	●				●	●		●	●		
		11T302MP-CK	11.4	0.2	●	●				●	●		●	●		
		11T304MP-CK	11.2	0.4	●	●				●	●		●	●		
		DCGT 070201MF-Q	7.8	0.1	●	●				●	●		●	●		
		070202MF-Q	7.5	0.2	●	●				●	●		●	●		
		070204MF-Q	7.3	0.4	●	●				●	●		●	●		
		11T301MF-Q	11.5	0.1	●	●				●	●		●	●		
		11T302MF-Q	11.4	0.2	●	●				●	●		●	●		
		11T304MF-Q	11.2	0.4	●	●				●	●		●	●		

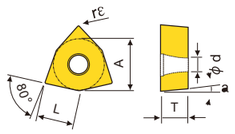
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ✕ ✕ ● ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✱ ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UM38H	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		DCMT 070202-TF	7.5	0.2			●			●	●		●	●		
		070204-TF	7.3	0.4			●			●	●		●	●		
		070208-TF	6.8	0.8			●			●	●		●	●		
		11T302-TF	11.4	0.2			●			●	●		●	●		
		11T304-TF	11.2	0.4			●			●	●		●	●		
		11T308-TF	10.8	0.8			●			●	●		●	●		
		DCMT 070202-FG	7.5	0.2	●											
		070204-FG	7.3	0.4	●											
		070208-FG	6.8	0.8	●											
		11T302-FG	11.4	0.2	●											
		11T304-FG	11.2	0.4	●											
		11T308-FG	10.8	0.8	●											
		DCMT 070204-TM	7.3	0.4			●			●	●		●	●		
		070208-TM	6.8	0.8			●			●	●		●	●		
		11T304-TM	11.2	0.4			●			●	●		●	●		
		11T308-TM	10.8	0.8			●			●	●		●	●		
		DCMT 070204-MT	7.3	0.4	●			●			●		●			
		070208-MT	6.8	0.8	●			●			●		●			
		11T304-MT	11.2	0.4	●			●			●		●			
		11T308-MT	10.8	0.8	●			●			●		●			
		DCMT 070202-GM	7.5	0.2				●			●		●	●		
		070204-GM	7.3	0.4				●			●		●	●		
		070208-GM	6.8	0.8				●			●		●	●		
		11T302-GM	11.4	0.2				●			●		●	●		
		11T304-GM	11.2	0.4				●			●		●	●		
		11T308-GM	10.8	0.8				●			●		●	●		
		DCMT 070204-HQ	7.3	0.4	●	●	●	●	●		●		●	●		
		070208-HQ	6.8	0.8	●	●	●	●	●		●		●	●		
		11T304-HQ	11.2	0.4	●	●	●	●	●		●		●	●		
		11T308-HQ	10.8	0.8	●	●	●	●	●		●		●	●		
		DCMT 070204	7.3	0.4	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●
		070208	6.8	0.8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●
		11T304	11.2	0.4	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●
		11T308	10.8	0.8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●
		DCMT 070204-MV	7.3	0.4				●			●		●	●		
		070208-MV	6.8	0.8				●			●		●	●		
		11T304-MV	11.2	0.4				●			●		●	●		
		11T308-MV	10.8	0.8				●			●		●	●		
		DCMT 11T304-TR	11.2	0.4				●			●		●			
		11T308-TR	10.8	0.8				●			●		●			
		11T312-TR	10.4	1.2				●			●		●			

Токарные пластины WB..

WB..

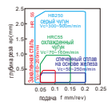
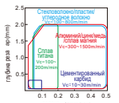
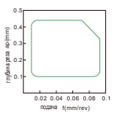
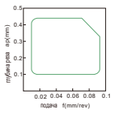
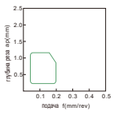


(mm)

Модель	A	T	ϕd	a
WB..0601..	3.97	1.59	2.3	5°
WB..0802..	4.76	2.38	2.3	5°

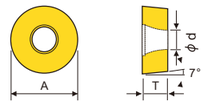
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✕ ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ● ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	✕ ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	Размеры L	A	T	ϕd	rε	Параметры резания Глубина ap(mm)	Подача f(mm/rev)	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN60S	UK01	UC250	UC251	UC253	UP153	UP163	UK50	UK50S
		WBGT 060102 060104	2.6 2.3	3.97 3.97	1.59 1.59	2.3 2.3	0.2 0.4				● ● ● ●												
		WBGT 060102 060104	2.6 2.3	3.97 3.97	1.59 1.59	2.3 2.3	0.2 0.4				● ●												
		WBGT 060101R 060102R 060104R	2.7 2.6 2.3	3.97 3.97 3.97	1.59 1.59 1.59	2.3 2.3 2.3	0.1 0.2 0.4	0.1-0.3 0.1-0.4 0.1-0.5	0.01-0.05 0.01-0.06 0.01-0.08							● ● ● ● ● ●						● ● ● ● ● ●	
		WBGT 060101L 060102L 060104L	2.7 2.6 2.3	3.97 3.97 3.97	1.59 1.59 1.59	2.3 2.3 2.3	0.1 0.2 0.4	0.1-0.3 0.1-0.4 0.1-0.5	0.01-0.05 0.01-0.06 0.01-0.08							● ● ● ● ● ●						● ● ● ● ● ●	
		WBMT 060102L-DP 060104L-DP	2.6 2.3	3.97 3.97	1.59 1.59	2.3 2.3	0.2 0.4	0.1-0.4 0.1-0.5	0.01-0.06 0.01-0.08													● ●	

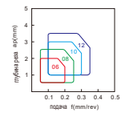
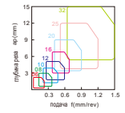
Токарные пластины RC..

RC..



УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✕ ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ● ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	✕ ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

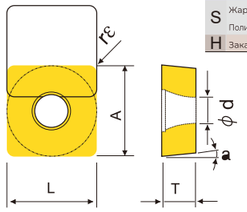
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	Размеры L	A	T	ϕd	rε	Параметры резания Глубина ap(mm)	Подача f(mm/rev)	UN60	UN60S	UK01	UC250	UC251	UC253	UP153	UP163	UK50	UK50S
		RCGT 0602MO-AL 0803MO-AL 1003MO-AL 10T3MO-AL 1204MO-AL	- - - - -	6.0 8.0 10.0 10.0 12.0	2.38 3.18 3.18 3.97 4.76	2.8 3.35 4.0 4.4 4.4	- - - - -	0.5-2.0 0.5-2.5 1.0-3.0 1.0-3.0 1.0-3.5	0.05-0.2 0.05-0.25 0.1-0.3 0.1-0.3 0.1-0.35	● ● ● ● ●									
		RCMX 0602MO 0803MO 1003MO 10T3MO 1204MO 1606MO 2006MO 2507MO 3209MO	- - - - - - - - -	6.0 8.0 10.0 10.0 12.0 16.0 20.0 25.0 32.0	2.38 3.18 3.18 3.97 4.76 6.35 6.35 7.94 9.52	2.8 3.35 3.6 3.6 4.2 5.2 6.5 7.25 9.55	- - - - - - - - -	0.5-1.5 0.5-2.0 1.5-4.0 1.5-4.0 2.5-5.0 3.0-7.0 3.5-9.0 4.0-12.0 5.0-15.0	0.1-0.3 0.2-0.4 0.25-0.5 0.25-0.5 0.3-0.6 0.4-0.7 0.48-0.9 0.55-1.2 0.65-1.5	●● ●● ●● ●● ●● ●● ●● ●● ●●	●● ●● ●● ●● ●● ●● ●● ●● ●●	● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ●

Токарные пластины SC..

SC..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Серия	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



(mm)

Модель	A	T	ϕd	a
SC..09T3..	9.525	3.97	4.4	7°
SC..1204..	12.7	4.76	5.5	7°

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163
		SCGT 09T302	9.5	0.2	●		●									
		09T304	9.1	0.4	●		●									
		09T308	8.7	0.8	●		●									
		120402	12.7	0.2	●		●									
		120404	12.3	0.4	●		●									
		120408	11.9	0.8	●		●									
		SCGT 09T302	9.5	0.2	●											
		09T304	9.1	0.4	●											
		09T308	8.7	0.8	●											
		120402	12.7	0.2	●											
		120404	12.3	0.4	●											
		120408	11.9	0.8	●											
		SCGW 09T302	9.5	0.2	●											
		09T304	9.1	0.4	●											
		09T308	8.7	0.8	●											
		120402	12.7	0.2	●											
		120404	12.3	0.4	●											
		120408	11.9	0.8	●											
	с канавкой	SCGT 09T302-AL	9.3	0.2			●									
		09T304-AL	9.1	0.4			●									
		09T308-AL	8.7	0.8			●									
		120404-AL	12.3	0.4			●									
		120408-AL	11.9	0.8			●									
		SCMT 09T304-TF	9.1	0.4				●				●			●	
		09T308-TF	8.7	0.8				●				●			●	
		120404-TF	12.3	0.4				●				●			●	
		120408-TF	11.9	0.8				●				●			●	
		SCMT 09T304-MT	9.1	0.4	●			●							●	
		09T308-MT	8.7	0.8	●			●							●	

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UM36	UM36H	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		SCMT 09T304-TM	9.1	0.4			●		●			●	●		
		09T308-TM	8.7	0.8			●		●			●	●		
		120404-TM	12.3	0.4			●		●			●	●		
		120408-TM	11.9	0.8			●		●			●	●		
		120412-TM	11.5	1.2			●		●			●	●		
		SCMT 09T304	9.1	0.4	●				●			●			
		09T308	8.7	0.8	●				●			●			
		120404	12.3	0.4	●				●			●			
		120408	11.9	0.8	●				●			●			
		SCMT 09T304-GM	9.1	0.4			●		●		●	●	●		
		09T308-GM	8.7	0.8			●		●		●	●	●		
		120404-GM	12.3	0.4			●		●		●	●	●		
		120408-GM	11.9	0.8			●		●		●	●	●		
		SCMT 09T304-HQ	9.1	0.4	●			●			●		●		
		09T308-HQ	8.7	0.8	●			●			●		●		
		SCMT 09T304-TR	9.1	0.4			●		●			●	●		
		09T308-TR	8.7	0.8			●		●			●	●		
		120404-TR	12.3	0.4			●		●			●	●		
		120408-TR	11.9	0.8			●		●			●	●		
		120412-TR	11.5	1.2			●		●			●	●		

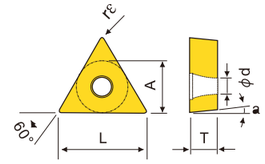
МАКСИМУМ

Токарные пластины TB/TC/TP..

T..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Серия сплавов	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



(mm)

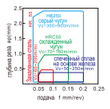
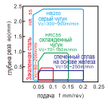
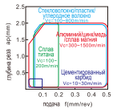
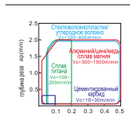
Модель	A	T	ϕd	a
TB..0601..	3.97	1.59	2.16	5°

Модель	A	T	ϕd	a
TC..0902..	5.56	2.38	2.5	7°
TC..1102..	6.35	2.38	2.8	7°
TC..16T3..	9.525	3.97	4.4	7°

Модель	A	T	ϕd	a
TP..0802..	4.76	2.38	2.3	11°
TP..0902..	5.56	2.38	3.0	11°
TP..1102..	6.35	2.38	3.4	11°
TP..1103..	6.35	3.18	3.4	11°
TP..1604..	9.525	4.76	4.4	11°

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь	●
M	Нержавеющая сталь	
K	Чугун	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153
		TBGT 060102	6.4	0.2			●	●							
		060104	5.8	0.4			●	●							
		TCGT 090202	9.1	0.2			●	●							
		090204	8.6	0.4			●	●							
		090208	7.6	0.8			●	●							
		110202	10.5	0.2			●	●							
		110204	10.0	0.4			●	●							
		110208	9.0	0.8			●	●							
		16T302	16.0	0.2			●	●							
		16T304	15.5	0.4			●	●							
		16T308	14.5	0.8			●	●							
		TPGT 080202	7.7	0.2			●	●							
		080204	7.2	0.4			●	●							
		090202	9.1	0.2			●	●							
		090204	8.6	0.4			●	●							
		090208	7.6	0.8			●	●							
		110302	10.5	0.2			●	●							
		110304	10.0	0.4			●	●							
		110308	9.0	0.8			●	●							
		TCGT 16T302-3T	16.0	0.2			●	●							
		16T304-3T	15.5	0.4			●	●							
		16T308-3T	14.5	0.8			●	●							
		TPGT 110302-3T	10.5	0.2			●	●							
		110304-3T	10.0	0.4			●	●							
		110308-3T	9.0	0.8			●	●							
		TBGW 060102	6.4	0.2	●										
		060104	5.8	0.4	●										
		TCGW 090202	9.1	0.2	●										
		090204	8.6	0.4	●										
		090208	7.6	0.8	●										
		110202	10.5	0.2	●										
		110204	10.0	0.4	●										
		110208	9.0	0.8	●										
		16T302	16.0	0.2	●										
		16T304	15.5	0.4	●										
		16T308	14.5	0.8	●										
		TPGW 080202	7.7	0.2	●										
		080204	7.2	0.4	●										
		090202	9.1	0.2	●										
		090204	8.6	0.4	●										
		090208	7.6	0.8	●										
		110302	10.5	0.2	●										
		110304	10.0	0.4	●										
		110308	9.0	0.8	●										
		TCGT 16T302-3T	16.0	0.2	●										
		16T304-3T	15.5	0.4	●										
		16T308-3T	14.5	0.8	●										
		TPGT 110302-3T	10.5	0.2	●										
		110304-3T	10.0	0.4	●										
		110308-3T	9.0	0.8	●										

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ✕ ● ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✕ ● ● ●
K	Чугун	● ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UP15	UP16S
		TBMT 060202-DP	6.4	0.2	●			●	●					●	
		060204-DP	5.8	0.4	●			●	●					●	
		TCMT 110202-TF	10.5	0.2					●	●			●	●	
		110204-TF	10.0	0.4					●	●			●	●	
		16T304-TF	15.5	0.4					●	●			●	●	
		16T308-TF	14.5	0.8					●	●			●	●	
		TPMT 090204-FG	8.6	0.4	●									●	
		110304-FG	10.0	0.4	●									●	
		TCMT 090204-TM	8.6	0.4					●	●			●	●	●
		090208-TM	7.6	0.8					●	●			●	●	●
		110204-TM	10.0	0.4					●	●			●	●	●
		110208-TM	9.0	0.8					●	●			●	●	●
		16T304-TM	15.5	0.4					●	●			●	●	●
		16T308-TM	14.5	0.8					●	●			●	●	●
		16T312-TM	13.5	1.2					●	●			●	●	●
		TCMT 090204-GM	8.6	0.4					●	●	●	●	●	●	●
		090208-GM	7.6	0.8					●	●	●	●	●	●	●
		110204-GM	10.0	0.4					●	●	●	●	●	●	●
		110208-GM	9.0	0.8					●	●	●	●	●	●	●
		16T304-GM	15.5	0.4					●	●	●	●	●	●	●
		16T308-GM	14.5	0.8					●	●	●	●	●	●	●
		16T312-GM	13.5	1.2					●	●	●	●	●	●	●
		TCMT 090204	8.6	0.4	●	●	●	●			●	●	●	●	●
		090208	7.6	0.8	●	●	●	●			●	●	●	●	●
		110204	10.0	0.4	●	●	●	●			●	●	●	●	●
		110208	9.0	0.8	●	●	●	●			●	●	●	●	●
		16T304	15.5	0.4	●	●	●	●			●	●	●	●	●
		16T308	14.5	0.8	●	●	●	●			●	●	●	●	●
		16T312	13.5	1.2	●	●	●	●			●	●	●	●	●
		TCMT 090204-MV	7.6	0.8	●				●	●			●	●	
		110204-MV	10.0	0.4	●				●	●			●	●	
		110208-MV	9.0	0.8	●				●	●			●	●	
		16T304-MV	15.5	0.4	●				●	●			●	●	
		16T308-MV	14.5	0.8	●				●	●			●	●	
		TCMT 090202-HQ	9.1	0.2	●				●	●			●	●	
		090204-HQ	8.6	0.4	●				●	●			●	●	
		110202-HQ	10.5	0.2	●				●	●			●	●	
		110204-HQ	10.0	0.4	●				●	●			●	●	
		110208-HQ	9.0	0.8	●				●	●			●	●	
		16T304-HQ	15.5	0.4	●				●	●			●	●	
		16T308-HQ	14.5	0.8	●				●	●			●	●	
		TCMT 090202-MT	9.1	0.2	●				●	●			●	●	
		090204-MT	8.6	0.4	●				●	●			●	●	
		110202-MT	10.5	0.2	●				●	●			●	●	
		110204-MT	10.0	0.4	●				●	●			●	●	
		110208-MT	9.0	0.8	●				●	●			●	●	
		16T304-MT	15.5	0.4	●				●	●			●	●	
		16T308-MT	14.5	0.8	●				●	●			●	●	

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕ ● ●

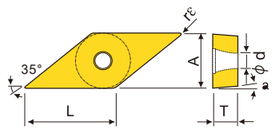
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		TCGT 090202	9.1	0.2		●									
		090204	8.6	0.4		●									
		090208	7.6	0.8		●									
		110202	10.5	0.2		●									
		110204	10.0	0.4		●									
		110208	9.0	0.8		●									
		16T302	16.0	0.2		●									
		16T304	15.5	0.4		●									
		16T308	14.5	0.8		●									
		16T312	13.5	1.2		●									
		16T316	12.5	1.6		●									
		16T325	10.0	2.5		●									
		TPGT 090202	9.1	0.2		●									
		090204	8.6	0.4		●									
		090208	7.6	0.8		●									
		110302	10.5	0.2		●									
		110304	10.0	0.4		●									
		110308	9.0	0.8		●									
		TCMT 16T304-TR	15.5	0.4				●	●	●			●	●	●
		16T308-TR	14.5	0.8				●	●	●			●	●	●
		16T312-TR	13.5	1.2				●	●	●			●	●	●

Токарные пластины VB/VC..

VB..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Код обработки	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



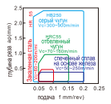
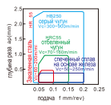
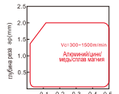
(mm)

Модель	A	T	ød	a
VB..1103..	6.35	3.18	2.8	5°
VB..1604..	9.525	4.76	4.4	5°
VC..1103..	6.35	3.18	2.8	7°
VC..1604..	9.525	4.76	4.4	7°
VC..2205..	12.7	5.56	5.6	7°
VP..1103..	6.35	3.18	2.8	11°

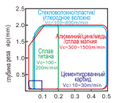
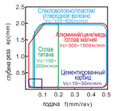
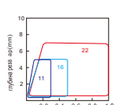
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VBGT 110301	11.0	0.1			●	●										
		110302	11.0	0.2			●	●										
		110304	10.0	0.4			●	●										
		110308	9.0	0.8			●	●										
		160402	16.1	0.2			●	●										
		160404	15.6	0.4			●	●										
		160408	14.6	0.8			●	●										
		160412	13.6	1.2			●	●										
		160416	12.6	1.6			●	●										
		160420	11.6	2.0			●	●										
		VCGT 110301	11.0	0.1			●	●										
		110302	11.0	0.2			●	●										
		110304	10.0	0.4			●	●										
		110308	9.0	0.8			●	●										
		160402	16.1	0.2			●	●										
		160404	15.6	0.4			●	●										
		160408	14.6	0.8			●	●										
		160412	13.6	1.2			●	●										
		160416	12.6	1.6			●	●										
		160420	11.6	2.0			●	●										
		VBGT 110302-2T	11.0	0.2			●	●										
		110304-2T	10.0	0.4			●	●										
		110308-2T	9.0	0.8			●	●										
		160402-2T	16.1	0.2			●	●										
		160404-2T	15.6	0.4			●	●										
		160408-2T	14.6	0.8			●	●										
		VCGT 110302-2T	11.0	0.2			●	●										
		110304-2T	10.0	0.4			●	●										
		110308-2T	9.0	0.8			●	●										
		160402-2T	16.1	0.2			●	●										
		160404-2T	15.6	0.4			●	●										
		160408-2T	14.6	0.8			●	●										
		VBGW 110301	11.0	0.1			●	●										
		110302	11.0	0.2			●	●										
		110304	10.0	0.4			●	●										
		110308	9.0	0.8			●	●										
		160402	16.1	0.2			●	●										
		160404	15.6	0.4			●	●										
		160408	14.6	0.8			●	●										
		160412	13.5	1.2			●	●										
		160416	12.5	1.6			●	●										
		160420	11.5	2.0			●	●										
		VCGW 110301	11.0	0.1			●	●										
		110302	11.0	0.2			●	●										
		110304	10.0	0.4			●	●										
		110308	9.0	0.8			●	●										
		160402	16.1	0.2			●	●										
		160404	15.6	0.4			●	●										
		160408	14.6	0.8			●	●										
		160412	13.5	1.2			●	●										
		160416	12.5	1.6			●	●										
		160420	11.5	2.0			●	●										

● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VBGT 110302-AL	11.0	0.2	●										
		110304-AL	10.0	0.4	●										
		110308-AL	9.0	0.8	●										
		160402-AL	16.1	0.2	●										
		160404-AL	15.6	0.4	●										
		160408-AL	14.6	0.8	●										
		VCGT 110302-AL	11.0	0.2	●										
		110304-AL	10.0	0.4	●										
		110308-AL	9.0	0.8	●										
		160402-AL	16.1	0.2	●										
		160404-AL	15.6	0.4	●										
		160408-AL	14.6	0.8	●										
		VBGT 110302	11.0	0.2	●										
		110304	10.0	0.4	●										
		110308	9.0	0.8	●										
		160402	16.1	0.2	●										
		160404	15.6	0.4	●										
		160408	14.6	0.8	●										
		VCGT 110302	11.0	0.2	●										
		110304	10.0	0.4	●										
		110308	9.0	0.8	●										
		160402	16.1	0.2	●										
		160404	15.6	0.4	●										
		160408	14.6	0.8	●										
		VBGT 110302-AL	11.0	0.2		●									
		110304-AL	10.0	0.4		●									
		110308-AL	9.0	0.8		●									
		160402-AL	16.1	0.2		●									
		160404-AL	15.6	0.4		●									
		160408-AL	14.6	0.8		●									
		VCGT 110302-AL	11.0	0.2		●									
		110304-AL	10.0	0.4		●									
		110308-AL	9.0	0.8		●									
		160402-AL	16.1	0.2		●									
		160404-AL	15.6	0.4		●									
		160408-AL	14.6	0.8		●									
		160412-AL	13.6	1.2		●									
		220516-AL	18.0	1.6		●									
		220525-AL	15.6	2.5		●									
		220530-AL	14.3	3.0		●									

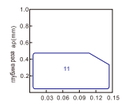
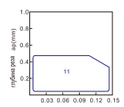
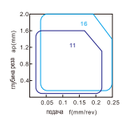
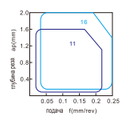
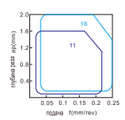
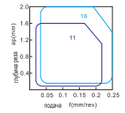
МАКСИМУМ

Токарные пластины VB/VC..

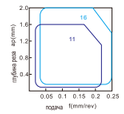
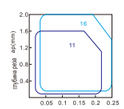
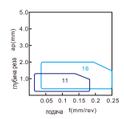
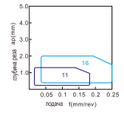
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VBGT 1103005R-F	11.0	0.05	●	●			●	●					
		110301R-F	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302R-F	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304R-F	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VCGT 1103005R-F	11.0	0.05	●	●			●	●					
		110301R-F	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302R-F	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304R-F	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VPGT 110301R-F	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302R-F	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304R-F	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VBGT 1103005L-F	11.0	0.05	●	●			●	●					
		110301L-F	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302L-F	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304L-F	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VCGT 1103005L-F	11.0	0.05	●	●			●	●					
		110301L-F	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302L-F	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304L-F	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VPGT 110301L-F	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302L-F	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304L-F	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VBGT 1103005R-Y	11.0	0.05	●	●			●	●					
		110301R-Y	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302R-Y	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304R-Y	10.0	0.4	●	●			●	●					
		160404R-Y	15.6	0.4	●	●			●	●					
		160408R-Y	14.6	0.8	●	●			●	●					
		VCGT 1103005R-Y	11.0	0.05	●	●			●	●					
		110301R-Y	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302R-Y	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304R-Y	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VPGT 110301R-Y	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302R-Y	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304R-Y	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VBGT 1103005L-Y	11.0	0.05	●	●			●	●					
		110301L-Y	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302L-Y	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304L-Y	10.0	0.4	●	●			●	●					
		160404L-Y	15.6	0.4	●	●			●	●					
		160408L-Y	14.6	0.8	●	●			●	●					
		VCGT 1103005L-Y	11.0	0.05	●	●			●	●					
		110301L-Y	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302L-Y	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304L-Y	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VPGT 110301L-Y	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302L-Y	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304L-Y	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VBGT 110301ER-U	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302ER-U	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304ER-U	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VCGT 110301ER-U	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302ER-U	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304ER-U	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VPGT 110301ER-U	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302ER-U	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304ER-U	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VBGT 110301EL-U	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302EL-U	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304EL-U	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VCGT 110301EL-U	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302EL-U	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304EL-U	10.0	0.4	●	●			●	●					
		VPGT 110301EL-U	11.0	0.1	●	●			●	●					
		110302EL-U	11.0	0.2	●	●			●	●					
		110304EL-U	10.0	0.4	●	●			●	●					

● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

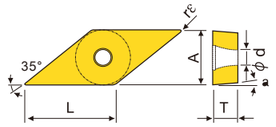
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UM36H	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UP19S
		VBGT 1103005R-H	11.0	0.05	●	●				●	●			
		110301R-H	11.0	0.1	●	●				●	●			
		110302R-H	11.0	0.2	●	●				●	●			
		110304R-H	10.0	0.4	●	●				●	●			
		160404R-H	15.6	0.4	●	●				●	●			
		160408R-H	14.6	0.8	●	●				●	●			
		VCGT 1103005R-H	11.0	0.05	●	●				●	●			
		110301R-H	11.0	0.1	●	●				●	●			
		110302R-H	11.0	0.2	●	●				●	●			
		110304R-H	10.0	0.4	●	●				●	●			
		VPGT 110301R-H	11.0	0.1	●	●				●	●			
		110302R-H	11.0	0.2	●	●				●	●			
		110304R-H	10.0	0.4	●	●				●	●			
		VBGT 1103005L-H	11.0	0.05	●	●				●	●			
		110301L-H	11.0	0.1	●	●				●	●			
		110302L-H	11.0	0.2	●	●				●	●			
		110304L-H	10.0	0.4	●	●				●	●			
		160404L-H	15.6	0.4	●	●				●	●			
		160408L-H	14.6	0.8	●	●				●	●			
		VCGT 1103005L-H	11.0	0.05	●	●				●	●			
		110301L-H	11.0	0.1	●	●				●	●			
		110302L-H	11.0	0.2	●	●				●	●			
		110304L-H	10.0	0.4	●	●				●	●			
		VPGT 110301L-H	11.0	0.1	●	●				●	●			
		110302L-H	11.0	0.2	●	●				●	●			
		110304L-H	10.0	0.4	●	●				●	●			
		VBGT 110301-1L	11.0	0.1	●				●	●				
		110302-1L	11.0	0.2	●				●	●				
		110304-1L	10.0	0.4	●				●	●				
		160402-1L	16.0	0.2	●				●	●				
		160404-1L	15.6	0.4	●				●	●				
		160408-1L	14.6	0.8	●				●	●				
		VCGT 110301-1L	11.0	0.1	●				●	●				
		110302-1L	11.0	0.2	●				●	●				
		110304-1L	10.0	0.4	●				●	●				
		160402-1L	16.0	0.2	●				●	●				
		160404-1L	15.6	0.4	●				●	●				
		160408-1L	14.6	0.8	●				●	●				
		VBGT 110301MF-Q	11.0	0.1	●					●	●			
		110302MF-Q	11.0	0.2	●					●	●			
		110304MF-Q	10.0	0.4	●					●	●			
		VCGT 110301MF-Q	11.0	0.1	●					●	●			
		110302MF-Q	11.0	0.2	●					●	●			
		110304MF-Q	10.0	0.4	●					●	●			
		VPGT 110301MF-Q	11.0	0.1	●					●	●			
		110302MF-Q	11.0	0.2	●					●	●			
		110304MF-Q	10.0	0.4	●					●	●			

Токарные пластины VB/VC..

VB..

Скорость резания: m/min[-1] (mm)

Обраб. сплавом	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



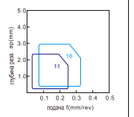
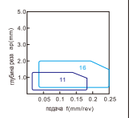
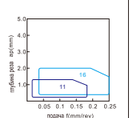
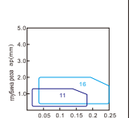
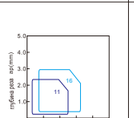
(mm)

Модель	A	T	ϕd	a
VB..1103..	6.35	3.18	2.8	5°
VB..1604..	9.525	4.76	4.4	5°
VC..0802..	4.76	2.38	2.3	7°
VC..1103	6.35	3.18	2.8	7°
VC..1604..	9.525	4.76	4.4	7°
VC..2205..	12.7	5.56	5.6	7°

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

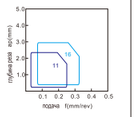
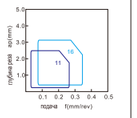
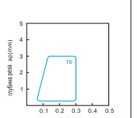
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		UN60	UN90	UM36	UM36H	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UP19S
P	Сталь	●	●	●	●	●	✕	●	●	●		●
M	Нержавеющая сталь	●	●	●	✕	●		✕	●	●		●
K	Чугун	●	●	●			✕		✕	●		●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево											
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы			●		●			●	●		●
H	Закаленная сталь HRC46-58			●		✕		✕	●	●		●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε
		VBMT 110304N-GH	10.0	0.4
		110308N-GH	9.0	0.8
		160404N-GH	15.6	0.4
		160408N-GH	14.6	0.8
		VCMT 110304N-GH	10.0	0.4
		110308N-GH	9.0	0.8
		160404N-GH	15.6	0.4
		160408N-GH	14.6	0.8
		VBMT 110302-TF	11.0	0.2
		110304-TF	10.0	0.4
		160404-TF	15.6	0.4
		160408-TF	14.6	0.8
		VCMT 110302-TF	11.0	0.2
		110304-TF	10.0	0.4
		160404-TF	15.6	0.4
		160408-TF	14.6	0.8
		VBMT 110302-HQ	11.0	0.2
		110304-HQ	10.0	0.4
		110308-HQ	9.0	0.8
		160404-HQ	15.6	0.4
		160408-HQ	14.6	0.8
		VCMT 080202-HQ		0.2
		080204-HQ		0.4
		110302-HQ	11.0	0.2
		110304-HQ	10.0	0.4
		110308-HQ	9.0	0.8
		160404-HQ	15.6	0.4
		160408-HQ	14.6	0.8
		VBMT 110302-MT	11.0	0.2
		110304-MT	10.0	0.4
		110308-MT	9.0	0.8
		160404-MT	15.6	0.4
		160408-MT	14.6	0.8
		VCMT 110302-MT	11.0	0.2
		110304-MT	10.0	0.4
		110308-MT	9.0	0.8
		160404-MT	15.6	0.4
		160408-MT	14.6	0.8
		VBMT 110302-MV	11.0	0.2
		110304-MV	10.0	0.4
		110308-MV	9.0	0.8
		160404-MV	15.6	0.4
		160408-MV	14.6	0.8
		VCMT 110302-MV	11.0	0.2
		110304-MV	10.0	0.4
		110308-MV	9.0	0.8
		160404-MV	15.6	0.4
		160408-MV	14.6	0.8

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		UN60	UN90	UM36	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UP19S
P	Сталь	●	●	●	●	✕	●	●	●		●
M	Нержавеющая сталь	●	●	●	●		✕	●	●		●
K	Чугун	●	●	●		✕		✕	●		●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево										
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы			●	●			●	●		●
H	Закаленная сталь HRC46-58			●	✕		✕	●	●		●

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε
		VBMT 110304-TM	10.0	0.4
		110308-TM	9.0	0.8
		160404-TM	15.6	0.4
		160408-TM	14.6	0.8
		VCMT 110304-TM	10.0	0.4
		110308-TM	9.0	0.8
		160404-TM	15.6	0.4
		160408-TM	14.6	0.8
		VBMT 110304-GM	10.0	0.4
		110308-GM	9.0	0.8
		160404-GM	15.6	0.4
		160408-GM	14.6	0.8
		VCMT 110304-GM	10.0	0.4
		110308-GM	9.0	0.8
		160404-GM	15.6	0.4
		160408-GM	14.6	0.8
		VBMT 160404-TR	15.6	0.4
		160408-TR	14.6	0.8
		160412-TR	13.5	1.2
		VCMT 160404-TR	15.6	0.4
		160408-TR	14.6	0.8
		160412-TR	13.5	1.2

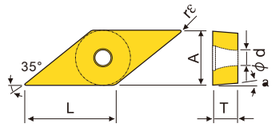
МАКСИМУМ

Токарные пластины VB/VC..

VB..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Код обработки	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		



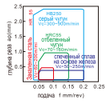
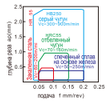
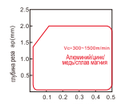
(mm)

Модель	A	T	ϕd	a
VB..1103..	6.35	3.18	2.8	5°
VB..1604..	9.525	4.76	4.4	5°
VC..1103	6.35	3.18	2.8	7°
VC..1604..	9.525	4.76	4.4	7°
VC..2205..	12.7	5.56	5.6	7°

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

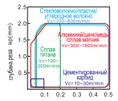
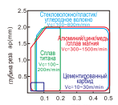
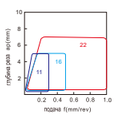
● Безударное точение ◒ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	CBN-K	CBN-S	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153
		VBGT 110301	11.0	0.1	●	●								
		110302	11.0	0.2	●	●								
		110304	10.0	0.4	●	●								
		110308	9.0	0.8	●	●								
		160402	16.1	0.2	●	●								
		160404	15.6	0.4	●	●								
		160408	14.6	0.8	●	●								
		160412	13.6	1.2	●	●								
		160416	12.6	1.6	●	●								
		160420	11.6	2.0	●	●								
		VCGT 110301	11.0	0.1	●	●								
		110302	11.0	0.2	●	●								
		110304	10.0	0.4	●	●								
		110308	9.0	0.8	●	●								
		160402	16.1	0.2	●	●								
		160404	15.6	0.4	●	●								
		160408	14.6	0.8	●	●								
		160412	13.6	1.2	●	●								
		160416	12.6	1.6	●	●								
		160420	11.6	2.0	●	●								
		VBGT 110302-2T	11.0	0.2	●	●								
		110304-2T	10.0	0.4	●	●								
		110308-2T	9.0	0.8	●	●								
		160402-2T	16.1	0.2	●	●								
		160404-2T	15.6	0.4	●	●								
		160408-2T	14.6	0.8	●	●								
		VCGT 110302-2T	11.0	0.2	●	●								
		110304-2T	10.0	0.4	●	●								
		110308-2T	9.0	0.8	●	●								
		160402-2T	16.1	0.2	●	●								
		160404-2T	15.6	0.4	●	●								
		160408-2T	14.6	0.8	●	●								
		VBGW 110301	11.0	0.1	●	●								
		110302	11.0	0.2	●	●								
		110304	10.0	0.4	●	●								
		110308	9.0	0.8	●	●								
		160402	16.1	0.2	●	●								
		160404	15.6	0.4	●	●								
		160408	14.6	0.8	●	●								
		160412	13.5	1.2	●	●								
		160416	12.5	1.6	●	●								
		160420	11.5	2.0	●	●								
		VCGW 110301	11.0	0.1	●	●								
		110302	11.0	0.2	●	●								
		110304	10.0	0.4	●	●								
		110308	9.0	0.8	●	●								
		160402	16.1	0.2	●	●								
		160404	15.6	0.4	●	●								
		160408	14.6	0.8	●	●								
		160412	13.5	1.2	●	●								
		160416	12.5	1.6	●	●								
		160420	11.5	2.0	●	●								

● Безударное точение ◒ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

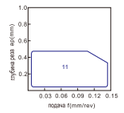
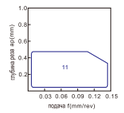
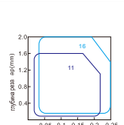
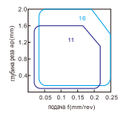
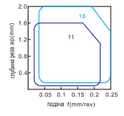
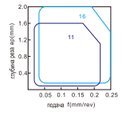
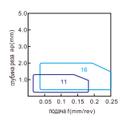
Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	PCD	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VBGT 110302-AL	11.0	0.2	●										
		110304-AL	10.0	0.4	●										
		110308-AL	9.0	0.8	●										
		160402-AL	16.1	0.2	●										
		160404-AL	15.6	0.4	●										
		160408-AL	14.6	0.8	●										
		VCGT 110302-AL	11.0	0.2	●										
		110304-AL	10.0	0.4	●										
		110308-AL	9.0	0.8	●										
		160402-AL	16.1	0.2	●										
		160404-AL	15.6	0.4	●										
		160408-AL	14.6	0.8	●										
		VBGT 110302	11.0	0.2	●										
		110304	10.0	0.4	●										
		110308	9.0	0.8	●										
		160402	16.1	0.2	●										
		160404	15.6	0.4	●										
		160408	14.6	0.8	●										
		VCGT 110302	11.0	0.2	●										
		110304	10.0	0.4	●										
		110308	9.0	0.8	●										
		160402	16.1	0.2	●										
		160404	15.6	0.4	●										
		160408	14.6	0.8	●										
		VBGT 110302-AL	11.0	0.2		●									
		110304-AL	10.0	0.4		●									
		110308-AL	9.0	0.8		●									
		160402-AL	16.1	0.2		●									
		160404-AL	15.6	0.4		●									
		160408-AL	14.6	0.8		●									
		VCGT 110302-AL	11.0	0.2		●									
		110304-AL	10.0	0.4		●									
		110308-AL	9.0	0.8		●									
		160402-AL	16.1	0.2		●									
		160404-AL	15.6	0.4		●									
		160408-AL	14.6	0.8		●									
		160412-AL	13.6	1.2		●									
		220516-AL	18.0	1.6		●									
		220525-AL	15.6	2.5		●									
		220530-AL	14.3	3.0		●									

МАКСИМУМ

Токарные пластины VB/VC..

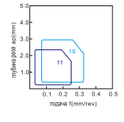
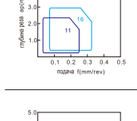
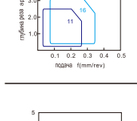
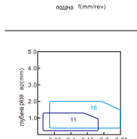
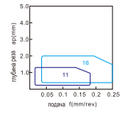
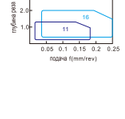
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VBGT 1103005R-F	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301R-F	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302R-F	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304R-F	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VCGT 1103005R-F	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301R-F	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302R-F	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304R-F	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VPGT 110301R-F	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302R-F	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304R-F	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VBGT 1103005L-F	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301L-F	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302L-F	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304L-F	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VCGT 1103005L-F	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301L-F	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302L-F	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304L-F	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VPGT 110301L-F	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302L-F	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304L-F	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VBGT 1103005R-Y	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301R-Y	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302R-Y	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304R-Y	10.0	0.4	●	●					●	●			
		160404R-Y	15.6	0.4	●	●					●	●			
		160408R-Y	14.6	0.8	●	●					●	●			
		VCGT 1103005R-Y	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301R-Y	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302R-Y	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304R-Y	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VPGT 110301R-Y	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302R-Y	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304R-Y	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VBGT 1103005L-Y	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301L-Y	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302L-Y	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304L-Y	10.0	0.4	●	●					●	●			
		160404L-Y	15.6	0.4	●	●					●	●			
		160408L-Y	14.6	0.8	●	●					●	●			
		VCGT 1103005L-Y	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301L-Y	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302L-Y	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304L-Y	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VPGT 110301L-Y	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302L-Y	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304L-Y	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VBGT 1103005R-H	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301R-H	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302R-H	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304R-H	10.0	0.4	●	●					●	●			
		160404R-H	15.6	0.4	●	●					●	●			
		160408R-H	14.6	0.8	●	●					●	●			
		VCGT 1103005R-H	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301R-H	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302R-H	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304R-H	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VPGT 110301R-H	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302R-H	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304R-H	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VBGT 1103005L-H	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301L-H	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302L-H	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304L-H	10.0	0.4	●	●					●	●			
		160404L-H	15.6	0.4	●	●					●	●			
		160408L-H	14.6	0.8	●	●					●	●			
		VCGT 1103005L-H	11.0	0.05	●	●					●	●			
		110301L-H	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302L-H	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304L-H	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VPGT 110301L-H	11.0	0.1	●	●					●	●			
		110302L-H	11.0	0.2	●	●					●	●			
		110304L-H	10.0	0.4	●	●					●	●			
		VBGT 110301L-H	10.0	0.2					●	●		●			
		110302L-H	15.6	0.4					●	●		●			
		110304L-H	14.6	0.4					●	●		●			
		160404L-H	11.0	0.8					●	●		●			
		VCGT 160408L-H	10.0	0.2					●	●		●			
		1103005L-H	15.6	0.4					●	●		●			
		110301L-H	14.6	0.4					●	●		●			
		110302L-H		0.8					●	●		●			
		110304L-H													
		110301L-H													
		110302L-H													
		110304L-H													

● Безударное точение ◒ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Параметры резания	Внешний вид	Обозначение	L	rε	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
		VBMT 110302-MV	11.0	0.2	●		●	●	●	●	●				
		110304-MV	10.0	0.4	●		●	●	●	●	●				
		110308-MV	9.0	0.8	●		●	●	●	●	●				
		160404-MV	15.6	0.4	●		●	●	●	●	●				
		160408-MV	14.6	0.8	●		●	●	●	●	●				
		VCMT 110302-MV	11.0	0.2	●		●	●	●	●	●				
		110304-MV	10.0	0.4	●		●	●	●	●	●				
		110308-MV	9.0	0.8	●		●	●	●	●	●				
		160404-MV	15.6	0.4	●		●	●	●	●	●				
		160408-MV	14.6	0.8	●		●	●	●	●	●				
		VBMT 110304-TM	10.0	0.4			●	●	●	●	●	●			
		110308-TM	9.0	0.8			●	●	●	●	●	●			
		160404-TM	15.6	0.4			●	●	●	●	●	●			
		160408-TM	14.6	0.8			●	●	●	●	●	●			
		VCMT 110304-TM	10.0	0.4			●	●	●	●	●	●			
		110308-TM	9.0	0.8			●	●	●	●	●	●			
		160404-TM	15.6	0.4			●	●	●	●	●	●			
		160408-TM	14.6	0.8			●	●	●	●	●	●			
		VBMT 110304-GM	10.0	0.4			●	●	●	●	●	●			
		110308-GM	9.0	0.8			●	●	●	●	●	●			
		160404-GM	15.6	0.4			●	●	●	●	●	●			
		160408-GM	14.6	0.8			●	●	●	●	●	●			
		VCMT 110304-GM	10.0	0.4			●	●	●	●	●	●			
		110308-GM	9.0	0.8			●	●	●	●	●	●			
		160404-GM	15.6	0.4			●	●	●	●	●	●			
		160408-GM	14.6	0.8			●	●	●	●	●	●			
		VBMT 160404-TR	15.6	0.4			●	●	●			●			
		160408-TR	14.6	0.8			●	●	●			●			
		160412-TR	13.5	1.2			●	●	●			●			
		VCMT 160404-TR	15.6	0.4			●	●	●			●			
		160408-TR	14.6	0.8			●	●	●			●			
		160412-TR	13.5	1.2			●	●	●			●			
		VBMT 110302-TF	11.0	0.2			●	●	●	●	●				
		110304-TF	10.0	0.4			●	●	●	●	●				
		160404-TF	15.6	0.4			●	●	●	●	●				
		160408-TF	14.6	0.8			●	●	●	●	●				
		VCMT 110302-TF	11.0	0.2			●	●	●	●	●				
		110304-TF	10.0	0.4			●	●	●	●	●				
		160404-TF	15.6	0.4			●	●	●	●	●				
		160408-TF	14.6	0.8			●	●	●	●	●				
		VBMT 110302-HQ	11.0	0.2	●		●	●	●	●	●				
		110304-HQ	10.0	0.4	●		●	●	●	●	●				
		110308-HQ	9.0	0.8	●		●	●	●	●	●				
		160404-HQ	15.6	0.4	●		●	●	●	●	●				
		160408-HQ	14.6	0.8	●		●	●	●	●	●				
		VCMT 110302-HQ	11.0	0.2	●		●	●	●	●	●				
		110304-HQ	10.0	0.4	●		●	●	●	●	●				
		110308-HQ	9.0	0.8	●		●	●	●	●	●				
		160404-HQ	15.6	0.4	●		●	●	●	●	●				
		160408-HQ	14.6	0.8	●		●	●	●	●	●				
		VBMT 110302-MT	11.0	0.2	●		●	●	●	●	●				
		110304-MT	10.0	0.4	●		●	●	●	●	●				
		110308-MT	9.0	0.8	●		●	●	●	●	●				
		160404-MT	15.6	0.4	●		●	●	●	●	●				
		160408-MT	14.6	0.8	●		●	●	●	●	●				
		VCMT 110302-MT	11.0	0.2	●		●	●	●	●	●				
		110304-MT	10.0	0.4	●		●	●	●	●	●				
		110308-MT	9.0	0.8	●		●	●	●	●	●				
		160404-MT	15.6	0.4	●		●	●	●	●	●				
		160408-MT	14.6	0.8	●		●	●	●	●	●				

TGF..


TGF32R..


TGF32L..


TGF32R..R..


TGF32L..R..

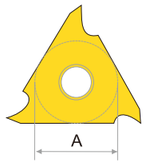


Рис.1

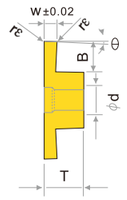
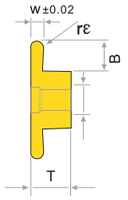


Рис.2



Скорость резания: m/min

(mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь	●				●	●	●	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	●	●	✕	●	●	●
K	Чугун		●		●		●	●	✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●	●	●	✕	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы						●	●	✕	●	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58						●	●	✕	●	●	●

Обозначение	W±0.02	B	rε	A	T	ϕd	Рис.	θ
TGF32R/L 030-005	0.30	0.05	0.05	9.525	3.18	4.5	Рис.1	2°
033-005	0.33							
040-005	0.40	1.25						
045-005	0.45							
050-005	0.50							
050L220	0.50	2.2						
055-005	0.55	1.25	0.05					
060-005	0.60							
065-010	0.65	2.05	0.1					
070-010	0.70							
075-010	0.75							
080-010	0.80							
085-010	0.85							
090-010	0.90							
095-010	0.95							
100L330	1.00	3.3						
100-010	1.00	2.2						
105-010	1.05							
110-010	1.10							
115-010	1.15							
120-010	1.20							
125-010	1.25							
130-010	1.30							
135-010	1.35							
140-010	1.40							
145-010	1.45							
150-010	1.50							
150L380	1.50	3.8						
155-010	1.55	2.4	0.15					
160-015	1.60							
165-015	1.65							
170-015	1.70							
175-010	1.75	2.4	0.1					
175-015	1.75		0.15					
180-015	1.80							
185-015	1.85							
190-015	1.90	2.7						
195-015	1.95							
200-010	2.00	2.7	0.1					
200-015	2.00		0.15					
200L400	2.00	4.0	0.1					
210-015	2.10	2.7	0.15					
215-015	2.15							
220-015	2.20							
225-015	2.25							
230-015	2.30							
240-015	2.40							
250-010	2.50	3.0	0.1					
250-015	2.50		0.15					
250L400	2.50	4.0	0.1					
260-015	2.60	3.0	0.15					
265-015	2.65							
270-015	2.70							
280-015	2.80							
290-015	2.90							
300-020	3.00	3.4	0.2					
320-020	3.20							

Обозначение	W±0.02	B	rε	A	T	ϕd	Рис.	θ
TGF32R/L 100-R050	1.00	2.2	0.50	9.525	3.18	4.5	Рис.2	2°
150-R075	1.50	2.2	0.75					
200-R100	2.00	2.7	1.00					
250-R125	2.50	3.0	1.25					
300-R150	3.00	3.2	1.50					

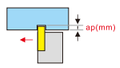
Описание кодов:



T.1 Подача при обработке канавок



T.2 Подача при поперечном протачивании



T.3 Глубина врезания для поперечных канавок

Обозначение	Обрабатываемый материал	Параметры резания											
		TGF32R/L 033~055			TGF32R/L 055~095			TGF32R/L 100~145			TGF32R/L 150~250			TGF32R/L 255~320		
		T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3
P	Сталь	0.01~0.05	~	~	0.02~0.07	~	~	0.03~0.08	0.03~0.06	0.02~0.2	0.03~0.1	0.03~0.09	0.02~0.3	0.03~0.12	0.03~0.1	0.02~0.3
M	Нержавеющая сталь	0.01~0.04	~	~	0.02~0.06	~	~	0.03~0.07	0.02~0.05	0.02~0.2	0.03~0.1	0.02~0.08	0.02~0.3	0.03~0.1	0.02~0.09	0.02~0.3
K	Чугун	0.01~0.04	~	~	0.02~0.06	~	~	0.03~0.08	0.02~0.05	0.02~0.2	0.03~0.1	0.02~0.08	0.02~0.3	0.03~0.12	0.02~0.09	0.02~0.3
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	0.01~0.05	~	~	0.02~0.07	~	~	0.03~0.08	0.03~0.06	0.02~0.2	0.03~0.12	0.03~0.12	0.02~0.3	0.03~0.15	0.03~0.15	0.02~0.3
S	Жаропрочные сплавы/титан	0.01~0.02	~	~	0.01~0.02	~	~	0.01~0.03	~	~	0.01~0.05	0.01~0.03	0.02~0.1	0.01~0.05	0.01~0.03	0.02~0.1
H	Закаленная сталь HRC46-58	0.01~0.02	~	~	0.01~0.02	~	~	0.01~0.03	~	~	0.01~0.05	0.01~0.03	0.02~0.1	0.01~0.05	0.01~0.03	0.02~0.1

МАКСИМУМ

Токарные пластины TGF/GBA..

GBA..


GBA43R..


GBA43L..


GBA43R..R..


GBA43L..R..

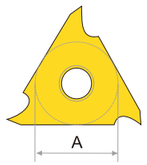


Рис.1

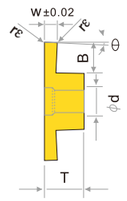
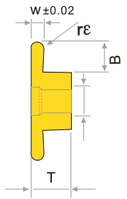


Рис.2



Скорость резания: m/min

(mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь	●				●	●	●	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	●	●	✕	●	●	●
K	Чугун		●		●		●	●	✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●	●	●	✕	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы						●	●	✕	●	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58						●	●	✕	●	●	●

Обозначение	W±0.02	B	rε	A	T	ϕd	Рис.	θ
GBA43R/L 100-010	1.00	2.0	0.1	12.7	4.76	5.5	Рис.1	2°
120-010	1.20							
125-010	1.25							
125-020	1.25	2.0	0.2					
140-020	1.40							
145-020	1.45							
150-010	1.50	3.5	0.1					
150-020	1.50	3.5	0.2					
170-020	1.70	3.5	0.2					
175-020	1.75							
180-020	1.80							
185-020	1.85							
190-020	1.90							
195-020	1.95							
200-010	2.00	3.5	0.1					
200-020	2.00	3.5	0.2					
220-020	2.20	3.5	0.2					
225-020	2.25							
230-020	2.30							
250-010	2.50	5.0	0.1					
250-030	2.50	5.0	0.3					
260-030	2.60							
265-030	2.65	5.0	0.3					
270-030	2.70							
280-030	2.80							
290-030	2.90							
300-010	3.00	5.0	0.1					
300-030	3.00	5.0	0.3					
310-030	3.10	5.0	0.3					
320-030	3.20							
325-030	3.25							
330-030	3.30							
340-030	3.40							
350-010	3.50	5.0	0.1					
350-030	3.50	5.0	0.3					
360-030	3.60	5.0	0.3					
370-030	3.70							
380-030	3.80							
390-030	3.90							
400-010	4.00	5.0	0.1					
400-040	4.00	5.0	0.4					
410-040	4.10	5.0	0.4					
420-040	4.20							
430-040	4.30							
440-040	4.40							
450-010	4.50	5.0	0.1					
450-040	4.50	5.0	0.4					
460-040	4.60	5.0	0.4					
470-040	4.70							
480-040	4.80	5.0	0.4					
490-040	4.90							
500-010	5.00	5.0	0.1					
500-040	5.00	5.0	0.4					
510-040	5.10	5.0	0.4					

Обозначение	W±0.02	B	rε	A	T	ϕd	Рис.	θ
GBA43R/L 100-R050	1.00	2.0	0.50	12.7	4.76	5.5	Рис.2	2°
150-R075	1.50	3.5	0.75					
200-R100	2.00	3.5	1.00					
250-R125	2.50	4.0	1.25					
300-R150	3.00	4.0	1.50					
400-R200	4.00	5.0	2.00					

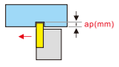
Описание кодов:



T.1 Подача при обработке канавок



T.2 Подача при поперечном протачивании



T.3 Глубина врезания для поперечных канавок

Обозначение	Обрабатываемый материал	Параметры резания											
		GBA43R/L 100~150			GBA43R/L 150~200			GBA43R/L 210~300			GBA43R/L 310~400			GBA43R/L 410~510		
		T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3
P	Сталь	0.03~0.08	~	~	0.04~0.09	0.04~0.09	0.02~0.3	0.05~0.1	0.05~0.1	0.02~0.5	0.05~0.12	0.05~0.1	0.02~0.8	0.05~0.12	0.05~0.1	0.02~0.8
M	Нержавеющая сталь	0.03~0.07	~	~	0.04~0.08	0.04~0.08	0.02~0.3	0.05~0.09	0.05~0.09	0.02~0.5	0.05~0.1	0.05~0.1	0.02~0.8	0.05~0.1	0.05~0.1	0.02~0.8
K	Чугун	0.03~0.08	~	~	0.04~0.08	0.04~0.08	0.02~0.3	0.05~0.1	0.05~0.1	0.02~0.5	0.05~0.1	0.05~0.1	0.02~0.8	0.05~0.1	0.05~0.1	0.02~0.8
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	0.05~0.12	~	~	0.05~0.15	0.05~0.15	0.02~0.5	0.05~0.15	0.05~0.15	0.02~0.8	0.08~0.15	0.08~0.15	0.02~0.8	0.08~0.15	0.08~0.15	0.02~0.8
S	Жаропрочные сплавы/титан	0.01~0.03	~	~	0.02~0.05	~	~	0.03~0.07	0.01~0.04	0.01~0.1	0.03~0.08	0.03~0.08	0.01~0.1	0.03~0.08	0.03~0.08	0.01~0.1
H	Закаленная сталь HRC46-58	0.01~0.03	~	~	0.02~0.05	~	~	0.03~0.07	0.01~0.04	0.01~0.1	0.03~0.08	0.03~0.08	0.01~0.1	0.03~0.08	0.03~0.08	0.01~0.1

МАКСИМУМ

Токарные пластины T11/T16/T22..

T11../T16../T22..



T..E..

Точение канавок



T..N..

Точение канавок



T..N..DM..

Точение торцевых канавок



T..N..DM..R..

Точение торцевых радиусных канавок

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ● ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ● ●
K	Чугун	● ● ● ● ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ● ● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ● ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ● ● ●

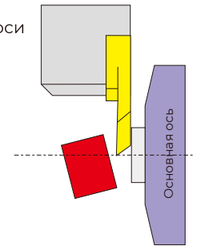
Геометрия	Внешний вид	Обозначение	W	B	rε	L	H	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856
		T11N 050	0.50	1.0	0.06								•	•			•
		060	0.60	1.0	0.06								•	•			•
		080	0.80	1.2	0.06								•	•			•
		100	1.00	1.5	0.06								•	•			•
		110	1.10	1.5	0.10								•	•			•
		120	1.20	1.5	0.10								•	•			•
		125	1.25	1.5	0.10	6.35	3.18	3.0					•	•			•
		140	1.40	1.5	0.10								•	•			•
		150	1.50	1.5	0.10								•	•			•
		160	1.60	1.5	0.10								•	•			•
		170	1.70	1.5	0.10								•	•			•
		175	1.75	1.5	0.10								•	•			•
		180	1.80	1.5	0.10								•	•			•
		200	2.00	1.3	0.10								•	•			•
		T16N 033	0.33	1.6	0.06								•	•			•
		050	0.50	1.6	0.06								•	•			•
		060	0.60	1.6	0.06								•	•			•
		070	0.70	1.6	0.06								•	•			•
		075	0.75	1.6	0.06								•	•			•
		080	0.80	1.6	0.06								•	•			•
		090	0.90	1.6	0.06								•	•			•
		095	0.95	1.6	0.06								•	•			•
		100	1.00	1.8	0.10								•	•			•
		110	1.10	1.8	0.10								•	•			•
		115	1.15	1.8	0.10								•	•			•
		120	1.20	1.8	0.10	9.525	3.65	4.0					•	•			•
		125	1.25	1.8	0.10								•	•			•
		130	1.30	1.8	0.10								•	•			•
		140	1.40	1.8	0.10								•	•			•
		145	1.45	1.8	0.10								•	•			•
		150	1.50	1.8	0.10								•	•			•
		160	1.60	1.8	0.10								•	•			•
		170	1.70	1.8	0.10								•	•			•
		175	1.75	1.8	0.10								•	•			•
		180	1.80	1.8	0.10								•	•			•
		190	1.90	1.8	0.10								•	•			•
		200	2.00	1.8	0.10								•	•			•
		210	2.10	2.0	0.20								•	•			•
		215	2.15	2.0	0.20								•	•			•
		220	2.20	2.0	0.20								•	•			•
		225	2.25	2.0	0.20								•	•			•
		230	2.30	2.0	0.20								•	•			•
		240	2.40	2.0	0.20								•	•			•
		250	2.50	2.0	0.20								•	•			•
		260	2.60	2.0	0.20								•	•			•
		265	2.65	2.2	0.20								•	•			•
		270	2.70	2.0	0.20								•	•			•
		280	2.80	2.0	0.20								•	•			•
		290	2.90	2.0	0.20								•	•			•
		300	3.00	2.0	0.20								•	•			•
		T16N 150DM10	1.50	1.8	0.1								•	•			•
		200DM10	2.00	2.2	0.1	9.525	3.65	4.0					•	•			•
		250DM10	2.50	2.2	0.1								•	•			•
		T22N 200DM15	2.00	3.0	0.1								•	•			•
		250DM15	2.50	3.0	0.1	12.7	4.76	5.0					•	•			•
		300DM15	3.00	3.0	0.1								•	•			•
		T16N 150DM10R075	1.50	2.0	0.75	9.525	3.65	4.0					•	•			•
		200DM10R100	2.00	2.2	1.00								•	•			•
		T22N 200DM15R100	2.00	3.0	1.00								•	•			•
		250DM15R125	2.50	3.0	1.25	12.7	4.76	5.0					•	•			•
		300DM15R150	3.00	3.0	1.50								•	•			•

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	W	B	rε	L	H	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856
		T11E 050	0.50	1.0	0.06								•	•			•
		060	0.60	1.0	0.06								•	•			•
		080	0.80	1.2	0.06								•	•			•
		100	1.00	1.5	0.06								•	•			•
		110	1.10	1.5	0.10								•	•			•
		120	1.20	1.5	0.10								•	•			•
		125	1.25	1.5	0.10	6.35	3.18	3.0					•	•			•
		140	1.40	1.5	0.10								•	•			•
		150	1.50	1.5	0.10								•	•			•
		160	1.60	1.5	0.10								•	•			•
		170	1.70	1.5	0.10								•	•			•
		175	1.75	1.5	0.10								•	•			•
		180	1.80	1.5	0.10								•	•			•
		200	2.00	1.3	0.10								•	•			•
		T16E 033	0.33	1.6	0.06								•	•			•
		050	0.50	1.6	0.06								•	•			•
		060	0.60	1.6	0.06								•	•			•
		070	0.70	1.6	0.06								•	•			•
		075	0.75	1.6	0.06								•	•			•
		080	0.80	1.6	0.06								•	•			•
		090	0.90	1.6	0.06								•	•			•
		095	0.95	1.6	0.06								•	•			•
		100	1.00	1.8	0.10								•	•			•
		110	1.10	1.8	0.10								•	•			•
		115	1.15	1.8	0.10								•	•			•
		120	1.20	1.8	0.10	9.525	3.65	4.0					•	•			•
		125	1.25	1.8	0.10								•	•			•
		130	1.30	1.8	0.10								•	•			•
		140	1.40	1.8	0.10								•	•			•
		145	1.45	1.8	0.10								•	•			•
		150	1.50	1.8	0.10								•	•			•
		160	1.60	1.8	0.10								•	•			•
		170	1.70	1.8	0.10								•	•			•
		175	1.75	1.8	0.10								•	•			•
		180	1.80	1.8	0.10								•	•			•
		190	1.90	1.8	0.10								•	•			•
		200	2.00	1.8	0.10								•	•			•
		210	2.10	2.0	0.20								•	•			•
		215	2.15	2.0	0.20								•	•			•
		220	2.20	2.0	0.20								•	•			•
		225	2.25	2.0	0.20								•	•			•
		230	2.30	2.0	0.20								•	•			•
		240	2.40	2.0	0.20								•	•			•
		250	2.50	2.0	0.20								•	•			•
		260	2.60	2.0	0.20								•	•			•
		265	2.65	2.2	0.20								•	•			•
		270	2.70	2.0	0.20								•	•			•
		280	2.80	2.0	0.20								•	•			•
		290	2.90	2.0	0.20								•	•			•
		300	3.00	2.0	0.20								•	•			•
		T16E 150DM10	1.50	1.8	0.1								•	•			•
		200DM10	2.00	2.2	0.1	9.525	3.65	4.0					•	•			•
		250DM10	2.50	2.2	0.1								•	•			•
		T22E 200DM15	2.00	3.0	0.1								•	•			•
		250DM15	2.50	3.0	0.1	12.7	4.76	5.0					•	•			•
		300DM15	3.00	3.0	0.1								•	•			•
		T16E 150DM10R075	1.50	2.0	0.75	9.525	3.65	4.0					•	•			•
		200DM10R100	2.00	2.2	1.00								•	•			•
		T22E 200DM15R100	2.00	3.0	1.00								•	•			•
		250DM15R125	2.50	3.0	1.25	12.7	4.76	5.0					•	•			•
		300DM15R150	3.00	3.0	1.50								•	•			•

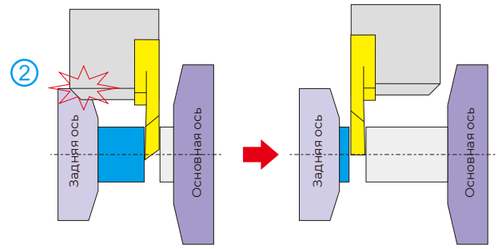
Токарные пластины CTP/CTPA..

1 Как выбрать левую или правую державку

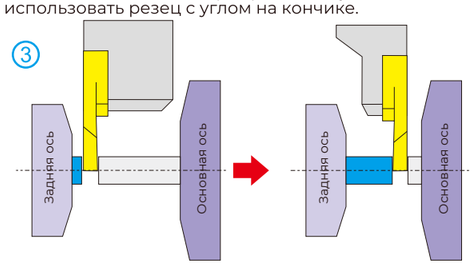
Без задней оси



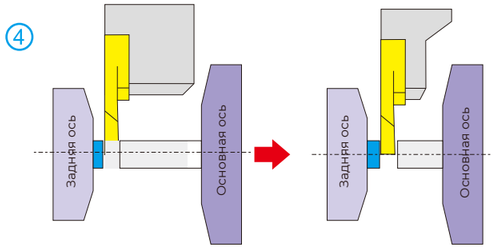
При отсутствии задней оси рекомендуется использовать державку R. Чтобы уменьшить остаток хвостового штифта, рекомендуется использовать резец с углом на кончике.



Если задняя ось мешает режущему инструменту во время обработки, можно использовать державку L. Остаточный хвостовой штифт отсутствует. Рекомендуется использовать резец без угла на кончике.

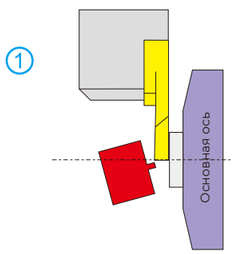


Державка типа R-SUB рекомендуется использовать, если необходимо обеспечить жесткость при небольшом диаметре заготовки.

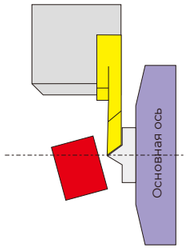


Когда диаметр заготовки мал, а жесткость заготовки невелика, рекомендуется использовать державку типа L-SUB.

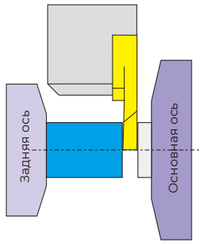
2 Как выбрать пластину



В случае отсутствия задней оси при использовании пластины с плоской режущей частью, на заготовке останется хвостовой штифт.



При отсутствии задней оси используйте пластину с углом в сторону шпинделя, заготовка без хвостового штифта.



В случае задней оси используйте пластину с плоской режущей частью, и заготовка не оставит хвостового штифта. Однако, учитывая деформацию сопротивления резанию при обработке мелких деталей, выбирайте режущую часть инструмента с углом.

3 Как выбрать правильную ширину

Ширина резца = Диаметр заготовки+7

4 Меры по предотвращению нештатных повреждений инструмента

① Рекомендуется задавать программу обработки с постоянной линейной скоростью. Когда скорость вращения фиксирована, то чем ближе кончик инструмента к центру заготовки, тем значительнее снижается линейная скорость. Что легко может привести к повреждениям, таким как заклинивание и разрушение пластины.

② Учитывая удары во время врезания и недостаточную линейную скорость в центре заготовки, рекомендуется уменьшить подачу перед отрезкой (1-2 мм) (до 50% от исходной)

③ Старайтесь избегать прерывистой обработки.

5 Рекомендуемые параметры резания для обработки мелких деталей методом отрезания

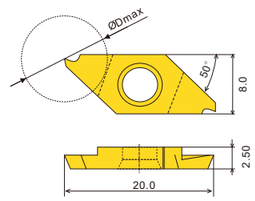
Обозначение	Обрабатываемый материал	f(mm/rev) CTP Ширина пластины W (mm)						CTPA Ширина пластины W (mm)					
		0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	0.7	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
P	Сталь	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.1	0.02 ~ 0.15
M	Нержавеющая сталь	0.005 ~ 0.015	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.1	0.01 ~ 0.1
K	Чугун	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.1	0.02 ~ 0.15
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.12	0.02 ~ 0.15
S	Жаропрочные сплавы/титан	0.003 ~ 0.007	0.003 ~ 0.008	0.003 ~ 0.01	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.01	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.005 ~ 0.02	0.005 ~ 0.025	0.005 ~ 0.03
H	Закаленная сталь HRC46-58	0.003 ~ 0.007	0.003 ~ 0.008	0.003 ~ 0.01	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.01	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.005 ~ 0.02	0.005 ~ 0.025	0.005 ~ 0.03

МАКСИМУМ

Токарные пластины CTP/CTPA..

CTP..





CTP
ØDmax=Ø5~13mm

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Общее применение	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ● ● ● ● ● ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ● ● ● ● ● ●
K	Чугун	● ● ● ● ✕ ● ● ● ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ● ● ● ● ● ● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ●

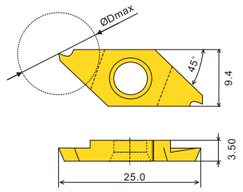
Геометрия	Обозначение	Размеры W±0.05	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP50	UP850	UM856	UM860
с канавкой	CTP 05FR	0.5	2.8	0.03	15°				●	●	●				●	
	07FR	0.7	4.5	0.05	16°				●	●	●				●	
	10FR	1.0	6.7	0.05	16°				●	●	●				●	
	15FR	1.5	6.7	0.05	16°				●	●	●				●	
	20FR	2.0	6.7	0.05	16°				●	●	●				●	
с канавкой	CTP 05FRN	0.5	2.8	0.03	0°				●	●	●				●	
	10FRN	1.0	6.7	0.05					●	●	●				●	
	15FRN	1.5	6.7	0.05					●	●	●				●	
	20FRN	2.0	6.7	0.05					●	●	●				●	
с канавкой	CTP 10FRK	1.0	6.7	0.05	16°				●	●	●				●	
	15FRK	1.5							●	●	●				●	
	20FRK	2.0							●	●	●				●	
	CTP 07FL	0.7	4.5						●	●	●				●	
	10FL	1.0	6.7	0.05	16°				●	●	●				●	
	15FL	1.5	6.7						●	●	●				●	
	20FL	2.0	6.7						●	●	●				●	
с канавкой	CTP 05FLN	0.5	2.8	0.03	0°				●	●	●				●	
	10FLN	1.0	6.7	0.05					●	●	●				●	
	15FLN	1.5	6.7	0.05					●	●	●				●	
	20FLN	2.0	6.7	0.05					●	●	●				●	
с канавкой Применимо к моделям с установленным вспомогательным патроном	CTP 05FLK	0.5	2.8	0.03	17°				●	●	●				●	
	10FLK	1.0	6.7	0.05	16°				●	●	●				●	
	15FLK	1.5	6.7	0.05	16°				●	●	●				●	
	20FLK	2.0	6.7	0.05	16°				●	●	●				●	
	15FLKB	1.5	6.7	0.05	16°				●	●	●				●	

Геометрия	Обозначение	Размеры W±0.05	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP50	UP850	UM856	UM860
без канавки	CTP 10FRV	1.0	6.7	0.0	20°				●		●				●	
	15FRV	1.5							●		●				●	
	20FRV	2.0							●		●				●	
без канавки	CTP 15FRNV	1.5	6.7	0.0	0°				●		●				●	
	20FRNV	2.0							●		●				●	
без канавки	CTP 10FLV	1.0	6.7	0.0	20°				●		●				●	
	15FLV	1.5							●		●				●	
	20FLV	2.0							●		●				●	
без канавки	CTP 15FLNV	1.5	6.7	0.0	0°				●		●				●	
	20FLNV	2.0							●		●				●	
без канавки Применимо к моделям с установленным вспомогательным патроном	CTP 15FLKV	1.5	6.7	0.0	20°				●		●				●	

☆θ Угол установки резцедержателя

CTPA..





ØDmax=Ø9~18mm

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Сталь	●	●		●		●	●	●
M	Нержавеющая сталь		●		●		●	●	●
K	Чугун		●		●		✕	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●		●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы						✕		●
H	Закаленная сталь HRC46-58						✕		●

Геометрия	Обозначение	W±0.05	B	rε	θ
с канавкой	CTPA 07FR	0.7	4.5		
	10FR	1.0	6.7		
	15FR	1.5	9.2	0.05	16°
	20FR	2.0	9.2		
	25FR	2.5	9.2		
	30FR	3.0	9.2		
с канавкой	CTPA 07FRN	0.7	4.5		
	10FRN	1.0	6.7		
	15FRN	1.5	9.2	0.05	0°
	20FRN	2.0	9.2		
	25FRN	2.5	9.2		
	30FRN	3.0	9.2		
с канавкой	CTPA 07FRK	0.7	4.5		
	10FRK	1.0	6.7		
	15FRK	1.5	9.2	0.05	16°
	20FRK	2.0	9.2		
	CTPA 07FL	0.7	4.5		
	10FL	1.0	6.7		
	15FL	1.5	9.2	0.05	16°
	20FL	2.0	9.2		
	25FL	2.5	9.2		
	30FL	3.0	9.2		
с канавкой	CTPA 07FLN	0.7	4.5		
	10FLN	1.0	6.7		
	15FLN	1.5	9.2	0.05	0°
	20FLN	2.0	9.2		
	25FLN	2.5	9.2		
	30FLN	3.0	9.2		
с канавкой	CTPA 07FLK	0.7	4.5		
	10FLK	1.0	6.7		
	15FLK	1.5	9.2	0.05	16°
	20FLK	2.0	9.2		

Применимо к моделям с установленным вспомогательным патроном

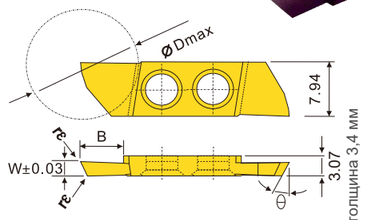
Геометрия	Обозначение	W±0.05	B	rε	θ
без канавки	CTPA 10FRV	1.0	6.7		
	15FRV	1.5	9.5	0.0	20°
	20FRV	2.0	9.5		
без канавки	CTPA 15FRNV	1.5	9.5	0.0	0°
	20FRNV	2.0			
	CTPA 10FLV	1.0	6.7		
	15FLV	1.5	9.5	0.0	20°
	20FLV	2.0	9.5		
без канавки	CTPA 15FLNV	1.5	9.5	0.0	0°
	20FLNV	2.0			
без канавки	CTPA 15FLKV	1.5	9.5	0.0	20°

Применимо к моделям с установленным вспомогательным патроном

☆θ Угол установки резцедержателя

CTPW..





ØDmax=Ø10~23mm

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

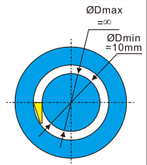
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Сталь	●	●		●		●	●	●
M	Нержавеющая сталь		●		●		●	●	●
K	Чугун		●		●		✕	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●		●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы						✕		●
H	Закаленная сталь HRC46-58						✕		●

Геометрия	Обозначение	W±0.05	B	rε	θ
с канавкой	CTPW 10FR	1.0	5.0	0.06	
	15FR	1.5	8.5	0.06	
	20FR	2.0	11.5	0.1	15°
	25FR	2.5	11.5	0.1	
	30FR	3.0	11.5	0.2	
	34FR	3.4	11.5	0.2	
с канавкой	CTPW 10FRN	1.0	5.0	0.06	
	15FRN	1.5	8.5	0.06	
	20FRN	2.0	11.5	0.1	0°
	25FRN	2.5	11.5	0.1	
	30FRN	3.0	11.5	0.2	
	34FRN	3.4	11.5	0.2	
с канавкой	CTPW 10FL	1.0	5.0	0.06	
	15FL	1.5	8.5	0.06	
	20FL	2.0	11.5	0.1	15°
	25FL	2.5	11.5	0.1	
	30FL	3.0	11.5	0.2	
	34FL	3.4	11.5	0.2	
с канавкой	CTPW 10FLN	1.0	5.0	0.06	
	15FLN	1.5	8.5	0.06	
	20FLN	2.0	11.5	0.1	0°
	25FLN	2.5	11.5	0.1	
	30FLN	3.0	11.5	0.2	
	34FLN	3.4	11.5	0.2	

Геометрия	Обозначение	W±0.05	B	rε	θ
без канавки	CTPW 10FRU	1.0	5.0	0.06	
	15FRU	1.5	8.5	0.06	
	20FRU	2.0	11.5	0.1	15°
	25FRU	2.5	11.5	0.1	
	30FRU	3.0	11.5	0.2	
	34FRU	3.4	11.5	0.2	
без канавки	CTPW 10FRNV	1.0	5.0	0.06	
	15FRNV	1.5	8.5	0.06	
	20FRNV	2.0	11.5	0.1	0°
	25FRNV	2.5	11.5	0.1	
	30FRNV	3.0	11.5	0.2	
	34FRNV	3.4	11.5	0.2	
без канавки	CTPW 10FLU	1.0	5.0	0.06	
	15FLU	1.5	8.5	0.06	
	20FLU	2.0	11.5	0.1	15°
	25FLU	2.5	11.5	0.1	
	30FLU	3.0	11.5	0.2	
	34FLU	3.4	11.5	0.2	
без канавки	CTPW 10FLNV	1.0	5.0	0.06	
	15FLNV	1.5	8.5	0.06	
	20FLNV	2.0	11.5	0.1	0°
	25FLNV	2.5	11.5	0.1	
	30FLNV	3.0	11.5	0.2	
	34FLNV	3.4	11.5	0.2	
с канавкой	CTPW 20FLN-D	2.0	9.0	0.06	
	25FLN-D	2.5	11.5	0.10	0°
	30FLN-D	3.0	11.5	0.15	
	34FLN-D	3.4	11.5	0.15	

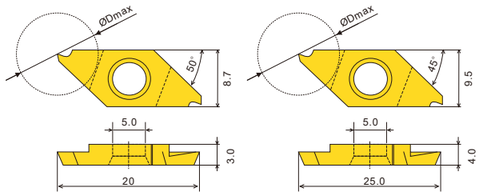


☆θ Угол установки резцедержателя

Токарные пластины TKF..

TKF..





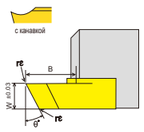
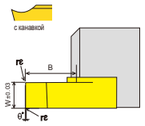
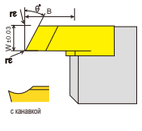
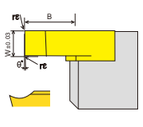
Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Общий материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

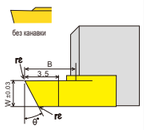
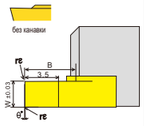
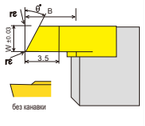
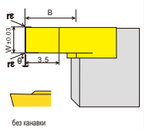
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP880	UM856	UM860
P	Сталь	●	●		●	●	●	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				●	●	●	✕	●	●	●
K	Чугун		●		●		●	✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●	●	✕	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы						✕				●
H	Закаленная сталь HRC46-58							✕			

Геометрия	Обозначение	$W_{\pm 0.03}$	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP880	UM856	UM860
	TKF12R 050-S16R	0.5	2.8	0.03	16°				●	●	●			●	
	070-S16R	0.7	4.5						●	●	●			●	
	100-S16R	1.0	6.5						●	●	●			●	
	125-S16R	1.25	6.5						●	●	●			●	
	150-S16R	1.5	6.5						●	●	●			●	
	200-S16R	2.0	6.5						●	●	●			●	
	TKF16R 100-S16R	1.0	8.5	0.05	16°				●	●	●			●	
	125-S16R	1.25							●	●	●			●	
	150-S16R	1.5							●	●	●			●	
	200-S16R	2.0							●	●	●			●	
	250-S16R	2.5							●	●	●			●	
	300-S16R	3.0							●	●	●			●	
	TKF12R 050-S	0.5	2.8	0.03	0°				●	●	●			●	
	070-S	0.7	4.5						●	●	●			●	
	100-S	1.0	6.5						●	●	●			●	
	125-S	1.25	6.5						●	●	●			●	
	150-S	1.5	6.5						●	●	●			●	
	200-S	2.0	6.5						●	●	●			●	
	TKF16R 100-S	1.0	8.5	0.05	0°				●	●	●			●	
	125-S	1.25							●	●	●			●	
	150-S	1.5							●	●	●			●	
	200-S	2.0							●	●	●			●	
	250-S	2.5							●	●	●			●	
	300-S	3.0							●	●	●			●	
	TKF12L 050-S16R	0.5	2.8	0.03	16°				●	●	●			●	
	070-S16R	0.7	4.5						●	●	●			●	
	100-S16R	1.0	6.5						●	●	●			●	
	125-S16R	1.25	6.5						●	●	●			●	
	150-S16R	1.5	6.5						●	●	●			●	
	200-S16R	2.0	6.5						●	●	●			●	
	TKF16L 100-S16R	1.0	8.5	0.05	16°				●	●	●			●	
	125-S16R	1.25							●	●	●			●	
	150-S16R	1.5							●	●	●			●	
	200-S16R	2.0							●	●	●			●	
	250-S16R	2.5							●	●	●			●	
	300-S16R	3.0							●	●	●			●	
	TKF12L 050-S	0.5	2.8	0.03	0°				●	●	●			●	
	070-S	0.7	4.5						●	●	●			●	
	100-S	1.0	6.5						●	●	●			●	
	125-S	1.25	6.5						●	●	●			●	
	150-S	1.5	6.5						●	●	●			●	
	200-S	2.0	6.5						●	●	●			●	
	TKF16L 100-S	1.0	8.5	0.05	0°				●	●	●			●	
	125-S	1.25							●	●	●			●	
	150-S	1.5							●	●	●			●	
	200-S	2.0							●	●	●			●	
	250-S	2.5							●	●	●			●	
	300-S	3.0							●	●	●			●	

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP880	UM856	UM860
P	Сталь	●	●		●	●	●	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				●	●	●	✕	●	●	●
K	Чугун		●		●		●	✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●	●	✕	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы						✕				●
H	Закаленная сталь HRC46-58							✕			

Геометрия	Обозначение	$W_{\pm 0.05}$	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP880	UM856	UM860
	TKF12R 050N-S16R	0.5	2.8	0.03	20°				●	●	●			●	
	070N-S16R	0.7	4.5						●	●	●			●	
	100N-S16R	1.0	6.5						●	●	●			●	
	125N-S16R	1.25	6.5						●	●	●			●	
	150N-S16R	1.5	6.5						●	●	●			●	
	200N-S16R	2.0	6.5						●	●	●			●	
	TKF16R 100N-S16R	1.0	8.5	0.05	20°				●	●	●			●	
	125N-S16R	1.25							●	●	●			●	
	150N-S16R	1.5							●	●	●			●	
	200N-S16R	2.0							●	●	●			●	
	250N-S16R	2.5							●	●	●			●	
	300N-S16R	3.0							●	●	●			●	
	TKF12R 050N-S	0.5	2.8	0.03	0°				●	●	●			●	
	070N-S	0.7	4.5						●	●	●			●	
	100N-S	1.0	6.5						●	●	●			●	
	125N-S	1.25	6.5						●	●	●			●	
	150N-S	1.5	6.5						●	●	●			●	
	200N-S	2.0	6.5						●	●	●			●	
	TKF16R 100N-S	1.0	8.5	0.05	0°				●	●	●			●	
	125N-S	1.25							●	●	●			●	
	150N-S	1.5							●	●	●			●	
	200N-S	2.0							●	●	●			●	
	250N-S	2.5							●	●	●			●	
	300N-S	3.0							●	●	●			●	
	TKF12L 050N-S16R	0.5	2.8	0.03	20°				●	●	●			●	
	070N-S16R	0.7	4.5						●	●	●			●	
	100N-S16R	1.0	6.5						●	●	●			●	
	125N-S16R	1.25	6.5						●	●	●			●	
	150N-S16R	1.5	6.5						●	●	●			●	
	200N-S16R	2.0	6.5						●	●	●			●	
	TKF16L 100N-S16R	1.0	8.5	0.05	20°				●	●	●			●	
	125N-S16R	1.25							●	●	●			●	
	150N-S16R	1.5							●	●	●			●	
	200N-S16R	2.0							●	●	●			●	
	250N-S16R	2.5							●	●	●			●	
	300N-S16R	3.0							●	●	●			●	
	TKF12L 050N-S	0.5	2.8	0.03	0°				●	●	●			●	
	070N-S	0.7	4.5						●	●	●			●	
	100N-S	1.0	6.5						●	●	●			●	
	125N-S	1.25	6.5						●	●	●			●	
	150N-S	1.5	6.5						●	●	●			●	
	200N-S	2.0	6.5						●	●	●			●	
	TKF16L 100N-S	1.0	8.5	0.05	0°				●	●	●			●	
	125N-S	1.25							●	●	●			●	
	150N-S	1.5							●	●	●			●	
	200N-S	2.0							●	●	●			●	
	250N-S	2.5							●	●	●			●	
	300N-S	3.0							●	●	●			●	

☆θ Угол установки резцедержателя

МАКСИМУМ

Токарные пластины MG..

MG..

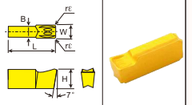
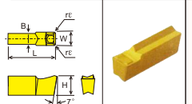
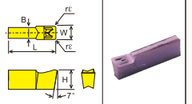
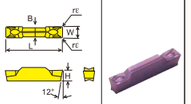
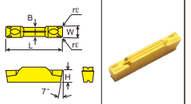
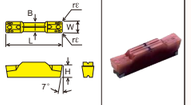
Скорость резания: m/min[1] (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

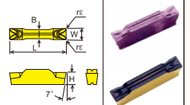
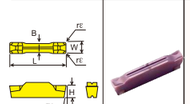
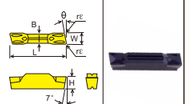
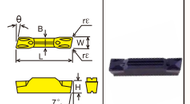
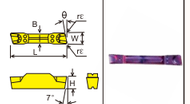
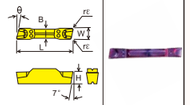
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		FGD 300R-03	3.0	0.3	15.0	2.0	4.0	-						•			
		400R-04	4.0	0.4	15.0	3.0	4.5	-						•			
		500R-04	5.0	0.4	15.0	4.0	5.0	-						•			
		FGM 300R-03	3.0	0.3	15.0	2.0	4.0	-						•			
		400R-04	4.0	0.4	15.0	3.0	4.5	-						•			
		500R-04	5.0	0.4	15.0	4.0	5.0	-						•			
		FMM 300R-03	3.0	0.3	15.0	2.0	3.91	-						•			
		400R-04	4.0	0.4	15.0	3.0	3.96	-						•			
		500R-04	5.0	0.4	15.0	4.0	4.42	-						•			
		MFMN 300	3.0	0.2	18.0	2.0	3.0	-								•	
		MGMN 150-G	1.5	0.15	16.0	1.2	3.5	-				•	•	•	•	•	•
		200-G	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	-				•	•	•	•	•	•
		250-G	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	-				•	•	•	•	•	•
		300-G	3.0	0.4	21.0	2.35	4.8	-						•	•	•	•
		400-G	4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	-						•	•	•	•
		500-G	5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	-						•	•	•	•
		600-G	6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	-						•	•	•	•
		MGMN 200-M	2.0	0.2	16.0	1.2	3.5	-				•	•	•	•	•	•
		250-M	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	-				•	•	•	•	•	•
		300-02-M	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	-				•	•	•	•	•	•
		300-M	3.0	0.4	21.0	2.35	4.8	-				•	•	•	•	•	•
		350-03-M	3.5	0.3	21.0	2.9	4.8	-						•	•	•	•
		400-02-M	4.0	0.2	21.0	3.3	4.8	-				•	•	•	•	•	•
		400-M	4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	-				•	•	•	•	•	•
		500-04-M	5.0	0.4	26.0	4.1	5.8	-				•	•	•	•	•	•
		500-M	5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	-				•	•	•	•	•	•
		600-M	6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	-				•	•	•	•	•	•
		800-M	8.0	0.8	31.0	6.0	6.5	-				•	•	•	•	•	•

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

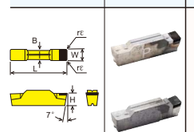
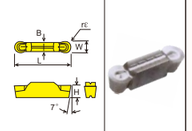
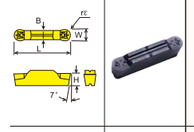
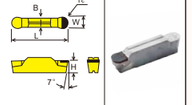
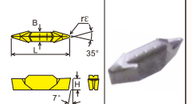
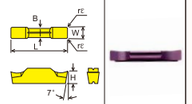
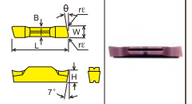
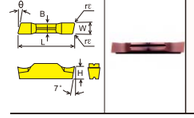
Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		MGMN 200-T	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	-						•	•	•	•
		250-T	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	-						•	•	•	•
		300-T	3.0	0.4	21.0	2.35	4.8	-						•	•	•	•
		400-T	4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	-						•	•	•	•
		500-T	5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	-						•	•	•	•
		600-T	6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	-						•	•	•	•
		MGMN 200-H	2.0	0.2	16	1.6	3.5	-						•	•	•	•
		300-H	3.0	0.2	21	2.35	4.8	-						•	•	•	•
		400-H	4.0	0.2	21	3.3	4.8	-						•	•	•	•
		500-H	5.0	0.4	26	4.1	5.8	-						•	•	•	•
		MGMR 300-6D-PS	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	6.0									
		300-8D-PS	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	8.0									
		300-15D-PS	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	15.0									
		400-4D-PS	4.0	0.3	21.0	3.3	4.8	4.0									
		500-4D-PS	5.0	0.3	26.0	4.1	5.8	4.0									
		MGML 300-6D-PS	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	6.0									
		300-8D-PS	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	8.0									
		300-15D-PS	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	15.0									
		400-4D-PS	4.0	0.3	21.0	3.3	4.8	4.0									
		500-4D-PS	5.0	0.3	26.0	4.1	5.8	4.0									
		MGMN 200R-6	2.0	0.2	16.0	1.6	3.6	6.0						•	•	•	•
		300R-6	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	6.0						•	•	•	•
		300R-8	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	8.0						•	•	•	•
		300R-15	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	15.0						•	•	•	•
		400R-4	4.0	0.3	21.0	3.3	4.8	4.0						•	•	•	•
		500R-4	5.0	0.3	26.0	4.1	5.8	4.0						•	•	•	•
		MGMN 200L-6	2.0	0.2	16.0	1.6	3.6	6.0						•	•	•	•
		300L-6	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	6.0						•	•	•	•
		300L-8	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	8.0						•	•	•	•
		300L-15	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	15.0						•	•	•	•
		400L-4	4.0	0.3	21.0	3.3	4.8	4.0						•	•	•	•
		500L-4	5.0	0.3	26.0	4.1	5.8	4.0						•	•	•	•

МАКСИМУМ

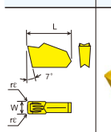
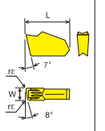
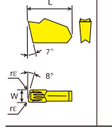
Токарные пластины MG..

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		MGMN 150	1.5	0.15	16.0	1.6	3.5	-	•	•	•						
		200	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	-	•	•	•						
		250	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	-	•	•	•						
		300-02	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	-	•	•	•						
		300	3.0	0.4	21.0	2.35	4.8	-	•	•	•						
		350-03	3.5	0.3	21.0	2.35	4.8	-	•	•	•						
		400-02	4.0	0.2	21.0	3.3	4.8	-	•	•	•						
		400	4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	-	•	•	•						
		500-04	5.0	0.4	26.0	4.1	5.8	-	•	•	•						
		500	5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	-	•	•	•						
		600	6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	-	•	•	•						
		700	7.0	0.8	26.0	5.0	5.8	-	•	•	•						
		800	8.0	0.8	31.0	6.0	6.5	-	•	•	•						
		MRGN 400-A	4.0	2.0	21.0	3.3	4.8	-				•	•				
		500-A	5.0	2.5	26.0	4.1	5.8	-				•	•				
		600-A	6.0	3.0	26.0	5.0	5.8	-				•	•				
		800-A	8.0	4.0	31.0	6.0	6.5	-				•	•				
		MRMN 200-M	2.0	1.0	16.0	1.5	3.5	-						•	•	•	•
		300-M	3.0	1.5	21.0	2.35	4.8	-						•	•	•	•
		400-M	4.0	2.0	21.0	3.3	4.8	-						•	•	•	•
		500-M	5.0	2.5	26.0	4.1	5.8	-						•	•	•	•
		600-M	6.0	3.0	26.0	5.0	5.8	-						•	•	•	•
		800-M	8.0	4.0	31.0	6.0	6.5	-						•	•	•	•
		MRMN 150	1.5	0.75	16.0	1.2	3.5	-						•	•	•	•
		200	2.0	1.0	16.0	1.6	3.5	-						•	•	•	•
		250	2.5	1.25	18.5	2.0	3.85	-						•	•	•	•
		300	3.0	1.5	21.0	2.35	4.8	-						•	•	•	•
		350	3.5	1.75	21.0	2.35	4.8	-						•	•	•	•
		400	4.0	2.0	21.0	3.3	4.8	-						•	•	•	•
		500	5.0	2.5	26.0	4.1	5.8	-						•	•	•	•
		600	6.0	3.0	26.0	5.0	5.8	-						•	•	•	•
		700	7.0	3.5	26.0	5.0	5.8	-						•	•	•	•
		800	8.0	4.0	31.0	6.0	6.5	-						•	•	•	•
		MVGN 8N-A-R1.2	-	1.2	30.0	6.0	6.9	-						•			
		8N-A-R1.6	-	1.6	30.0	6.0	6.9	-						•			
		MGGN 150	1.5	0.15	16.0	1.2	3.5	-				•	•			•	•
		200	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	-				•	•			•	•
		250	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	-				•	•			•	•
		300	3.0	0.4	21.0	2.35	4.8	-				•	•			•	•
		400	4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	-				•	•			•	•
		500	5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	-				•	•			•	•
		600	6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	-				•	•			•	•
		MGGN 150R-8	1.5	0.15	16.0	1.2	3.5	8°				•	•			•	•
		200R-8	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	8°				•	•			•	•
		250R-8	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	8°				•	•			•	•
		300R-8	3.0	0.4	21.0	2.35	4.8	8°				•	•			•	•
		400R-8	4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	8°				•	•			•	•
		500R-8	5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	8°				•	•			•	•
		600R-8	6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	8°				•	•			•	•
		MGGN 150L-8	1.5	0.15	16.0	1.2	3.5	8°				•	•			•	•
		200L-8	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	8°				•	•			•	•
		250L-8	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	8°				•	•			•	•
		300L-8	3.0	0.4	21.0	2.35	4.8	8°				•	•			•	•
		400L-8	4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	8°				•	•			•	•
		500L-8	5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	8°				•	•			•	•
		600L-8	6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	8°				•	•			•	•

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		SP 200	2.2	0.2	9.3	-	-	-						•	•	•	•
		300	3.1	0.2	11.3	-	-	-						•	•	•	•
		400	4.1	0.25	11.3	-	-	-						•	•	•	•
		500	5.1	0.3	11.4	-	-	-						•	•	•	•
		600	6.4	0.35	11.4	-	-	-						•	•	•	•
		SP 200R	2.2	0.2	9.3	-	-	-						•	•	•	•
		300R	3.1	0.2	11.3	-	-	-						•	•	•	•
		400R	4.1	0.25	11.3	-	-	-						•	•	•	•
		500R	5.1	0.3	11.4	-	-	-						•	•	•	•
		600R	6.4	0.35	11.4	-	-	-						•	•	•	•
		SP 200L	2.2	0.2	9.3	-	-	-						•	•	•	•
		300L	3.1	0.2	11.3	-	-	-						•	•	•	•
		400L	4.1	0.25	11.3	-	-	-						•	•	•	•
		500L	5.1	0.3	11.4	-	-	-						•	•	•	•
		600L	6.4	0.35	11.4	-	-	-						•	•	•	•

Токарные пластины A4/DG/GG/GM..

A4..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Код ISO / ISO code	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

| | | | | | | | |

GY..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

ISO/ANSI	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

| | | | | | | | |

Токарные пластины Z..

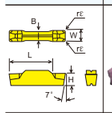
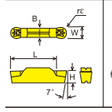
Z..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

ISO/ГОСТ	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

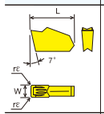
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом
Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		ZTED 02503-MG	2.5	0.3	17	-	-	-						●		●	
		0303-MG	3.0	0.3	17	-	-	-						●		●	
		0404-MG	4.0	0.4	22	-	-	-						●		●	
		0504-MG	5.0	0.4	22	-	-	-						●		●	
		0608-MG	6.0	0.8	22	-	-	-						●		●	
		ZRED 025-MG	2.5	1.25	17.5	-	-	-						●		●	
		03-MG	3.0	1.5	17	-	-	-						●		●	
		04-MG	4.0	2.0	21	-	-	-						●		●	
		05-MG	5.0	2.5	20	-	-	-						●		●	
		06-MG	6.0	3.0	19	-	-	-						●		●	

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом
Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		ZQMX 3N11-1E	3.1	0.3	11	-	-	-						●	●	●	●
		4N11-1E	4.1	0.3	11	-	-	-						●	●	●	●
		5N11-1E	5.1	0.3	11	-	-	-						●	●	●	●
		6N11-1E	6.4	0.3	11	-	-	-						●	●	●	●
		7N11-1E	7.0	0.3	14	-	-	-						●	●	●	●
		ZRKD 06-LH	6.0	3.0	19	-	-	-						●			
		ZRLD 08-LH	8.0	4.0	22	-	-	-						●			

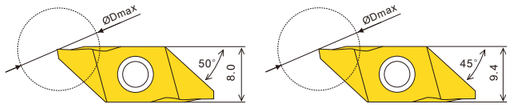
МАКСИМУМ

TBP..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-60	20-60





TBP
ØDmax=Ø5~10mm

TBPA
ØDmax=Ø5~12mm

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◗ Точение с лёгким ударом
◔ Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✜ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Обозначение	Размеры A	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
с канавкой	TBP 55FR00	3.0		0.00	55°						●	●			●	
	55FR10	3.0		0.10	55°						●	●			●	
	60FR00	3.7	5.3	0.00	60°						●	●			●	
	60FR10	3.7		0.10	60°						●	●			●	
	60FR20	3.7		0.20	60°						●	●			●	
с канавкой	TBPA 60FR00	4.5		0.00	60°						●	●			●	
	60FR10	4.5	5.3	0.10							●	●			●	
	60FR20	4.5		0.20							●	●			●	

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◗ Точение с лёгким ударом
◔ Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✜ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Обозначение	Размеры $W_{\pm 0.05}$	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
без канавки	TBP 60FRV00	4.8	5.3	0.00	60°						●	●			●	
	60FRV05			0.05							●	●			●	
	60FRV10			0.10							●	●			●	
без канавки	TBPA 60FRV00	6.3	6.8	0.00	60°						●	●			●	
	60FRV05										●	●			●	
	60FRV10										●	●			●	

☆θ Угол установки резцедержателя

МАКСИМУМ

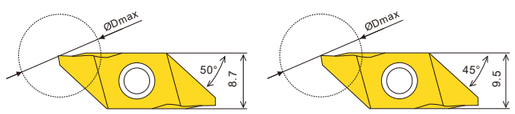
Токарные пластины TBP/TKFB..

TKFB..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-60	20-60





TKFB
ØDmax=Ø5~9mm

TKFB
ØDmax=Ø5~12mm

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◗ Точение с лёгким ударом
◔ Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✜ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Обозначение	Размеры W	B	rε	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
с канавкой	TKFB12R 15005M	1.5	2.6	0.05	0.25						●	●			●	
	28005M	2.8	4.6	0.05	0.3						●	●			●	
	28010M	2.8	4.6	0.1	0.3						●	●			●	
с канавкой	TKFB16R 38005M	3.8	0.3	0.05	0.3						●	●			●	
	38010M			0.1							●	●			●	

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◗ Точение с лёгким ударом
◔ Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✜ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

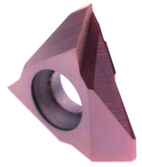
Геометрия	Обозначение	Размеры W	B	rε	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
с канавкой	TKFB12L 15005M	1.5	2.6	0.05	0.25						●	●			●	
	28005M	2.8	4.6	0.05	0.3						●	●			●	
	28010M	2.8	4.6	0.1	0.3						●	●			●	
с канавкой	TKFB16L 38005M	3.8	0.3	0.05	0.3						●	●			●	
	38010M			0.1							●	●			●	

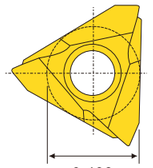
☆θ Угол установки резцедержателя

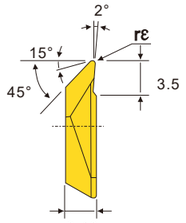
TB..

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-60	20-60







УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом
◔ Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✕ Точение с ударом

| | | | |

GER..

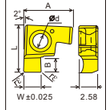
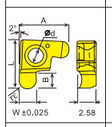
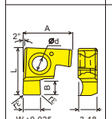
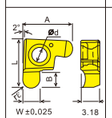
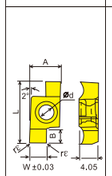
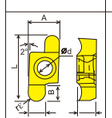
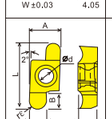
Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

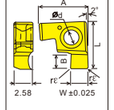
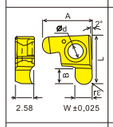
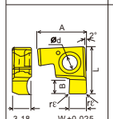
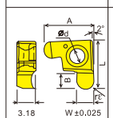
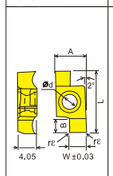
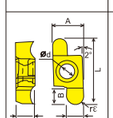
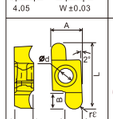
ISO	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
P	Сталь	●	●		✕	●	●	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь		○		✕	●	●	✕	●	●
K	Чугун	●	●		✕			✕		
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●				
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●			✕		●	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●			✕		●	✕	●	●

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	W	rε	B	A	L	ød
		GER 050-A	0.5					
		060-A	0.6					
		070-A	0.7					
		080-A	0.8	0.05	1.2			
		100-A	1.0					
		120-A	1.2			6.69	6.5	2.5
		125-A	1.25					
		140-A	1.4		1.5			
		150-A	1.5	0.1				
		180-A	1.8					
		200-A	2.0					
		GER 100-050AR	1.0	0.5				
		150-075AR	1.5	0.75	1.5	6.69	6.5	2.5
		200-100AR	2.0	1.0				
		GER 080-B	0.8					
		100-B	1.0	0.05	1.8			
		120-B	1.2					
		125-B	1.25					
		130-B	1.3					
		145-B	1.45					
		150-B	1.5	0.1	2.2	8.46	8.2	2.7
		180-B	1.8					
		200-B	2.0					
		225-B	2.25					
		250-B	2.5					
		280-B	2.8	0.2				
		300-B	3.0					
		GER 100-050BR	1.0	0.5				
		150-075BR	1.5	0.75				
		200-100BR	2.0	1.0	2.2	8.46	8.2	2.7
		250-125BR	2.5	1.25				
		300-150BR	3.0	1.5				
		GER 100-C	1.0	0.05				
		120-C	1.2					
		125-C	1.25					
		140-C	1.4					
		145-C	1.45					
		150-C	1.5					
		160-C	1.6					
		170-C	1.7	0.1				
		185-C	1.85					
		195-C	1.95			2.5	5.8	11.5	2.8
		200-C	2.0					
		225-C	2.25					
		250-C	2.5					
		275-C	2.75	0.2				
		280-C	2.8					
		300-C	3.0					
		320-C	3.2					
		350-C	3.5					
		GER 100-050CR	1.0	0.5				
		150-075CR	1.5	0.75				
		200-100CR	2.0	1.0	2.5	5.8	11.5	2.8
		250-125CR	2.5	1.25				
		300-150CR	3.0	1.5				
		GER 150-075DR	1.5	0.75	3.2			
		200-100DR	2.0	1.0		6.8	16.4	3.4
		250-125DR	2.5	1.25	4.5			
		300-150DR	3.0	1.5				

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	W	rε	B	A	L	ød
		GEL 050-A	0.5					
		060-A	0.6					
		070-A	0.7					
		080-A	0.8	0.05	1.2			
		100-A	1.0					
		120-A	1.2			6.69	6.5	2.5
		125-A	1.25					
		140-A	1.4		1.5			
		150-A	1.5	0.1				
		180-A	1.8					
		200-A	2.0					
		GEL 100-050AR	1.0	0.5				
		150-075AR	1.5	0.75	1.5	6.69	6.5	2.5
		200-100AR	2.0	1.0				
		GEL 080-B	0.8					
		100-B	1.0	0.05	1.8			
		120-B	1.2					
		125-B	1.25					
		130-B	1.3					
		145-B	1.45					
		150-B	1.5	0.1	2.2	8.46	8.2	2.7
		180-B	1.8					
		200-B	2.0					
		225-B	2.25					
		250-B	2.5					
		280-B	2.8	0.2				
		300-B	3.0					
		GEL 100-050BR	1.0	0.5				
		150-075BR	1.5	0.75				
		200-100BR	2.0	1.0	2.2	8.46	8.2	2.7
		250-125BR	2.5	1.25				
		300-150BR	3.0	1.5				
		GEL 100-C	1.0	0.05				
		120-C	1.2					
		125-C	1.25					
		140-C	1.4					
		145-C	1.45					
		150-C	1.5					
		160-C	1.6					
		170-C	1.7	0.1				
		185-C	1.85					
		195-C	1.95			2.5	5.8	11.5	2.8
		200-C	2.0					
		225-C	2.25					
		250-C	2.5					
		275-C	2.75	0.2				
		280-C	2.8					
		300-C	3.0					
		320-C	3.2					
		350-C	3.5					
		GEL 100-050CR	1.0	0.5				
		150-075CR	1.5	0.75				
		200-100CR	2.0	1.0	2.5	5.8	11.5	2.8
		250-125CR	2.5	1.25				
		300-150CR	3.0	1.5				
		GEL 150-075DR	1.5	0.75	3.2			
		200-100DR	2.0	1.0		6.8	16.4	3.4
		250-125DR	2.5	1.25	4.5			
		300-150DR	3.0	1.5				

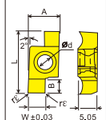
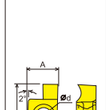
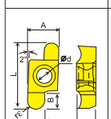
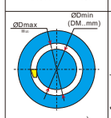
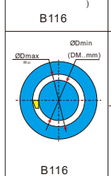
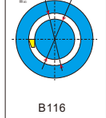
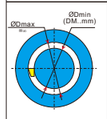
МАКСИМУМ

Токарные пластины GER..

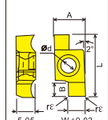
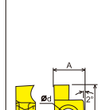
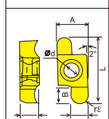
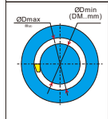
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
P	Сталь	●	●		✕	●	●	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь		○		✕	●	●	✕	●	●
K	Чугун	●	●		✕			✕		
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●				
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●			✕		●	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●			✕		●	✕	●	●

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	W	rε	B	A	L	ød
		GER 100-D	1.0					
		120-D	1.2					
		125-D	1.25					
		140-D	1.4					
		145-D	1.45					
		150-D	1.5					
		170-D	1.7					
		185-D	1.85	0.1				
		195-D	1.95					
		200-D	2.0					
		225-D	2.25					
		230-D	2.3					
		250-D	2.5			6.8	16.4	3.4
		275-D	2.75					
		280-D	2.8					
		300-D	3.0					
		320-D	3.2					
		330-D	3.3					
		350-D	3.5					
		400-D	4.0					
		GER 100-E	1.0	0.05				
		150-E	1.5					
		170-E	1.7					
		185-E	1.85					
		195-E	1.95	0.1				
		200-E	2.0					
		225-E	2.25					
		230-E	2.3					
		250-E	2.5					
		275-E	2.75					
		280-E	2.8					
		300-E	3.0					
		330-E	3.3					
		350-E	3.5					
		400-E	4.0					
		430-E	4.3					
		450-E	4.5					
		460-E	4.6					
		500-E	5.0					
		GER 250-125ER	2.5	1.25				
		300-150ER	3.0	1.5	5.5			
		350-175ER	3.5	1.75				
		400-200ER	4.0	2.0		9.54	21.7	4.4
		450-225ER	4.5	2.25	6.5			
		500-250ER	5.0	2.5				
		GER 100DM06-D	1.0	0.05	2.5			
B116		150DM10-D	1.5	0.1	2.8			
		200DM10-D	2.0	0.1	3.5			
		250DM15-D	2.5	0.2	4.5	6.8	16.4	3.4
		300DM15-D	3.0	0.2	4.5			
		400DM15-D	4.0	0.2	4.5			
		GER150DM10R075-D	1.5	0.75	2.5			
B116		200DM10R100-D	2.0	1.0	3.5			
		250DM15R125-D	2.5	1.25	4.5	6.8	16.4	3.4
		300DM15R150-D	3.0	1.5	4.5			
		400DM15R200-D	4.0	2.0	4.5			
		GER 150DM10-E	1.5	0.1	3.6			
B116		200DM10-E	2.0	0.1	4.8			
		250DM15-E	2.5	0.2	6.0			
		300DM15-E	3.0	0.2	6.5	9.54	21.7	4.4
		400DM15-E	4.0	0.2	6.5			
		450DM15-E	4.5	0.2	6.5			
		500DM15-E	5.0	0.2	6.5			
		GER150DM10R075-E	1.5	0.75	3.6			
B116		200DM10R100-E	2.0	1.0	4.8			
		250DM15R125-E	2.5	1.25	6.0			
		300DM15R150-E	3.0	1.5	6.5	9.54	21.7	4.4
		400DM15R200-E	4.0	2.0	6.5			
		500DM15R250-E	5.0	2.5	6.5			

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	W	rε	B	A	L	ød
		GEL 100-D	1.0					
		120-D	1.2					
		125-D	1.25					
		140-D	1.4					
		145-D	1.45					
		150-D	1.5					
		170-D	1.7					
		185-D	1.85	0.1				
		195-D	1.95					
		200-D	2.0					
		225-D	2.25					
		230-D	2.3					
		250-D	2.5			6.8	16.4	3.4
		275-D	2.75					
		280-D	2.8					
		300-D	3.0					
		320-D	3.2					
		330-D	3.3					
		350-D	3.5					
		400-D	4.0					
		GEL 100-E	1.0	0.05				
		150-E	1.5					
		170-E	1.7					
		185-E	1.85					
		195-E	1.95	0.1				
		200-E	2.0					
		225-E	2.25					
		230-E	2.3					
		250-E	2.5					
		275-E	2.75					
		280-E	2.8					
		300-E	3.0					
		330-E	3.3					
		350-E	3.5					
		400-E	4.0					
		430-E	4.3					
		450-E	4.5					
		460-E	4.6					
		500-E	5.0					
		GEL 250-125ER	2.5	1.25				
		300-150ER	3.0	1.5	5.5			
		350-175ER	3.5	1.75				
		400-200ER	4.0	2.0		9.54	21.7	4.4
		450-225ER	4.5	2.25	6.5			
		500-250ER	5.0	2.5				
		GEL 150DM10-E	1.5	0.1	3.6			
B116		200DM10-E	2.0	0.1	4.8			
		250DM15-E	2.5	0.2	6.0			
		300DM15-E	3.0	0.2	6.5	9.54	21.7	4.4
		400DM15-E	4.0	0.2	6.5			
		450DM15-E	4.5	0.2	6.5			
		500DM15-E	5.0	0.2	6.5			
		GEL 150DM10R075-E	1.5	0.75	3.6			
B116		200DM10R100-E	2.0	1.0	4.8			
		250DM15R125-E	2.5	1.25	6.0			
		300DM15R150-E	3.0	1.5	6.5	9.54	21.7	4.4
		400DM15R200-E	4.0	2.0	6.5			
		500DM15R250-E	5.0	2.5	6.5			

МАКСИМУМ

Токарные пластины GR..

GR..

Скорость резания: m/min[1]

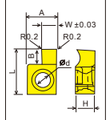
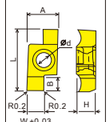
(mm)

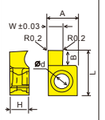
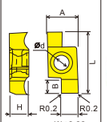
Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

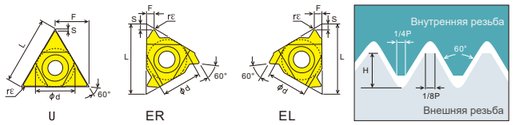
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
P	Сталь	●	●		✕	●	✕	●	✕	●
M	Нержавеющая сталь		○				✱		✱	●
K	Чугун	●	●		●		✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●				
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕	●

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	W	B	A	L	H	ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		6GR 100	1.0	1.5													
		150	1.5	1.5	5.56	6.44	2.34	2.3				•	•	•		•	
		200	2.0	1.5								•	•	•		•	
		7GR 100	1.0	1.5													
		150	1.5	1.5	5.56	7.36	3.08	2.58				•	•	•		•	
		200	2.0	1.5								•	•	•		•	
		8GR 100	1.0	1.5													
		150	1.5	2.0								•	•	•		•	
		200	2.0	2.0	5.56	10.2	3.87	2.58				•	•	•		•	
		250	2.5	2.0								•	•	•		•	
		300	3.0	2.0								•	•	•		•	
		350	3.5	2.0								•	•	•		•	
		9GR 100	1.0	1.5													
		150	1.5	2.0								•	•	•		•	
		200	2.0	3.0	6.35	13.0	4.66	2.86				•	•	•		•	
		250	2.5	3.0								•	•	•		•	
		300	3.0	3.0								•	•	•		•	
		350	3.5	3.0								•	•	•		•	
		15GR 100	1.0	1.5													
		150	1.5	2.0													
		200	2.0	3.0													
		250	2.5	3.0													
		300	3.0	3.0	9.2	20.8	5.1	4.8									
		350	3.5	3.0													
		400	4.0	4.0													
		450	4.5	4.0													
		500	5.0	5.0													

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	W	B	A	L	H	ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		6GL 100	1.0	1.5													
		150	1.5	1.5	5.56	6.44	2.34	2.3				•	•	•		•	
		200	2.0	1.5								•	•	•		•	
		7GL 100	1.0	1.5													
		150	1.5	1.5	5.56	7.36	3.08	2.58				•	•	•		•	
		200	2.0	1.5								•	•	•		•	
		8GL 100	1.0	1.5													
		150	1.5	2.0								•	•	•		•	
		200	2.0	2.0	5.56	10.2	3.87	2.58				•	•	•		•	
		250	2.5	2.0								•	•	•		•	
		300	3.0	2.0								•	•	•		•	
		350	3.5	2.0								•	•	•		•	
		9GL 100	1.0	1.5													
		150	1.5	2.0								•	•	•		•	
		200	2.0	3.0	6.35	13.0	4.66	2.86				•	•	•		•	
		250	2.5	3.0								•	•	•		•	
		300	3.0	3.0								•	•	•		•	
		350	3.5	3.0								•	•	•		•	
		15GL 100	1.0	1.5													
		150	1.5	2.0													
		200	2.0	3.0													
		250	2.5	3.0													
		300	3.0	3.0	9.2	20.8	5.1	4.8									
		350	3.5	3.0													
		400	4.0	4.0													
		450	4.5	4.0													
		500	5.0	5.0													

ER/L../IR/L..

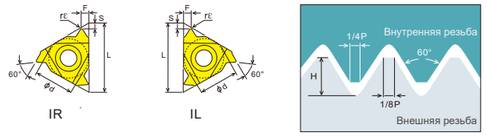
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь			●	◕	◕	✖	◔	◔	◔	◔	◔
M	Нержавеющая сталь				◔	◔	◔	✖	◔	◔	◔	◔
K	Чугун		●		◕		◔		✖	◔	◔	◔
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◕	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✖			◕
H	Закаленная сталь HRC46-58		●						✖			◕



Обозначение		Шаг резьбы		Размеры (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[ER]	[EL]	(mm)	(tpi)	ϕd	L	rε	S	F											
11ER A60	11EL A60	0.5-1.5	48-16	6.35	11	0.05	0.8	0.9					●	●	●	●	●	●	●
(ERM) AG60	AG60	0.5-2.5	48-10			0.05	0.9	1.2					●	●	●	●	●	●	●
16ER A60	16EL A60	0.5-1.5	48-16	9.525	16	0.05	0.8	0.9					●	●	●	●	●	●	●
(ERM) G60	G60	1.75-3.0	14-8			0.27	1.2	1.7					●	●	●	●	●	●	●
AG60	AG60	0.5-3.0	48-8			0.08	1.2	1.7					●	●	●	●	●	●	●
22ER N60	22EL N60	3.5-5.0	7-5	12.7	22	0.53	1.7	2.5					●	●	●	●	●	●	●
(ERM)																			
27ER Q60	27EL Q60	5.5-6.0	4.5-4	15.875	27	0.64	2.1	3.1					●	●	●	●	●	●	●

Обозначение		Шаг резьбы	Глубина	Размеры (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[ER]	[EL]	(tpi)	Hmin	ϕd	L	rε	S	F											
11ER 035 ISO	11EL 035 ISO	0.35	0.21	6.35	11	0.04	0.8	0.4							●			●	●
(ERM) 040 ISO	040 ISO	0.40	0.25			0.04	0.7	0.4							●			●	●
045 ISO	045 ISO	0.45	0.28			0.05	0.7	0.4							●			●	●
050 ISO	050 ISO	0.50	0.31			0.04	0.6	0.4							●			●	●
060 ISO	060 ISO	0.60	0.37			0.07	0.6	0.6							●			●	●
070 ISO	070 ISO	0.70	0.43			0.07	0.6	0.6							●			●	●
075 ISO	075 ISO	0.75	0.46			0.08	0.6	0.6							●			●	●
080 ISO	080 ISO	0.80	0.49			0.09	0.6	0.6							●			●	●
100 ISO	100 ISO	1.00	0.61			0.12	0.7	0.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
125 ISO	125 ISO	1.25	0.77			0.15	0.8	0.9							●			●	●
150 ISO	150 ISO	1.50	0.92			0.18	0.8	1.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
175 ISO	175 ISO	1.75	1.07			0.21	0.8	1.1							●			●	●
16ER 035 ISO	16EL 035 ISO	0.35	0.21	9.525	16	0.04	0.8	0.4							●			●	●
(ERM) 040 ISO	040 ISO	0.40	0.25			0.04	0.7	0.4							●			●	●
045 ISO	045 ISO	0.45	0.28			0.05	0.7	0.4							●			●	●
050 ISO	050 ISO	0.50	0.31			0.04	0.6	0.4							●			●	●
060 ISO	060 ISO	0.60	0.37			0.07	0.6	0.6							●			●	●
070 ISO	070 ISO	0.70	0.43			0.07	0.6	0.6							●			●	●
075 ISO	075 ISO	0.75	0.46			0.08	0.6	0.6							●			●	●
080 ISO	080 ISO	0.80	0.49			0.09	0.6	0.6							●			●	●
100 ISO	100 ISO	1.00	0.61			0.12	0.7	0.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
125 ISO	125 ISO	1.25	0.77			0.15	0.8	0.9							●			●	●
150 ISO	150 ISO	1.50	0.92			0.18	0.8	1.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
175 ISO	175 ISO	1.75	1.07			0.21	0.9	1.2							●			●	●
200 ISO	200 ISO	2.00	1.23			0.25	1.0	1.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
250 ISO	250 ISO	2.50	1.53			0.31	1.1	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
300 ISO	300 ISO	3.00	1.84			0.38	1.2	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
350 ISO	350 ISO	3.50	2.15			0.44	1.6	2.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
22ER 350 ISO	22EL 350 ISO	3.50	2.15	12.7	22	0.44	1.6	2.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(ERM) 400 ISO	400 ISO	4.00	2.45			0.52	1.6	2.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
450 ISO	450 ISO	4.50	2.78			0.58	1.7	2.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
500 ISO	500 ISO	5.00	3.07			0.64	1.7	2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
27ER 550 ISO	27EL 550 ISO	5.50	3.37	15.875	27	0.70	1.9	2.7							●			●	●
(ERM) 600 ISO	600 ISO	6.00	3.68			0.78	2.0	2.9							●			●	●

Обозначение		Шаг резьбы		Размеры (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[U]		(mm)	(tpi)	ϕd	L	rε	S	F											
22UER	U60	5.5-8.0	4.5-3.25	12.7	22	0.28	0.6	11.0						●				●	●
27UER	U60	6.5-9.0	4-2.75	15.88	27	0.28	1.0	13.7						●				●	●
22UER	550 ISO	5.5		12.7	22	0.70	2.3	11.0						●				●	●
	600 ISO	6.0		12.7	22	0.78	2.6	11.0						●				●	●
27UER	800 ISO	8.0		15.88	27	1.08	2.4	13.7						●				●	●
22UIR	550 ISO	5.5		12.7	22	0.35	2.4	11.0						●				●	●
	600 ISO	6.0		12.7	22	0.39	2.1	11.0						●				●	●
27UIR	800 ISO	8.0		15.88	27	0.53	2.4	13.7						●				●	●



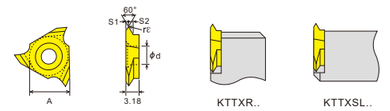
Обозначение		Шаг резьбы		Размеры (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[IR]	[IL]	(mm)	(tpi)	ϕd	L	rε	S	F											
06IR A60	06IL A60	0.5-1.25	48-20	3.97	6	0.05	0.5	0.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
08IR A60	08IL A60	0.5-1.5	48-16	4.76	8	0.05	0.6	0.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
11IR A60	11IL A60	0.5-1.5	48-16	6.35	11	0.05	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(IRM) AG60	AG60	0.5-2.5	48-10			0.05	0.9	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
16IR A60	16IL A60	0.5-1.5	48-16	9.525	16	0.05	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(IRM) G60	G60	1.75-3.0	14-8			0.16	1.2	1.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AG60	AG60	0.5-3.0	48-8			0.05	1.2	1.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
22IR N60	22IL N60	3.5-5.0	7-5	12.7	22	0.30	1.7	2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(IRM)																			
27IR Q60	27IL Q60	5.5-6.0	4.5-4	15.875	27	0.30	1.8	2.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Обозначение		Шаг резьбы	Глубина	Размеры (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[IR]	[IL]	(tpi)	Hmin	ϕd	L	rε	S	F											
06IR 050ISO	06IL 050ISO	0.50	0.29	3.97	6	0.03	0.5	0.5				●					●	●	●
075ISO	075ISO	0.75	0.43			0.04	0.5	0.5				●					●	●	●
100ISO	100ISO	1.00	0.58			0.05	0.5	0.6				●					●	●	●
125ISO	125ISO	1.25	0.72			0.07	0.6	0.6				●					●	●	●
08IR 050ISO	08IL 050ISO	0.50	0.29	4.76	8	0.04	0.6	0.5				●					●	●	●
075ISO	075ISO	0.75	0.43			0.05	0.6	0.5				●					●	●	●
100ISO	100ISO	1.00	0.58			0.05	0.6	0.6				●					●	●	●
125ISO	125ISO	1.25	0.72			0.07	0.6	0.7				●					●	●	●
150ISO	150ISO	1.50	0.87			0.08	0.6	0.7				●					●	●	●
175ISO	175ISO	1.75	1.01			0.10	0.6	0.8				●					●	●	●
11IR 035 ISO	11IL 035 ISO	0.35	0.20	6.35	11	0.02	0.8	0.3				●					●	●	●
(IRM) 040 ISO	040 ISO	0.40	0.23			0.02	0.8	0.4				●					●	●	●
045 ISO	045 ISO	0.45	0.26			0.02	0.8	0.4				●					●	●	●
050 ISO	050 ISO	0.50	0.29			0.03	0.6	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
060 ISO	060 ISO	0.60	0.35			0.03	0.6	0.6				●					●	●	●
070 ISO	070 ISO	0.70	0.40			0.04	0.6	0.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
075 ISO	075 ISO	0.75	0.43			0.04	0.6	0.6				●					●	●	●
080 ISO	080 ISO	0.80	0.46			0.04	0.6	0.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
100 ISO	100 ISO	1.00	0.58			0.05	0.6	0.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
125 ISO	125 ISO	1.25	0.72			0.07	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
150 ISO	150 ISO	1.50	0.87			0.08	0.8	1.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
175 ISO	175 ISO	1.75	1.01			0.10	0.9	1.1				●					●	●	●
200 ISO	200 ISO	2.00	1.15			0.12	0.9	1.1				●					●	●	●
250 ISO	250 ISO	2.50	1.44			0.15	0.9	1.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
16IR 035 ISO	16IL 035 ISO	0.35	0.20	9.525	16	0.02	0.8	0.3				●					●	●	●
(IRM) 040 ISO	040 ISO	0.40	0.23			0.02	0.8	0.4				●					●	●	●
045 ISO	045 ISO	0.45	0.26			0.02	0.8	0.4				●					●	●	●
050 ISO	050 ISO	0.50	0.29			0.03	0.6	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
060 ISO	060 ISO	0.60	0.35			0.03	0.6	0.6				●					●	●	●
070 ISO	070 ISO	0.70	0.40			0.04	0.6	0.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
075 ISO	075 ISO	0.75	0.43			0.04	0.6	0.6				●					●	●	●
080 ISO	080 ISO	0.80	0.46			0.04	0.6	0.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
100 ISO	100 ISO	1.00	0.58			0.05	0.6	0.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
125 ISO	125 ISO	1.25	0.72			0.07	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
150 ISO	150 ISO	1.50	0.87			0.08	0.8	1.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
175 ISO	175 ISO	1.75	1.01			0.10	0.9	1.2				●					●	●	●
200 ISO	200 ISO	2.00	1.15			0.12	1.0	1.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
250 ISO	250 ISO	2.50	1.44			0.15	1.1	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
300 ISO	300 ISO	3.00	1.73			0.18	1.1	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
350 ISO	350 ISO	3.50	2.02			0.22	1.6	2.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
22IR 350 ISO	22IL 350 ISO	3.50	2.02	12.7	22	0.22	1.6	2.3				●					●	●	●
(IRM) 400 ISO	400 ISO	4.00	2.31			0.25	1.6	2.3				●					●	●	●
450 ISO	450 ISO	4.50	2.60			0.29	1.6	2.4				●					●	●	●
500 ISO	500 ISO	5.00	2.89			0.32	1.6	2.3				●					●	●	●
27IR 550 ISO	27IL 550 ISO	5.50	3.17	15.875	27	0.35	1.6	2.3				●					●	●	●
(IRM) 600 ISO	600 ISO	6.00	3.46			0.39	1.8	2.5				●					●	●	●

МАКСИМУМ

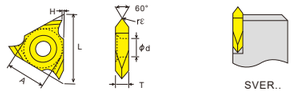
Резьбовые пластины

TTX32R



Обозначение		Шаг резьбы		Размеры (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
		(mm)	(tpi)	rε	S1	S2	A	ϕd											
TTX32R	6000	0.5-1.0	56-32	0.00	0.6	1.12								●	●			●	●
	6000S	0.5-1.0	56-32	0.00	0.3	1.12								●	●			●	●
	60005	0.5-1.0	48-32	0.05	0.6	1.12								●	●			●	●
	60005S	0.5-1.0	48-32	0.05	0.3	1.12	9.525	4.4						●	●			●	●
	6001	1.0-2.0	28-14	0.1	1.1	1.62								●	●			●	●
	6002	1.5-2.5	16-10	0.2	1.1	1.62								●	●			●	●
	6003	2.5	11-10	0.3	1.1	1.62								●	●			●	●

VER..



Обозначение		Шаг резьбы	Размеры (мм)						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VER]		(mm)	H	rε	L	T	A	ϕd											
16VER	AG60	0.5-3.0	-	0.07	16	3.65	9.525	4.0						●				●	●
	100ISO	1.0	0.7	0.07										●				●	●
	150ISO	1.5	1.0	0.11										●				●	●
	200ISO	2.0	1.3	0.14										●				●	●
	250ISO	2.5	1.5	0.18										●				●	●
	300ISO	3.0	1.6	0.22										●				●	●
22VER	400ISO	4.0	2.0	0.29	22	4.9	12.7	5.1						●				●	●
	500ISO	5.0	2.4	0.36										●				●	●
	600ISO	6.0	2.7	0.43										●				●	●
27VER	V60	6.0-9.0	-	0.87	27	8.7	15.87	6.35						●				●	●
	800ISO	8.0	-											●				●	●
	10.0ISO	10.0	-											●				●	●

TKFT..R..

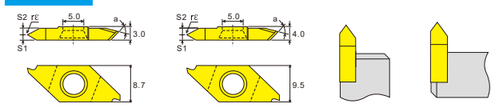


Рис.1 TKFT12R.. Рис.2 TKFT16R..

Обозначение		Шаг резьбы		Размеры (мм)						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
		(mm)	(tpi)	rε	S1	S2	a	Рис.												
TKFT12R	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1	60°	1						●	●			●		●
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1								●	●			●		●
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7								●	●			●		●
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8								●	●			●		●
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25								●	●			●		●
TKFT16R	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1	60°	2						●	●			●		●
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1								●	●			●		●
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7								●	●			●		●
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8								●	●			●		●
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25								●	●			●		●

TTP..FR..

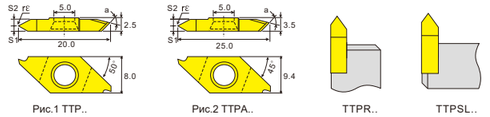
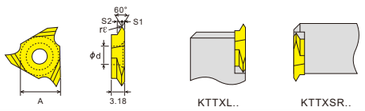


Рис.1 TTP.. Рис.2 TTPA..

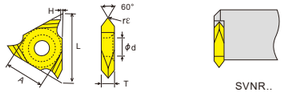
Обозначение		Шаг резьбы		Размеры (мм)						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
		(mm)	(tpi)	rε	S1	S2	a	Рис.												
TTP60	FR4A	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1	60°	1						●	●			●		●
	FR4B	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4								●	●			●		●
	FR8A	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7								●	●			●		●
	FR8B	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8								●	●			●		●
	FRN	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25								●	●			●		●
	FRN02	1.0-1.50	24-18	0.2	1.25	1.25								●	●			●		●
TTPA60	FR4A	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1	60°	2						●	●			●		●
	FR4B	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4								●	●			●		●
	FR8A	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7								●	●			●		●
	FR8B	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8								●	●			●		●
	FRN	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25								●	●			●		●
	FRN02	1.0-1.50	24-18	0.2	1.25	1.25								●	●			●		●

TTX32L



Обозначение		Шаг резьбы		Размеры (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
		(mm)	(tpi)	rε	S1	S2	A	ϕd											
TTX32L	6000	0.5-1.0	56-32	0.00	0.6	1.12								●	●			●	●
	6000S	0.5-1.0	56-32	0.00	0.3	1.12								●	●			●	●
	60005	0.5-1.0	48-32	0.05	0.6	1.12								●	●			●	●
	60005S	0.5-1.0	48-32	0.05	0.3	1.12	9.525	4.4						●	●			●	●
	6001	1.0-2.0	28-14	0.1	1.1	1.62								●	●			●	●
	6002	1.5-2.5	16-10	0.2	1.1	1.62								●	●			●	●
	6003	2.5	11-10	0.3	1.1	1.62								●	●			●	●

VNR..



Обозначение		Шаг резьбы	Размеры (мм)						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VNR]		(mm)	H	rε	L	T	A	ϕd											
16VNR	AG60	0.5-3.0	-	0.07	16	3.65	9.525	4.0						●				●	●
	100ISO	1.0	0.7	0.07										●				●	●
	150ISO	1.5	1.0	0.08										●				●	●
	200ISO	2.0	1.3	0.12										●				●	●
	250ISO	2.5	1.5	0.15										●				●	●
	300ISO	3.0	1.6	0.18										●				●	●
22VNR	400ISO	4.0	2.0	0.25	22	4.9	12.7	5.1						●				●	●
	500ISO	5.0	2.4	0.32										●				●	●
	600ISO	6.0	2.7	0.39										●				●	●
27VNR	V60	6.0-9.0	-	0.43	27	8.7	15.87	6.35						●				●	●
	800ISO	8.0	-											●				●	●
	10.0ISO	10.0	-											●				●	●

TKFT..L..

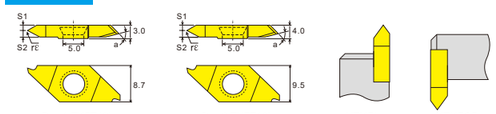
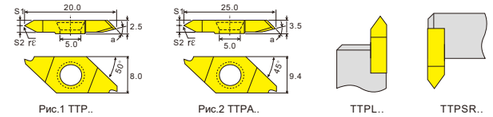


Рис.1 TKFT12L.. Рис.2 TKFT16L..

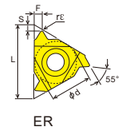
Обозначение		Шаг резьбы		Размеры (мм)						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
		(mm)	(tpi)	rε	S1	S2	a	Рис.												
TKFT12L	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4	60°	1						●	●			●		●
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1								●	●			●		●
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8								●	●			●		●
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7								●	●			●		●
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25								●	●			●		●
TKFT16L	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4	60°	2						●	●			●		●
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1								●	●			●		●
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8								●	●			●		●
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7								●	●			●		●
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25								●	●			●		●

TTP..FL..

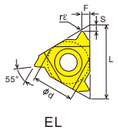

S
S2 rε
20.0
25.0
5.0
a
2.5
3.5
30°
45°
8.0
9.4

ER/L../IR/L..

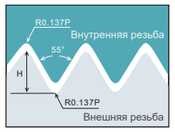
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◔ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь			●	●		●	●	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь					◔		✖	✖	✖	✖	✖
K	Чугун			●	●		●	✖	✖	✖	✖	✖
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✖		✖		✖	◔
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✖		✖	◔

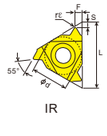


ER

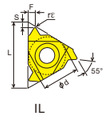


EL

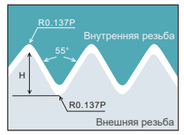




IR



IL



Обозначение [ER]	Обозначение [EL]	Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER A55	11EL A55	0.5-1.5	48-16	6.35	11	0.05	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(ERM) AG55	AG55	0.5-2.5	48-10			0.05	0.9	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
16ER A55	16EL A55	0.5-1.5	48-16	9.525	16	0.05	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(ERM) G55	G55	1.75-3.0	14-8			0.21	1.2	1.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AG55	AG55	0.5-3.0	48-8			0.07	1.2	1.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
22ER N55	22EL N55	3.5-5.0	7-5	12.7	22	0.43	1.7	2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(ERM)																			
27ER Q55	27EL Q55	5.5-6.0	4.5-4	15.875	27	0.60	2.0	2.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Обозначение [ER]	Обозначение [EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 72 W	11EL 72 W	0.23	72			0.02	0.7	0.4					●					●	●
(ERM) 60 W	60 W	0.27	60			0.02	0.7	0.4					●					●	●
56 W	56 W	0.29	56			0.02	0.7	0.4					●					●	●
48 W	48 W	0.34	48			0.04	0.6	0.6					●					●	●
40 W	40 W	0.41	40			0.06	0.6	0.6					●					●	●
36 W	36 W	0.45	36			0.07	0.6	0.6					●					●	●
32 W	32 W	0.51	32			0.09	0.6	0.6					●					●	●
28 W	28 W	0.58	28			0.09	0.6	0.7					●					●	●
26 W	26 W	0.63	26	6.35	11	0.10	0.7	0.8					●					●	●
24 W	24 W	0.68	24			0.11	0.7	0.8					●					●	●
22 W	22 W	0.74	22			0.13	0.8	0.9					●					●	●
20 W	20 W	0.81	20			0.14	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
19 W	19 W	0.86	19			0.15	0.8	1.0					●					●	●
18 W	18 W	0.90	18			0.16	0.8	1.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
16 W	16 W	1.02	16			0.18	0.9	1.1					●					●	●
14 W	14 W	1.16	14			0.21	1.0	1.2					●					●	●
16ER 72 W	16EL 72 W	0.23	72			0.02	0.7	0.4					●					●	●
(ERM) 60 W	60 W	0.27	60			0.02	0.7	0.4					●					●	●
56 W	56 W	0.29	56			0.02	0.7	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
48 W	48 W	0.34	48			0.04	0.6	0.6					●					●	●
40 W	40 W	0.41	40			0.06	0.6	0.6					●					●	●
36 W	36 W	0.45	36			0.07	0.6	0.6					●					●	●
32 W	32 W	0.51	32			0.09	0.6	0.6					●					●	●
30 W	30 W	0.55	30			0.09	0.6	0.7					●					●	●
28 W	28 W	0.58	28			0.09	0.6	0.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
26 W	26 W	0.63	26			0.10	0.7	0.8					●					●	●
24 W	24 W	0.68	24			0.11	0.7	0.8					●					●	●
22 W	22 W	0.74	22	9.525	16	0.13	0.8	0.9					●					●	●
20 W	20 W	0.81	20			0.14	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
19 W	19 W	0.86	19			0.15	0.8	1.0					●					●	●
18 W	18 W	0.90	18			0.16	0.8	1.0					●					●	●
16 W	16 W	1.02	16			0.18	0.9	1.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
14 W	14 W	1.16	14			0.21	1.0	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
12 W	12 W	1.36	12			0.25	1.1	1.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
11 W	11 W	1.48	11			0.27	1.1	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
10 W	10 W	1.63	10			0.31	1.1	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
09 W	09 W	1.81	9			0.34	1.2	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
08 W	08 W	2.03	8			0.39	1.2	1.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
22ER 07 W	22EL 07 W	2.32	7			0.45	1.6	2.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(ERM) 06 W	06 W	2.71	6	12.7	22	0.52	1.6	2.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
05 W	05 W	3.25	5			0.65	1.7	2.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
27ER 4.5 W	27EL 4.5 W	3.25	4.5	15.875	27	0.73	1.8	2.6					●					●	●
(ERM) 4 W	4 W	3.61	4			0.82	2.0	2.9					●					●	●

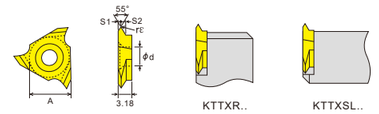
Обозначение [IR]	Обозначение [IL]	Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
06IR A55	06IL A55	0.5-1.25	48-20	3.97	6	0.05	0.6	0.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
08IR A55	08IL A55	0.5-1.5	48-16	4.76	8	0.05	0.6	0.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
11IR A55	11IL A55	0.5-1.5	48-16	6.35	11	0.05	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(IRM) AG55	AG55	0.5-2.5	48-10			0.05	0.9	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
16IR A55	16IL A55	0.5-1.5	48-16	9.525	16	0.05	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(IRM) G55	G55	1.75-3.0	14-8			0.21	1.2	1.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AG55	AG55	0.5-3.0	48-8			0.07	1.2	1.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
22IR N55	22IL N55	3.5-5.0	7-5	12.7	22	0.43	1.7	2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(IRM)																			
27IR Q55	27IL Q55	5.5-6.0	4.5-4	15.875	27	0.60	2.0	2.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Обозначение [IR]	Обозначение [IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
06IR 26 W	06IL 26 W	0.63	26			0.10	0.7	0.6					●					●	●
22 W	22 W	0.74	22	3.97	6	013	0.6	0.6					●					●	●
20 W	20 W	0.81	20			0.14	0.6	0.7					●					●	●
18 W	18 W	0.90	18			0.16	0.6	0.7					●					●	●
08IR 28 W	08IL 28 W	0.58	28			0.09	0.6	0.6					●					●	●
24 W	24 W	0.68	24	4.76	8	0.11	0.6	0.6					●					●	●
20 W	20 W	0.81	20			0.14	0.6	0.7					●					●	●
19 W	19 W	0.86	19			0.15	0.6	0.7					●					●	●
18 W	18 W	0.90	18			0.16	0.6	0.7					●					●	●
16 W	16 W	1.02	16			0.18	0.6	0.7					●					●	●
11IR 72 W	11IL 72 W	0.23	72			0.02	0.7	0.4					●					●	●
(IRM) 60 W	60 W	0.27	60			0.02	0.7	0.4					●					●	●
56 W	56 W	0.29	56			0.02	0.7	0.4					●					●	●
48 W	48 W	0.34	48			0.04	0.6	0.6					●					●	●
40 W	40 W	0.41	40			0.07	0.6	0.6					●					●	●
36 W	36 W	0.45	36			0.09	0.6	0.6					●					●	●
32 W	32 W	0.51	32			0.09	0.6	0.6					●					●	●
28 W	28 W	0.58	28			0.09	0.6	0.7					●					●	●
26 W	26 W	0.63	26	6.35	11	0.10	0.7	0.8					●					●	●
24 W	24 W	0.68	24			0.11	0.7	0.8					●					●	●
22 W	22 W	0.74	22			0.13	0.8	0.9					●					●	●
20 W	20 W	0.81	20			0.14	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
19 W	19 W	0.86	19			0.15	0.8	1.0					●					●	●
18 W	18 W	0.90	18			0.16	0.8	1.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
16 W	16 W	1.02	16			0.18	0.9	1.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
14 W	14 W	1.16	14			0.21	1.0	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
12 W	12 W	1.32	12			0.25	0.9	1.2					●					●	●
16IR 72 W	16IL 72 W	0.23	72			0.02	0.7	0.4					●					●	●
(IRM) 60 W	60 W	0.27	60			0.02	0.7	0.4					●					●	●
56 W	56 W	0.29	56			0.02	0.7	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
48 W	48 W	0.34	48			0.04	0.6	0.6					●					●	●
40 W	40 W	0.41	40			0.06	0.6	0.6					●					●	●
36 W	36 W	0.45	36			0.09	0.6	0.6					●					●	●
32 W	32 W	0.51	32			0.09	0.6	0.6					●					●	●
30 W	30 W	0.55	30			0.09	0.6	0.7					●					●	●
28 W	28 W	0.58	28			0.09	0.6	0.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
26 W	26 W	0.63	26			0.10	0.7	0.8					●					●	●
24 W	24 W	0.68	24			0.11	0.7	0.8					●					●	●
22 W	22 W	0.74	22	9.525	16	0.13	0.8	0.9					●					●	●
20 W	20 W	0.81	20			0.14	0.8	0.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
19 W	19 W	0.86	19			0.15	0.8	1.0					●					●	●
18 W	18 W	0.90	18			0.16	0.8	1.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
16 W	16 W	1.02	16			0.18	0.9	1.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
14 W	14 W	1.16	14			0.21	1.0	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
12 W	12 W	1.36	12			0.25	1.1	1.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
11 W	11 W	1.48	11			0.27	1.1	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
10 W	10 W	1.63	10			0.31	1.1	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
09 W	09 W	1.81	9			0.34	1.2	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
08 W	08 W	2.03	8			0.39	1.2	1.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
22IR 07 W	22IL 07 W	2.32	7			0.45	1.6	2.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
(IRM) 06 W	06 W	2.71	6	12.7	22	0.52	1.6	2.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
05 W	05 W	3.25	5			0.65	1.7	2.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
27IR 4.5 W	27IL 4.5 W	3.61	4.5	15.875	27	0.73	1.8	2.6					●					●	●
(IRM) 4 W	4 W	4.07	4			0.82	2.0	2.9					●					●	●

МАКСИМУМ

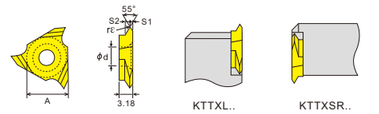
Резьбовые пластины

TTX32R



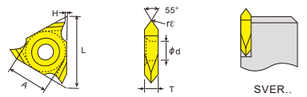
Обозначение	Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32R 5501	-	28-10	0.1	1.1	0.5	9.525	4.4					●	●	●			●	●
5502	-	14-10	0.2	1.1	0.5							●	●	●			●	●

TTX32L



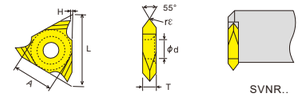
Обозначение	Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32L 5501	-	28-10	0.1	1.1	0.5	9.525	4.4						●	●			●	●
5502	-	14-10	0.2	1.1	0.5								●	●			●	●

VER..



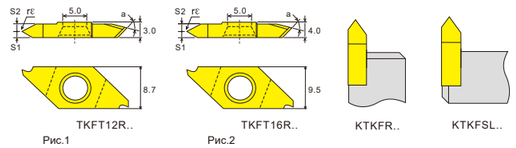
Обозначение [VER]	Шаг резьбы tpi	Размеры (мм) H	rε	℄	T	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
16VER AG55	48-8	-	0.07	16	3.65	9.525	4.0					●					●	●
27VER V55	4-2.5	-	0.88									●					●	●
4W	4			27	8.7	15.87	6.35					●					●	●
3W	3											●					●	●
2.5W	2.5											●					●	●

VNR..



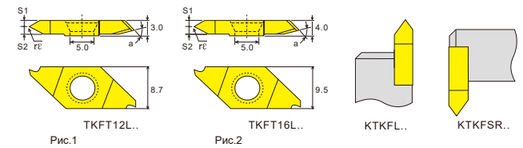
Обозначение [VNR]	Шаг резьбы tpi	Размеры (мм) H	rε	℄	T	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
16VNR AG55	48-8	-	0.06	16	3.65	9.525	4.0					●					●	●
27VNR V55	4-2.5	-	0.89									●					●	●
4W	4			27	8.7	15.87	6.35					●					●	●
3W	3											●					●	●
2.5W	2.5											●					●	●

TKFT..R..



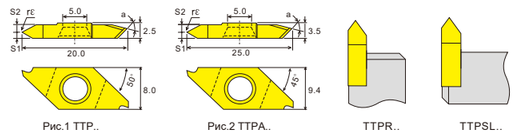
Обозначение	Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TKFT12R A55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7	55°	1					●	●	●			●	●
B55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8							●	●	●			●	●
TKFT16R A55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7	55°	2					●	●	●			●	●
B55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8							●	●	●			●	●

TKFT..L..



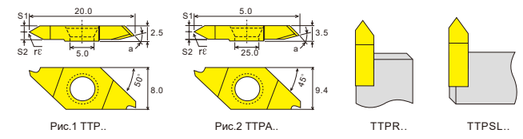
Обозначение	Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TKFT12L A55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8	55°	1						●	●			●	●
B55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7								●	●			●	●
TKFT16L A55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8	55°	2						●	●			●	●
B55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7								●	●			●	●

TTP..FR..



Обозначение	Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTP55 FR8A	-	48-16	0.05	0.8	1.7	55°	1						●	●			●	●
FR8B	-	48-16	0.05	1.7	0.8								●	●			●	●
TTPA55 FR8A	-	48-16	0.05	0.8	1.7	55°	2						●	●			●	●
FR8B	-	48-16	0.05	1.7	0.8								●	●			●	●

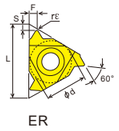
TTP..FL..



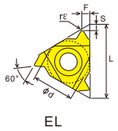
Обозначение	Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTP55 FL8A	-	48-16	0.05	1.7	0.8	55°	1						●	●			●	●
FL8B	-	48-16	0.05	0.8	1.7								●	●			●	●
TTPA55 FL8A	-	48-16	0.05	1.7	0.8	55°	2						●	●			●	●
FL8B	-	48-16	0.05	0.8	1.7								●	●			●	●

ER/L../IR/L..(UN)

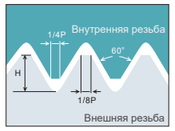
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь				●	●	●	✖	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				◔		◔	◔	◔	◔	◔	◔
K	Чугун	●	●		◔		◔	✖	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●			●			✖				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✖				●

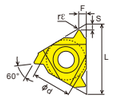


ER

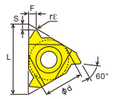


EL

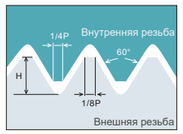




IR



IL



Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 72 UN	11EL 72 UN	0.22	72			0.02	0.8	0.4					●					●	●
(ERM) 64 UN	64 UN	0.24	64			0.02	0.8	0.4					●					●	●
56 UN	56 UN	0.28	56			0.04	0.7	0.4					●					●	●
48 UN	48 UN	0.32	48			0.05	0.6	0.6					●					●	●
44 UN	44 UN	0.35	44			0.05	0.6	0.6					●					●	●
40 UN	40 UN	0.39	40			0.06	0.6	0.6					●					●	●
36 UN	36 UN	0.43	36			0.07	0.6	0.6					●					●	●
32 UN	32 UN	0.49	32			0.09	0.6	0.6					●					●	●
28 UN	28 UN	0.56	28			0.10	0.6	0.7					●					●	●
27 UN	27 UN	0.58	27			0.10	0.7	0.8					●					●	●
24 UN	24 UN	0.65	24			0.12	0.7	0.8					●					●	●
20 UN	20 UN	0.78	20			0.15	0.8	0.9					●					●	●
18 UN	18 UN	0.87	18			0.17	0.8	1.0	●	●			●		●	●		●	●
16 UN	16 UN	0.97	16			0.18	0.9	1.1					●					●	●
14 UN	14 UN	1.11	14			0.22	0.9	1.1	●	●			●		●	●		●	●
16ER 72 UN	16EL 72 UN	0.22	72			0.02	0.8	0.4					●					●	●
(ERM) 64 UN	64 UN	0.24	64			0.02	0.8	0.4					●					●	●
56 UN	56 UN	0.28	56			0.04	0.7	0.4					●					●	●
48 UN	48 UN	0.32	48			0.05	0.6	0.6					●					●	●
44 UN	44 UN	0.35	44			0.05	0.6	0.6					●					●	●
40 UN	40 UN	0.39	40			0.06	0.6	0.6					●					●	●
36 UN	36 UN	0.43	36			0.07	0.6	0.6					●					●	●
32 UN	32 UN	0.49	32			0.09	0.6	0.6					●					●	●
28 UN	28 UN	0.56	28			0.10	0.6	0.7	●	●			●		●	●		●	●
27 UN	27 UN	0.58	27			0.10	0.7	0.8					●					●	●
24 UN	24 UN	0.65	24	9.525	16	0.12	0.7	0.8	●	●			●		●	●		●	●
20 UN	20 UN	0.78	20			0.15	0.8	0.9	●	●			●		●	●		●	●
18 UN	18 UN	0.87	18			0.18	0.8	1.0	●	●			●		●	●		●	●
16 UN	16 UN	0.97	16			0.18	0.9	1.1	●	●			●		●	●		●	●
14 UN	14 UN	1.11	14			0.22	1.0	1.2	●	●			●		●	●		●	●
13 UN	13 UN	1.20	13			0.24	1.0	1.3					●					●	●
12 UN	12 UN	1.30	12			0.26	1.1	1.4	●	●			●		●	●		●	●
11.5 UN	11.5 UN	1.35	11.5			0.27	1.1	1.5					●					●	●
11 UN	11 UN	1.42	11			0.28	1.1	1.5	●	●			●		●	●		●	●
10 UN	10 UN	1.56	10			0.32	1.1	1.5	●	●			●		●	●		●	●
09 UN	09 UN	1.73	9			0.36	1.2	1.6	●	●			●		●	●		●	●
08 UN	08 UN	1.95	8			0.41	1.2	1.7	●	●			●		●	●		●	●
22ER 07 UN	22EL 07 UN	2.22	7			0.47	1.6	2.3	●	●			●		●	●		●	●
(ERM) 06 UN	06 UN	2.60	6	12.7	22	0.56	1.6	2.3	●	●			●		●	●		●	●
05 UN	05 UN	3.12	5			0.67	1.7	2.5	●	●			●		●	●		●	●
27ER 4.5 UN	27EL 4.5 UN	3.46	4.5			0.75	1.9	2.7					●					●	●
(ERM) 4 UN	4 UN	3.89	4	15.875	27	0.85	2.1	3.0					●					●	●

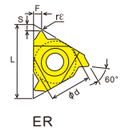
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
06IR 32 UN	06IL 32 UN	0.46	32			0.04	0.5	0.5					●					●	●
28 UN	28 UN	0.52	28			0.04	0.5	0.5					●					●	●
24 UN	24 UN	0.61	24	3.97	6	0.05	0.5	0.6					●					●	●
20 UN	20 UN	0.73	20			0.06	0.6	0.6					●					●	●
18 UN	18 UN	0.81	18			0.07	0.6	1.6					●					●	●
08IR 32 UN	08IL 32 UN	0.46	32			0.04	0.6	0.5					●					●	●
28 UN	28 UN	0.52	28			0.04	0.6	0.6					●					●	●
24 UN	24 UN	0.61	24			0.05	0.6	0.6					●					●	●
20 UN	20 UN	0.73	20	4.76	8	0.06	0.6	0.7					●					●	●
18 UN	18 UN	0.81	18			0.07	0.6	0.7					●					●	●
16 UN	16 UN	0.92	16			0.09	0.6	0.7					●					●	●
14 UN	14 UN	1.05	14			0.10	0.6	0.8					●					●	●
11IR 72 UN	11IL 72 UN	0.20	72			0.02	0.8	0.3					●					●	●
(IRM) 64 UN	64 UN	0.23	64			0.02	0.8	0.4					●					●	●
56 UN	56 UN	0.26	56			0.02	0.7	0.4					●					●	●
48 UN	48 UN	0.31	48			0.03	0.6	0.6					●					●	●
44 UN	44 UN	0.33	44			0.03	0.6	0.6					●					●	●
40 UN	40 UN	0.37	40			0.03	0.6	0.6					●					●	●
36 UN	36 UN	0.41	36			0.04	0.6	0.6					●					●	●
32 UN	32 UN	0.46	32			0.04	0.6	0.7					●					●	●
28 UN	28 UN	0.52	28	6.35	11	0.04	0.6	0.7					●					●	●
27 UN	27 UN	0.54	27			0.04	0.7	0.8					●					●	●
24 UN	24 UN	0.61	24			0.05	0.7	0.8					●					●	●
20 UN	20 UN	0.73	20			0.06	0.8	0.9					●					●	●
18 UN	18 UN	0.81	18			0.07	0.8	1.0	●	●			●		●	●		●	●
16 UN	16 UN	0.92	16			0.09	0.8	1.1	●	●			●		●	●		●	●
14 UN	14 UN	1.05	14			0.10	1.0	1.2	●	●			●		●	●		●	●
13 UN	13 UN	1.13	13			0.11	1.0	1.3					●					●	●
12 UN	12 UN	1.22	12			0.12	1.1	1.4	●	●			●		●	●		●	●
11.5 UN	11.5 UN	1.28	11.5			0.13	1.1	1.5					●					●	●
11 UN	11 UN	1.33	11			0.14	1.1	1.5	●	●			●		●	●		●	●
10 UN	10 UN	1.47	10			0.15	1.1	1.5	●	●			●		●	●		●	●
09 UN	09 UN	1.63	9			0.17	1.2	1.6	●	●			●		●	●		●	●
08 UN	08 UN	1.83	8			0.19	1.2	1.7	●	●			●		●	●		●	●
22IR 07 UN	22IL 07 UN	2.09	7			0.22	1.6	2.3	●	●			●		●	●		●	●
(IRM) 06 UN	06 UN	2.44	6	12.7	22	0.26	1.6	2.3	●	●			●		●	●		●	●
05 UN	05 UN	2.93	5			0.32	1.7	2.3	●	●			●		●	●		●	●
27IR 4.5 UN	27IL 4.5 UN	3.26	4.5			0.36	1.9	2.4					●					●	●
(IRM) 4 UN	4 UN	3.67	4	15.875	27	0.41	2.1	2.7					●					●	●

МАКСИМУМ

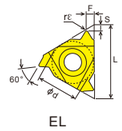
Резьбовые пластины

ER/L../IR/L..(UNJ)

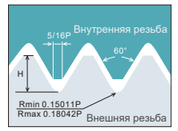
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь				●	●	●	✖	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
K	Чугун	●	●			◔	✖	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✖				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●					✖				●

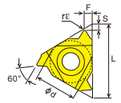


ER

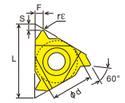


EL

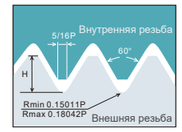




IR



IL

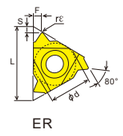


Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 48 UNJ	11EL 48 UNJ	0.31	48			0.08	0.6	0.5					●					●	●
44 UNJ	44 UNJ	0.33	44			0.09	0.6	0.6					●					●	●
40 UNJ	40 UNJ	0.37	40			0.10	0.6	0.6					●					●	●
36 UNJ	36 UNJ	0.41	36			0.11	0.6	0.6					●					●	●
32 UNJ	32 UNJ	0.46	32	6.35	11	0.12	0.6	0.7					●					●	●
28 UNJ	28 UNJ	0.52	28			0.14	0.7	0.7					●					●	●
24 UNJ	24 UNJ	0.61	24			0.17	0.7	0.8					●					●	●
20 UNJ	20 UNJ	0.73	20			0.20	0.8	0.9					●					●	●
18 UNJ	18 UNJ	0.81	18			0.22	0.8	1.0					●					●	●
16 UNJ	16 UNJ	0.92	16			0.26	0.9	1.1					●					●	●
14 UNJ	14 UNJ	1.05	14			0.29	1.0	1.2					●					●	●
16ER 48 UNJ	16EL 48 UNJ	0.31	48			0.08	0.6	0.5					●					●	●
44 UNJ	44 UNJ	0.33	44			0.09	0.6	0.6					●					●	●
40 UNJ	40 UNJ	0.37	40			0.10	0.6	0.6					●					●	●
36 UNJ	36 UNJ	0.41	36			0.11	0.6	0.6					●					●	●
32 UNJ	32 UNJ	0.46	32			0.12	0.6	0.7					●					●	●
28 UNJ	28 UNJ	0.52	28			0.14	0.7	0.7					●					●	●
24 UNJ	24 UNJ	0.61	24			0.17	0.7	0.8					●					●	●
20 UNJ	20 UNJ	0.73	20	9.525	16	0.20	0.8	0.9					●					●	●
18 UNJ	18 UNJ	0.81	18			0.22	0.8	1.0					●					●	●
16 UNJ	16 UNJ	0.92	16			0.26	0.9	1.1					●					●	●
14 UNJ	14 UNJ	1.05	14			0.29	1.0	1.2					●					●	●
13 UNJ	13 UNJ	1.13	13			0.31	1.0	1.3					●					●	●
12 UNJ	12 UNJ	1.22	12			0.34	1.1	1.3					●					●	●
11 UNJ	11 UNJ	1.33	11			0.36	1.2	1.5					●					●	●
10 UNJ	10 UNJ	1.47	10			0.41	1.2	1.5					●					●	●
09 UNJ	09 UNJ	1.63	9			0.44	1.2	1.6					●					●	●
08 UNJ	08 UNJ	1.83	8			0.51	1.3	1.7					●					●	●
22ER 07 UNJ	22EL 07 UNJ	2.09	7			0.57	1.7	2.3					●					●	●
06 UNJ	06 UNJ	2.44	6	12.7	22	0.66	1.7	2.3					●					●	●
05 UNJ	05 UNJ	2.93	5			0.77	1.8	2.5					●					●	●
27ER 4.5 UNJ	27EL 4.5 UNJ	3.26	4.5			0.85	2.0	2.7					●					●	●
4 UNJ	4 UNJ	3.67	4	15.87	27	0.95	2.2	3.0					●					●	●

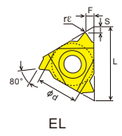
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11IR 48 UNJ	11IL 48 UNJ	0.28	48			0.03	0.6	0.5					●					●	●
44 UNJ	44 UNJ	0.30	44			0.03	0.6	0.6					●					●	●
40 UNJ	40 UNJ	0.33	40			0.03	0.6	0.6					●					●	●
36 UNJ	36 UNJ	0.37	36			0.04	0.6	0.6					●					●	●
32 UNJ	32 UNJ	0.42	32			0.04	0.6	0.7					●					●	●
28 UNJ	28 UNJ	0.47	28	6.35	11	0.04	0.7	0.7					●					●	●
24 UNJ	24 UNJ	0.55	24			0.05	0.7	0.8					●					●	●
20 UNJ	20 UNJ	0.66	20			0.06	0.8	0.9					●					●	●
18 UNJ	18 UNJ	0.74	18			0.07	0.8	1.0					●					●	●
16 UNJ	16 UNJ	0.83	16			0.09	0.9	1.1					●					●	●
14 UNJ	14 UNJ	0.95	14			0.10	1.0	1.2					●					●	●
16IR 48 UNJ	16IL 48 UNJ	0.28	48			0.03	0.6	0.5					●					●	●
44 UNJ	44 UNJ	0.30	44			0.03	0.6	0.6					●					●	●
40 UNJ	40 UNJ	0.33	40			0.03	0.6	0.6					●					●	●
36 UNJ	36 UNJ	0.37	36			0.04	0.6	0.6					●					●	●
32 UNJ	32 UNJ	0.42	32			0.04	0.6	0.7					●					●	●
28 UNJ	28 UNJ	0.47	28			0.04	0.7	0.7					●					●	●
24 UNJ	24 UNJ	0.55	24			0.05	0.7	0.8					●					●	●
20 UNJ	20 UNJ	0.66	20	9.525	16	0.06	0.8	0.9					●					●	●
18 UNJ	18 UNJ	0.74	18			0.07	0.8	1.0					●					●	●
16 UNJ	16 UNJ	0.83	16			0.09	0.9	1.1					●					●	●
14 UNJ	14 UNJ	0.95	14			0.10	1.0	1.2					●					●	●
13 UNJ	13 UNJ	1.02	13			0.11	1.0	1.3					●					●	●
12 UNJ	12 UNJ	1.11	12			0.12	1.1	1.3					●					●	●
11 UNJ	11 UNJ	1.21	11			0.12	1.2	1.5					●					●	●
10 UNJ	10 UNJ	1.33	10			0.15	1.2	1.5					●					●	●
09 UNJ	09 UNJ	1.48	9			0.17	1.2	1.6					●					●	●
08 UNJ	08 UNJ	1.66	8			0.19	1.3	1.7					●					●	●
22IR 07 UNJ	22IL 07 UNJ	1.90	7			0.22	1.7	2.3					●					●	●
06 UNJ	06 UNJ	2.21	6	12.7	22	0.26	1.7	2.3					●					●	●
05 UNJ	05 UNJ	2.66	5			0.32	1.8	2.5					●					●	●
27IR 4.5 UNJ	27IL 4.5 UNJ	2.95	4.5			0.36	2.0	2.7					●					●	●
4 UNJ	4 UNJ	3.32	4	15.87	27	0.41	2.2	3.0					●					●	●

ER/L../IR/L..(PG)

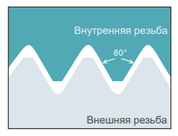
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь				●	●	●	✖	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
K	Чугун	●	●			◔	✖	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✖				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●					✖				●

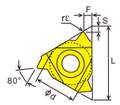


ER

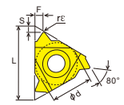


EL

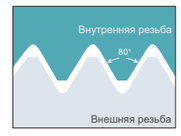




IR



IL

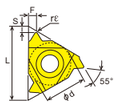


Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	T	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 20 PG	11EL 20 PG		20					0.9					●					●	●
18 PG	18 PG		18	6.35	11		3.18	1.0					●					●	●
16 PG	16 PG		16					1.1					●					●	●
16ER 20 PG	16EL 20 PG		20					0.9					●					●	●
18 PG	18 PG		18	9.525	16		3.65	1.0					●					●	●
16PG	16PG		16					1.1					●					●	●

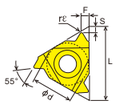
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11IR 20 PG	11IL 20 PG		20					0.9					●					●	●
18 PG	18 PG		18	6.35	11		3.18	1.0					●					●	●
16 PG	16 PG		16					1.1					●					●	●
16IR 20 PG	16IL 20 PG		20					0.9					●					●	●
18 PG	18 PG		18	9.525	16		3.65	1.0					●					●	●
16PG	16PG		16					1.1					●					●	●

ER/L../IR/L..(BSPT)

Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь			●	◕		◕	●	✖	◕	◕	◕
M	Нержавеющая сталь				◔		◔	◔	✖	◔	◔	◔
K	Чугун		●		◕		◕		✖	◕	◕	◕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◕	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✖			◕
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✖			◕

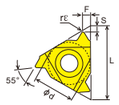


ER

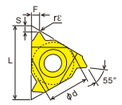


EL





IR



IL

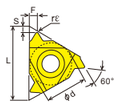


Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ød	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 28BSPT (ERM) 19BSPT 14BSPT	11EL 28BSPT 19BSPT 14BSPT	0.58 0.86 1.16	28 19 14	6.35	11	0.11 0.16 0.21	0.6 0.8 0.9	0.6 0.9 1.0					● ● ●					● ● ●	● ● ●
16ER 28BSPT (ERM) 19BSPT 14BSPT 11BSPT	16EL 28BSPT 19BSPT 14BSPT 11BSPT	0.58 0.86 1.16 1.48	28 19 14 11	9.525	16	0.11 0.16 0.21 0.28	0.6 0.8 1.0 1.1	0.6 0.9 1.2 1.5	● ● ● ● ● ●				● ● ● ● ● ●					● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●

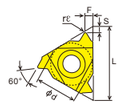
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ød	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
06IR 28BSPT	06IL 28BSPT	0.58	28	3.97	6	0.11	0.7	0.6					●					● ● ●	
08IR 28BSPT 19BSPT	08IL 28BSPT 19BSPT	0.58 0.86	28 19	4.76	8	0.11 0.16	0.6 0.6	0.6 0.6					●					● ● ●	
11IR 28BSPT (IRM) 19BSPT 14BSPT	11IL 28BSPT 19BSPT 14BSPT	0.58 0.86 1.16	28 19 14	6.35	11	0.11 0.16 0.21	0.6 0.8 0.9	0.6 0.9 1.0					● ● ●					● ● ●	
16IR 28BSPT (IRM) 19BSPT 14BSPT 11BSPT	16IL 28BSPT 19BSPT 14BSPT 11BSPT	0.58 0.86 1.16 1.48	28 19 14 11	9.525	16	0.11 0.16 0.21 0.28	0.6 0.8 1.0 1.1	0.6 0.9 1.2 1.5	● ● ● ● ● ●				● ● ● ● ● ●					● ● ● ● ● ●	

ER/L../IR/L..(NPT)

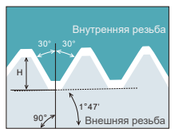
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь			●	◕		◕	●	✖	◕	◕	◕
M	Нержавеющая сталь				◔		◔	◔	✖	◔	◔	◔
K	Чугун		●		◕		◕		✖	◕	◕	◕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◕	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✖			◕
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✖			◕

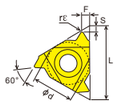


ER

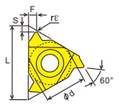


EL

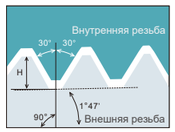




IR



IL

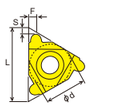


Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ød	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 27 NPTF (ERM) 18 NPTF 14 NPTF	11EL 27 NPTF 18 NPTF 14 NPTF	0.66 1.01 1.33	27 18 14	6.35	11	0.04 0.06 0.07	0.7 0.8 0.8	0.8 1.0 1.0					● ● ●					● ● ●	● ● ●
16ER 27 NPTF (ERM) 18 NPTF 14 NPTF 11.5 NPTF 08 NPTF	16EL 27 NPTF 18 NPTF 14 NPTF 11.5 NPTF 08 NPTF	0.66 1.01 1.33 1.64 2.42	27 18 14 11.5 8	9.525	16	0.04 0.06 0.07 0.09 0.12	0.7 0.8 0.9 1.1 1.3	0.8 1.0 1.2 1.5 1.8	● ● ● ● ●				● ● ● ● ●					● ● ● ● ●	● ● ● ● ●

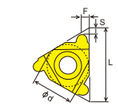
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ød	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
06IR 27 NPT	06IL 27 NPT	0.66	27	3.97	6	0.04	0.6	0.6					●					● ● ●	
08IR 27 NPT 18 NPT	08IL 27 NPT 18 NPT	0.66 1.01	27 18	4.76	8	0.04 0.06	0.6 0.6	0.6 0.6					● ●					● ● ●	
11IR 27 NPT (IRM) 18 NPT 14 NPT	11IL 27 NPT 18 NPT 14 NPT	0.66 1.01 1.33	27 18 14	6.35	11	0.04 0.06 0.07	0.7 0.8 0.8	0.8 1.0 1.0					● ● ●					● ● ●	
16IR 27 NPT (IRM) 18 NPT 14 NPT 11.5 NPT 08 NPT	16IL 27 NPT 18 NPT 14 NPT 11.5 NPT 08 NPT	0.66 1.01 1.33 1.64 2.42	27 18 14 11.5 8	9.525	16	0.04 0.06 0.07 0.09 0.12	0.7 0.8 0.9 1.1 1.2	0.8 1.0 1.2 1.5 1.8	● ● ● ● ●				● ● ● ● ●					● ● ● ● ●	

ER/L../IR/L..(RND)

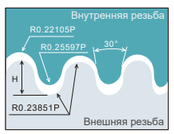
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь			●	◕		◕	●	✖	◕	◕	◕
M	Нержавеющая сталь				◔		◔	◔	✖	◔	◔	◔
K	Чугун		●		◕		◕		✖	◕	◕	◕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◕	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✖			◕
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✖			◕

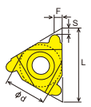


ER

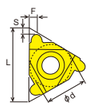


EL

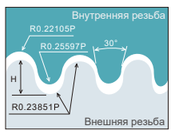




IR



IL

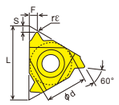


Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ød	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
16ER 10 RND 8 RND 6 RND	16EL 10 RND 8 RND 6 RND	1.27 1.59 2.12	10 8 6	9.525	16		1.1 1.4 1.5	1.2 1.3 1.7					● ●					● ● ●	● ● ●
22ER 6 RND 4 RND	22EL 6 RND 4 RND	2.12 3.18	6 4	12.7	22		1.5 2.2	1.7 2.3					● ●					● ● ●	● ● ●
27ER 4 RND	27EL 4 RND	3.18	4	15.87	27		2.2	2.3					●					●	●

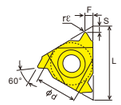
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ød	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
16IR 10 RND 8 RND 6 RND	16IL 10 RND 8 RND 6 RND	1.27 1.59 2.12	10 8 6	9.525	16		1.1 1.4 1.5	1.2 1.3 1.7					● ● ●					● ● ●	● ● ●
22IR 6 RND 4 RND	22IL 6 RND 4 RND	2.12 3.18	6 4	12.7	22		1.5 2.2	1.7 2.3					● ●					● ● ●	● ● ●
27IR 4 RND	27IL 4 RND	3.18	4	15.87	27		2.2	2.3					●					●	●

ER/L../IR/L..(NPTF)

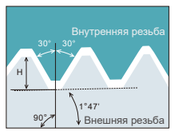
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь			●	◕		◕	●	✖	◕	◕	◕
M	Нержавеющая сталь				◔		◔	◔	✖	◔	◔	◔
K	Чугун		●		◕		◕		✖	◕	◕	◕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◕	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✖			◕
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✖			◕

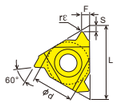


ER

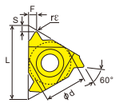


EL

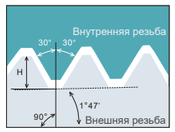




IR 型



IL

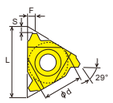


Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ød	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 27 NPTF (ERM) 18 NPTF 14 NPTF	11EL 27 NPTF 18 NPTF 14 NPTF	0.64 1.00 1.35	27 18 14	6.35	11	0.04 0.04 0.04	0.7 0.8 0.8	0.8 1.0 1.0					● ● ●					● ● ●	● ● ●
16ER 27 NPTF (ERM) 18 NPTF 14 NPTF 11.5 NPTF 08 NPTF	16EL 27 NPTF 18 NPTF 14 NPTF 11.5 NPTF 08 NPTF	0.64 1.00 1.35 1.63 2.38	27 18 14 11.5 8	9.525	16	0.04 0.04 0.04 0.04 0.04	0.7 0.8 0.9 1.1 1.3	0.8 1.0 1.2 1.5 1.8	● ● ● ● ●				● ● ● ● ●					● ● ● ● ●	● ● ● ● ●

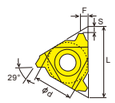
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ød	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
06IR 27 NPTF	06IL 27 NPTF	0.64	27	3.97	6	0.04	0.7	0.6					●					● ● ●	
08IR 27 NPTF 18 NPTF	08IL 27 NPTF 18 NPTF	0.64 1.00	27 18	4.76	8	0.04 0.04	0.6 0.6	0.6 0.6					● ●					● ● ●	
11IR 27 NPTF (IRM) 18 NPTF 14 NPTF	11IL 27 NPTF 18 NPTF 14 NPTF	0.64 1.00 1.35	27 18 14	6.35	11	0.04 0.04 0.04	0.7 0.8 0.8	0.7 1.0 1.0					● ● ●					● ● ●	
16IR 27 NPTF (IRM) 18 NPTF 14 NPTF 11.5 NPTF 08 NPTF	16IL 27 NPTF 18 NPTF 14 NPTF 11.5 NPTF 08 NPTF	0.64 1.00 1.35 1.63 2.38	27 18 14 11.5 8	9.525	16	0.04 0.04 0.04 0.04 0.04	0.7 0.8 0.9 1.1 1.3	0.7 1.0 1.2 1.5 1.8	● ● ● ● ●				● ● ● ● ●					● ● ● ● ●	

ER/L../IR/L..(ACME)

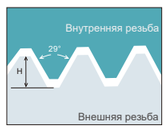
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь		●	●		●	●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь			●		●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун		●		●		●	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕				●

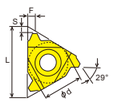


ER

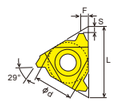


EL

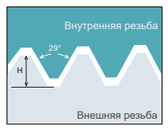




IR



IL



Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 16 ACME	11EL 16 ACME	0.92	16	6.35	11		1.0	1.1					●				●	● ●	
16ER 16 ACME	16EL 16 ACME	0.92	16				1.0	1.1					●				●	● ●	
(ERM) 14 ACME	14 ACME	1.03	14				1.0	1.2					●				●	● ●	
12 ACME	12 ACME	1.19	12	9.525	16		1.1	1.2					●				●	● ●	
10 ACME	10 ACME	1.52	10				1.3	1.4					●				●	● ●	
8 ACME	8 ACME	1.84	8				1.4	1.5					●				●	● ●	
6 ACME	6 ACME	2.37	6				1.7	1.9					●				●	● ●	
22ER 6 ACME	22EL 6 ACME	2.37	6	12.7	22		1.8	2.1					●				●	● ●	
(ERM) 5 ACME	5 ACME	2.79	5				2.0	2.3					●				●	● ●	
27ER 4 ACME	27EL 4 ACME	3.43	4	15.87	27		2.4	2.7					●				●	● ●	
3 ACME	3 ACME	4.45	3				2.9	3.3					●				●	● ●	

Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11IR 16 ACME	11IL 16 ACME	0.92	16	6.35	11		0.9	0.9						●				● ●	
16IR 16 ACME	16IL 16 ACME	0.92	16				1.0	1.1						●				● ●	
(IRM) 14 ACME	14 ACME	1.03	14				1.1	1.2						●				● ●	
12 ACME	12 ACME	1.19	12	9.525	16		1.2	1.3						●				● ●	
10 ACME	10 ACME	1.52	10				1.2	1.3						●				● ●	
8 ACME	8 ACME	1.84	8				1.4	1.5						●				● ●	
6 ACME	6 ACME	2.37	6				1.7	1.9						●				● ●	
22IR 6 ACME	22IL 6 ACME	2.37	6	12.7	22		1.8	2.1						●				● ●	
(IRM) 5 ACME	5 ACME	2.79	5				2.0	2.3						●				● ●	
27IR 4 ACME	27IL 4 ACME	3.43	4	15.87	27		2.3	2.6						●				● ●	
3 ACME	3 ACME	4.45	3				2.9	3.3						●				● ●	

VER..



SVER..

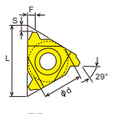
VNR..

SVNR..

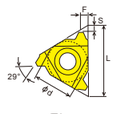
Обозначение [VER]	Глубина tpi	Шаг резьбы H	Размеры (мм) rε	℄	T	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
22VER 6ACME	6		0.2									●					● ●	
5ACME	5		0.25	22	4.9	12.7	5.1					●					● ●	
4ACME	4		0.3									●					● ●	
27VER 3.5ACME	3.5		0.3	27	8.7	15.87	6.35					●					● ●	
3ACME	3		0.3									●					● ●	

Обозначение [VNR]	Глубина tpi	Шаг резьбы H	Размеры (мм) rε	℄	T	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
22VNR 6ACME	6		0.2									●					● ●	
5ACME	5		0.25	22	4.9	12.7	5.1					●					● ●	
4ACME	4		0.3									●					● ●	
27VNR 3.5ACME	3.5		0.3	27	8.7	15.87	6.35					●					● ●	
3ACME	3		0.3									●					● ●	

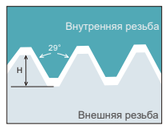
ER/L../IR/L..(STUB/ACME)

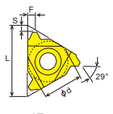


ER

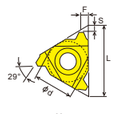


EL

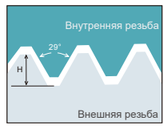




IR



IL



Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 16 STACME	11EL 16 STACME	0.60	16	6.35	11		1.0	1.0					●				●	● ●	
16ER 16 STACME	16EL 16 STACME	0.60	16				1.0	1.0					●				●	● ●	
(ERM) 14 STACME	14 STACME	0.67	14				1.1	1.1					●				●	● ●	
12 STACME	12 STACME	0.76	12	9.525	16		1.2	1.2					●				●	● ●	
10 STACME	10 STACME	1.02	10				1.2	1.3					●				●	● ●	
8 STACME	8 STACME	1.21	8				1.4	1.5					●				●	● ●	
6 STACME	6 STACME	1.52	6				1.7	1.8					●				●	● ●	
22ER6 STACME	22EL6 STACME	1.52	6	12.7	22		1.7	1.8					●				●	● ●	
(ERM) 5 STACME	5 STACME	1.78	5				2.1	2.3					●				●	● ●	
27ER4 STACME	27EL4 STACME	2.16	4	15.87	27		2.3	2.4					●				●	● ●	
3 STACME	3 STACME	2.79	3				2.9	2.9					●				●	● ●	

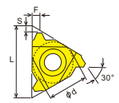
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11IR 16 STACME	11IL 16 STACME	0.60	16	6.35	11		1.0	1.0						●				● ●	
16IR 16 STACME	16IL 16 STACME	0.60	16				1.0	1.0						●				● ●	
(IRM) 14 STACME	14 STACME	0.67	14				1.1	1.1						●				● ●	
12 STACME	12 STACME	0.76	12	9.525	16		1.1	1.2						●				● ●	
10 STACME	10 STACME	1.02	10				1.2	1.3						●				● ●	
8 STACME	8 STACME	1.21	8				1.4	1.5						●				● ●	
6 STACME	6 STACME	1.52	6				1.7	1.8						●				● ●	
22IR 6 STACME	22IL 6 STACME	1.52	6	12.7	22		1.7	1.8						●				● ●	
(IRM) 5 STACME	5 STACME	1.78	5				2.1	2.3						●				● ●	
27IR 4 STACME	27IL 4 STACME	2.16	4	15.87	27		2.3	2.4						●				● ●	
3 STACME	3 STACME	2.79	3				2.9	2.9						●				● ●	

МАКСИМУМ

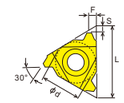
Резьбовые пластины

ER/L../IR/L..(TR)

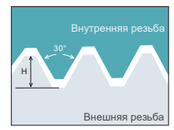
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь		●	●		●	●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь			●		●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун		●		●		●	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕				●

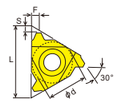


ER

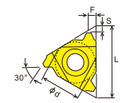


EL

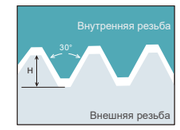




IR



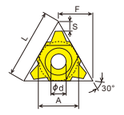
IL



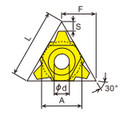
Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11ER 1.5 TR	11EL 1.5 TR	0.90	1.5	6.35	11		0.8	0.9					●				●	● ● ●	
16ER 1.5 TR	16EL 1.5 TR	0.90	1.5				1.0	1.1					●				●	● ● ●	
(ERM) 2.0 TR	2.0 TR	1.25	2.0	9.525	16		1.1	1.3					●				●	● ● ●	
3.0 TR	3.0 TR	1.75	3.0				1.3	1.5					●				●	● ● ●	
22ER 4.0 TR	22EL 4.0 TR	2.25	4.0				1.7	1.9					●				●	● ● ●	
(ERM) 5.0 TR	5.0 TR	2.75	5.0	12.7	22		2.1	2.5					●				●	● ● ●	
6.0 TR	6.0 TR	3.50	6.0				2.3	2.7					●				●	● ● ●	
27ER 6.0 TR	27EL 6.0 TR	3.50	6.0	15.87	27		2.3	2.7					●				●	● ● ●	
7.0 TR	7.0 TR	4.00	7.0				2.2	2.6					●				●	● ● ●	

Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
11IR 1.5 TR	11IL 1.5 TR	0.90	1.5	6.35	11		0.8	0.9						●				● ● ●	
16IR 1.5 TR	16IL 1.5 TR	0.90	1.5				1.0	1.1						●				● ● ●	
(IRM) 2.0 TR	2.0 TR	1.25	2.0	9.525	16		1.1	1.3						●				● ● ●	
3.0 TR	3.0 TR	1.75	3.0				1.3	1.5						●				● ● ●	
22IR 4.0 TR	22IL 4.0 TR	2.25	4.0				1.7	1.9						●				● ● ●	
(IRM) 5.0 TR	5.0 TR	2.75	5.0	12.7	22		2.1	2.5						●				● ● ●	
6.0 TR	6.0 TR	3.50	6.0				2.3	2.7						●				● ● ●	
27IR 6.0 TR	27IL 6.0 TR	3.50	6.0	15.87	27		2.3	2.7						●				● ● ●	
7.0 TR	7.0 TR	4.00	7.0				2.2	2.6						●				● ● ●	

UER..



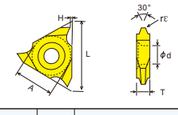
UIR..



Обозначение [U]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	A	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
22UER 6.0 TR	3.50	6.0	5.1	22	12.7	2.0	11.0					●					● ●	
7.0 TR	4.00	7.0	5.1	22	12.7	2.3	11.0					●					● ●	
27UER 8.0 TR	4.57	8.0	6.35	27	15.87	2.6	13.7					●					● ●	
9.0 TR		9.0	6.35	27	15.87	3.0	13.7					●					● ●	
10.0 TR		10.0	6.35	27	15.87		13.7					●					● ●	

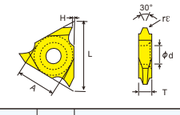
Обозначение [U]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	A	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
22UIR 6.0 TR	3.50	6.0	5.1	22	12.7	2.0	11.0					●					● ●	
7.0 TR	4.00	7.0	5.1	22	12.7	2.3	11.0					●					● ●	
27UIR 8.0 TR	4.57	8.0	6.35	27	15.87	2.6	13.7					●					● ●	
9.0 TR		9.0	6.35	27	15.87	3.0	13.7					●					● ●	
10.0 TR		10.0	6.35	27	15.87		13.7					●					● ●	

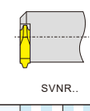
VER..




SVER..

VNR..



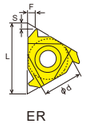

SVNR..

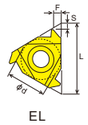
Обозначение [VER]	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) H	rε	L	T	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
22VER 4.0TR	4.0		0.1									●					● ●	
5.0TR	5.0		0.1	22	4.9	12.7	5.1					●					● ●	
6.0TR	6.0		0.25									●					● ●	
27VER 6.0TR	6.0		0.25									●					● ●	
7.0TR	7.0		0.25									●					● ●	
8.0TR	8.0		0.25	27	8.7	15.87	6.35					●					● ●	
9.0TR	9.0		0.25									●					● ●	
10.0TR	10.0		0.3									●					● ●	
12.0TR	12.0		0.5									●					● ●	

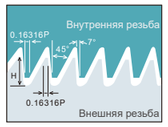
Обозначение [VNR]	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) H	rε	L	T	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
22VNR 4.0TR	4.0		0.1									●					● ●	
5.0TR	5.0		0.1	22	4.9	12.7	5.1					●					● ●	
6.0TR	6.0		0.25									●					● ●	
27VNR 6.0TR	6.0		0.25									●					● ●	
7.0TR	7.0		0.25									●					● ●	
8.0TR	8.0		0.25	27	8.7	15.87	6.35					●					● ●	
9.0TR	9.0		0.25									●					● ●	
10.0TR	10.0		0.3									●					● ●	
12.0TR	12.0		0.5									●					● ●	

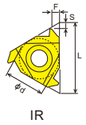
ER/L../IR/L..(ABUT)

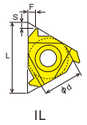
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь		●	●	●		●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь			◔	◔	◔	◔	✕	◔	◔	◔	◔
K	Чугун		●	●	●		●	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕				●

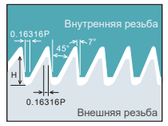

ER


EL




IR


IL



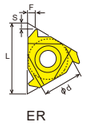
Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F
1ER 20 ABUT 16 ABUT	11EL 20 ABUT 16 ABUT	0.84 1.05	20 16	6.35	11		1.0 1.3	1.4 1.9
20 ABUT 16 ABUT 12 ABUT 10 ABUT	16EL 20 ABUT 16 ABUT 12 ABUT 10 ABUT	0.84 1.05 1.40 1.68	20 16 12 10	9.525	16		1.0 1.3 1.4 1.5	1.4 1.9 2.0 2.3
22ER 8 ABUT 6 ABUT	22EL 8 ABUT 6 ABUT	2.10 2.80	8 6	12.7	22		2.0 2.2	3.2 3.5

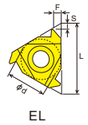
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F
11IR 20 ABUT 16 ABUT	11IL 20 ABUT 16 ABUT	0.84 1.05	20 16	6.35	11		1.0 1.3	1.4 1.9
16IR 20 ABUT 16 ABUT 12 ABUT 10 ABUT	16IL 20 ABUT 16 ABUT 12 ABUT 10 ABUT	0.84 1.05 1.40 1.68	20 16 12 10	9.525	16		1.0 1.3 1.4 1.5	1.4 1.9 2.0 2.3
22IR 8 ABUT 6 ABUT	22IL 8 ABUT 6 ABUT	2.10 2.80	8 6	12.7	22		2.0 2.2	3.2 3.5

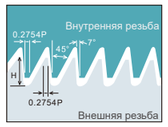
ER/L../IR/L..(BBUT)

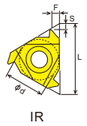
Профиль зуба 45°+7°

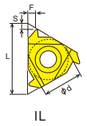
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь		●	●	●		●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь			◔	◔	◔	◔	✕	◔	◔	◔	◔
K	Чугун		●	●	●		●	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕				●

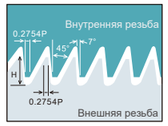

ER


EL




IR


IL

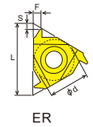


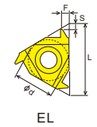
Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F
16ER 16 BBUT 12 BBUT 10 BBUT 8 BBUT	16EL 16 BBUT 12 BBUT 10 BBUT 8 BBUT	0.80 1.07 1.28 1.61	16 12 10 8	9.525	16		1.1 1.4 1.4 1.6	1.6 2.1 2.2 2.5
22ER 8 BBUT	22EL 8 BBUT	1.61	8	12.7	22		1.6	2.5

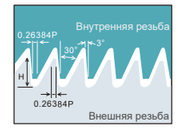
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F
16IR 16 BBUT 12 BBUT 10 BBUT 8 BBUT	16IL 16 BBUT 12 BBUT 10 BBUT 8 BBUT	0.80 1.07 1.28 1.61	16 12 10 8	9.525	16		1.1 1.4 1.4 1.6	1.6 2.1 2.2 2.5
22IR 8 BBUT	22IL 8 BBUT	1.61	8	12.7	22		1.6	2.5

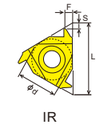
ER/L../IR/L..(SAGE)

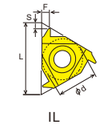
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь		●	●	●		●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь			◔	◔	◔	◔	✕	◔	◔	◔	◔
K	Чугун		●	●	●		●	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕				●

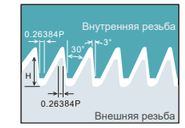

ER


EL




IR

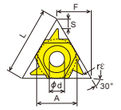

IL



Обозначение [ER]	[EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F
16ER 2.0 SAGE	16EL 2.0 SAGE	1.74	2.0	9.525	16		1.47	2.08
22ER 2.0 SAGE 3.0 SAGE 4.0 SAGE	22EL 2.0 SAGE 3.0 SAGE 4.0 SAGE	1.74 2.60 3.55	2.0 3.0 4.0	12.7	22		1.47 1.79 1.93	2.08 2.60 3.20

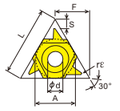
Обозначение [IR]	[IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	S	F
16IR 2.0 SAGE	16IL 2.0 SAGE	1.50	2.0	9.525	16		1.52	2.2
22IR 3.0 SAGE 4.0 SAGE	22IL 3.0 SAGE 4.0 SAGE	2.25 3.09	3.0 4.0	12.7	22		1.66 2.12	2.9 3.2

UER..



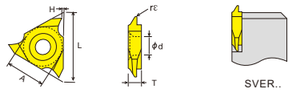
Обозначение [U]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	A	F
22UER 5.0 SAGE 6.0 SAGE		5.0 6.0	5.1	22	0.62 0.75	12.7	11.0

UIR..



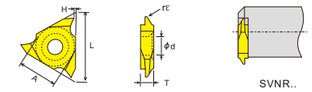
Обозначение [U]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	rε	A	F
22UIR 5.0 SAGE 6.0 SAGE		5.0 6.0	5.1	22	0.62 0.75	12.7	11.0

VER..



Обозначение [VER]	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) H	rε	L	T	A	ϕd
27VER 8.0 SAGE	8.0		0.8	27	8.7	15.87	6.35

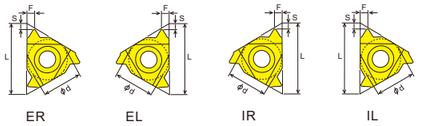
VNR..

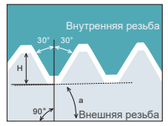


Обозначение [VNR]	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) H	rε	L	T	A	ϕd
27VNR 8.0 SAGE	8.0		0.2	27	8.7	15.87	6.35

ER/L../IR/L..(API)

Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь			●	●		●	●	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				◔		◔	◔	◔	✕	◔	◔
K	Чугун		●		●		●		✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕			●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕			●





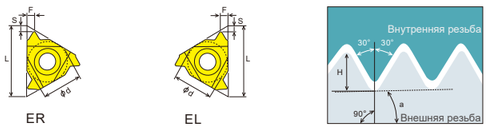
Пластина	Технические характеристики
4API382	N23~NC50
4API383	NC56~NC77
4API502	6-5/8"REG,5-1/2"FH,6-5/8"FH
4API503	5-1/2",7-5/8",8-5/8"REG
5API403	2-3/8"~4-1/2"REG,3-1/2"FH,4-1/2"FH
6API551	NC10~NC16

Обозначение [ER]	Обозначение [EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	a	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
22ER 4API382	22EL 4API382	3.09	4			2°	2.1	2.8					●				●	●	
4API383	4API383	3.08	4			3°	2.1	2.8					●				●	●	
4API502	4API502	3.75	4	12.7	22	2°	2.0	2.9					●				●	●	
4API503	4API503	3.74	4			3°	2.0	2.9					●				●	●	
5API403	5API403	2.99	5			3°	1.8	2.6					●				●	●	
6API551	6API551	1.41	6			1°	2.6	2.0					●				●	●	
27ER 4API382	27EL 4API382	3.09	4			2°	2.1	2.8					●				●	●	
4API383	4API383	3.08	4			3°	2.1	2.8					●				●	●	
4API502	4API502	3.75	4	15.87	27	2°	2.1	3.1					●				●	●	
4API503	4API503	3.74	4			3°	2.1	3.1					●				●	●	
5API403	5API403	2.99	5			3°	1.9	2.7					●				●	●	

Обозначение [IR]	Обозначение [IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	a	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
22IR 4API382	22IL 4API382	3.09	4			2°	2.1	2.8					●				●	●	
4API383	4API383	3.08	4			3°	2.1	2.8					●				●	●	
4API502	4API502	3.75	4	12.7	22	2°	2.1	3.1					●				●	●	
4API503	4API503	3.74	4			3°	2.0	2.9					●				●	●	
5API403	5API403	2.99	5			3°	1.8	2.6					●				●	●	
6API551	6API551	1.41	6			1°	2.6	2.0					●				●	●	
27IR 4API382	27IL 4API382	3.09	4			2°	2.1	2.8					●				●	●	
4API383	4API383	3.08	4			3°	2.1	2.8					●				●	●	
4API502	4API502	3.75	4	15.87	27	2°	2.1	3.1					●				●	●	
4API503	4API503	3.74	4			3°	2.1	3.1					●				●	●	
5API403	5API403	2.99	5			3°	1.9	2.7					●				●	●	

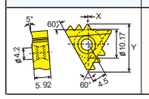
ER/L../IR/L..(APIRD)

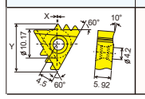
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь			●	●		●	●	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				◔		◔	◔	◔	✕	◔	◔
K	Чугун		●		●		●		✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕			●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕			●



Обозначение [ER]	Обозначение [EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	a	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
16ER 10APIRD	16EL 10APIRD	1.41	10	9.525	16	1.47°	1.2	1.4					●				●	●	
8APIRD	8APIRD	1.81	8				1.3	1.5					●				●	●	

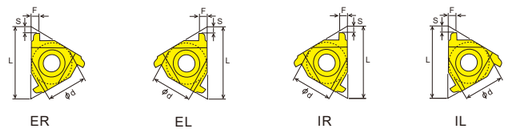
Обозначение [IR]	Обозначение [IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) ϕd	L	a	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
16IR 10APIRD	16IL 10APIRD	1.41	10	9.525	16	1.47°	1.2	1.4					●				●	●	
8APIRD	8APIRD	1.81	8				1.3	1.5					●				●	●	

Геометрия	Обозначение	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм)	a	X	Y	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
	22ER 10APIRD-4	10	4	1.47°	0.18	17.1					●				●	●	
	8APIRD-3	8	3		0.32	17.1					●				●	●	

Геометрия	Обозначение	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм)	a	X	Y	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
	22IR 10APIRD-4	10	4	1.47°	0.18	17.1					●				●	●	
	8APIRD-3	8	3		0.32	17.1					●				●	●	

ER/L../IR/L..(BUT)

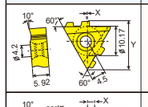
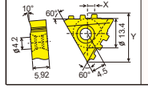
Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь			●	●		●	●	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				◔		◔	◔	◔	✕	◔	◔
K	Чугун		●		●		●		✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕			●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕			●

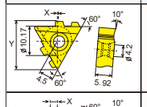
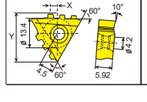


5BUT75	4-1/2"~13-3/8"
5BUT1	16"~20"

Обозначение [ER]	Обозначение [EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	a	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
22ER 5BUT75	22EL 5BUT75	1.55	5.0																
5BUT1	5BUT1	1.55	5.0	12.7	22	0.75° 1°	3.1 3.1	1.9 1.9					● ●				● ●	● ●	

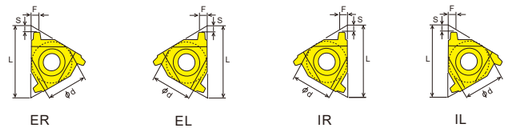
Обозначение [IR]	Обозначение [IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	a	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
22IR 5BUT75	22IL 5BUT75	1.55	5.0																
5BUT1	5BUT1	1.55	5.0	12.7	22	0.75° 1°	2.8 2.8	1.9 1.9					● ●				● ●	● ●	

Геометрия	Обозначение	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) Z	a	X	Y	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
	22ER 5BUT75-2	5	2	0.75°	2.05	16.8					●				●	●	
	27ER 5BUT75-3	5	3	0.75°	2.46	21.9					●				●	●	

Геометрия	Обозначение	Шаг резьбы (tpi)	Размеры (мм) Z	a	X	Y	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
	22IR 5BUT75-2	5	2	0.75°	1.14	16.65					●				●	●	
	27IR 5BUT75-3	5	3	0.75°	2.46	21.9					●				●	●	

ER/L../IR/L..(EL)

Обрабатываемый материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь			●	●		●	●	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				◔		◔	◔	◔	✕	◔	◔
K	Чугун		●		●		●		✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕			●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕			●



6EL15	5"~7-5/8"
5EL125	8-5/8"~10-3/4"

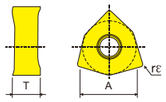
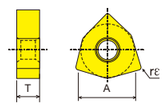
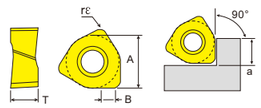
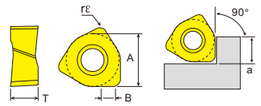
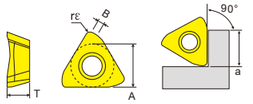
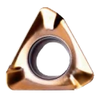
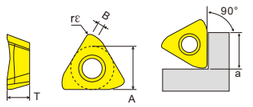
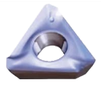
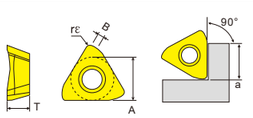
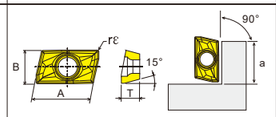
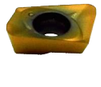
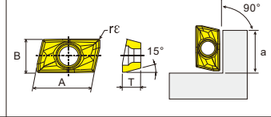
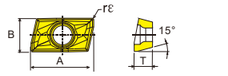
Обозначение [ER]	Обозначение [EL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	a	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
22ER 6EL15	22EL 6EL15	1.21	6.0			1.5°	1.9	1.9					●				●	●	
5EL125	5EL125	1.71	5.0	12.7	22	1.25°	2.3	2.4					●				●	●	

Обозначение [IR]	Обозначение [IL]	Глубина Hmin	Шаг резьбы (mm)	Размеры (мм) ϕd	L	a	S	F	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
22IR 6EL15	22IL 6EL15	1.39	6.0			1.5°	1.8	1.9					●				●	●	
5EL125	5EL125	1.91	5.0	12.7	22	1.25°	2.2	2.4					●				●	●	

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

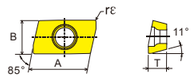
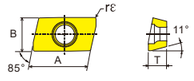
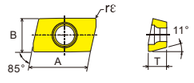
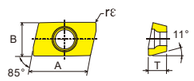
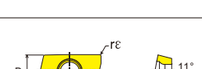
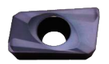
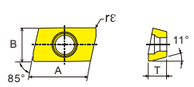
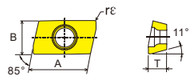
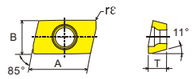
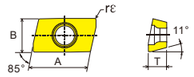
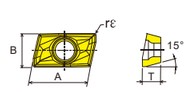
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP150	UP152	UP153	UP163
		WNMU 0404	0.8	6.35	-	4.76								●	●	●	●	●
		WNMU 080604EN-GM 080608EN-GM 080608EN-SM 080608EN-GH	0.4 0.8 0.8 0.8	14.02 14.02 14.02 14.02	- - - -	6.65 6.65 6.65 6.65								●	●	●	●	●
		6NGU 060404R-M 060405R-M 060408R-M 060410R-M 060416R-M	0.4 0.5 0.8 1.0 1.6	9.26 9.26 9.26 9.26 9.26	2.36 2.36 1.96 1.76 1.16	4.76 4.76 4.76 4.76 4.76	- - - - -	6.2 6.2 6.2 6.2 6.2						● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●
		6NGU 090504R-M 090508R-M 090516R-M	0.4 0.8 1.6	13.05 13.05 13.05	2.2 2.0 1.2	6.74 6.74 6.74	- - -	9.2 9.2 9.2						● ● ●	● ● ●			
		3PKT 100404R-M 100408R-M 150508R-M 190608R-M 190616R-M	0.4 0.5 0.8 1.0 1.6	6.9 6.9 10.7 13.5 13.5	1.3 0.9 1.6 2.0 1.2	4 4 5 6 6	- - - - -	7 7 11 15 15						● ● ● ● ●	●● ●● ●● ●● ●●			
		3PKT 100404R-ML 150508R-ML 190608R-ML	6.9 10.7 13.5	6.9 10.7 13.5	0.9 1.6 2.0	4 5 6	- - -	7 11 15						● ● ●	●● ●● ●●			
		3PHT 100404R-AL 100408R-AL 150508R-AL 190608R-AL	6.9 6.9 10.7 13.5	6.9 6.9 10.7 13.5	1.3 0.9 1.6 2.0	4 4 5 6	- - - -	7 7 11 15					● ● ● ●					
		JDMT 100304R 100308R 100320R 100332R 150504R 150508R 150520R 150530R	0.4 0.8 2.0 3.2 0.4 0.8 2.0 3.0	11.0 11.0 11.0 11.0 16.0 16.0 16.0 16.0	6.1 6.1 6.1 6.1 9.12 9.12 9.12 9.12	3.5 3.5 3.5 3.5 5.0 5.0 5.0 5.0	- - - - - - - -	10 10 10 10 15 15 15 15						●●● ●●● ●●● ●●● ●●● ●●● ●●● ●●●		●●● ●●● ●●● ●●● ●●● ●●● ●●● ●●●		
		JDMT 070202R 070204R 070208R EDMT 070220R-T 070220R	0.2 0.4 0.8 2.0 2.0	6.4 6.4 6.4 6.4 6.4	4.3 4.3 4.3 4.3 4.3	2.45 2.45 2.45 2.5 2.5		6 6 6 6 6						●●● ●●● ●●● ●●● ●●●		●●● ●●● ●●● 		
		APKT 1003PDR-HM 1003PDTR-76 1003PDTR-RM 100308PDTR-RM 100310PDR-RM 100312TR-RM 100316PDTR-RM 100320PDTR-RM	0.5 0.5 0.5 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0	10.95 11.00 11.00 11.00 10.75 10.50 10.90 10.90	6.7 6.7 6.7 6.7 6.7 6.7 6.7 6.7	3.55 3.47 3.47 3.47 3.47 3.47 3.47 3.47						● ●		●● ●●	●	

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

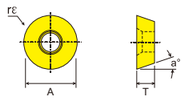
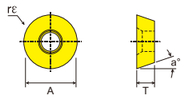
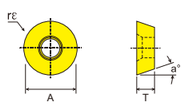
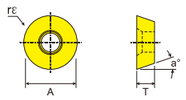
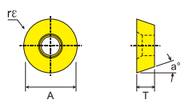
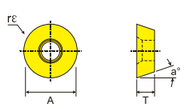
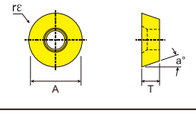
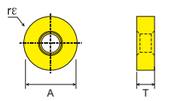
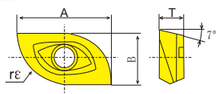
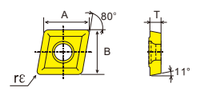
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP150	UP152	UP153	UP163
		APKT 1135PDER-G2 1604PDER-G2	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76							● ●					
		APKT 160402-AL 160404-AL 160408-AL	0.2 0.4 0.8	16.5 16.5 16.5	9.525 9.525 9.525	4.76 4.76 4.76							● ● ●					
		APKT 113502 113504 113508 160402 160404 160408	0.2 0.4 0.8 0.2 0.4 0.8	11 11 11 16.5 16.5 16.5	6.35 6.35 6.35 9.525 9.525 9.525	3.5 3.5 3.5 4.76 4.76 4.76			● ● ● ● ● ●									
		APKT 113502 113504 113508 160402 160404 160408	0.2 0.4 0.8 0.2 0.4 0.8	11 11 11 16.5 16.5 16.5	6.35 6.35 6.35 9.525 9.525 9.525	3.5 3.5 3.5 4.76 4.76 4.76			●● ●● ●● ●● ●● ●●									
		APMT 1135PDER-M2 1604PDER-M2	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76							● ●		●●●● ●●●●			
		APMT 1135PDER-H1 1135PDER-H2 1135PDER-H3 1135PDER-H4 1135PDER-H6 1604PDER-H1 1604PDER-H2 1604PDER-H3 1604PDER-H4 1604PDER-H6 1604PDER-H8	0.4 0.8 1.2 1.6 2.4 0.4 0.8 1.2 1.6 2.4 3.2	11 11 11 11 11 16.5 16.5 16.5 16.5 16.5 16.5	6.35 6.35 6.35 6.35 6.35 9.525 9.525 9.525 9.525 9.525 9.525	3.5 3.5 3.5 3.5 3.5 4.76 4.76 4.76 4.76 4.76 4.76							● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●		● ●●●● ● ● ● ● ●●●● ● ● ● ●			
		APMT 1135PDER-DU 1604PDER-DU	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76							● ●		●●●●●● ●●●●●●			
		APMT 1135PDER-KZ 1604PDER-KZ	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76									●●●● ●●●●			
		APMT 1135PDER-ZM 1604PDER-ZM	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76									●●● ●●●			
		R390- 11T304M-PM 11T308M-PM 11T316M-PM 11T331M-PM 170404M-PM 170408M-PM 170416M-PM 170431M-PM	0.4 0.8 1.6 3.1 0.4 0.8 1.6 3.1	10 10 10 10 15.7 15.7 15.7 15.7	6.8 6.8 6.8 6.8 9.6 9.6 9.6 9.6	3.59 3.59 3.59 3.59 4.76 4.76 4.76 4.76			●●●● ●●●● ●●● ●●● ●●●● ●●●● ●●● ●●●		●● ●● ●● ●● 		●●● ●●● ●●● ●●● 			

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

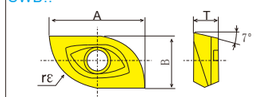
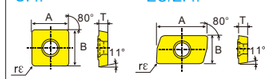
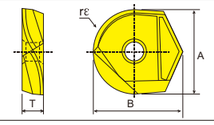
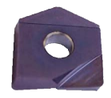
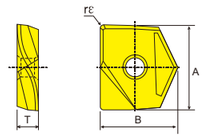
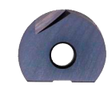
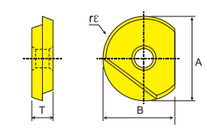
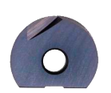
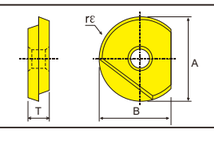
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		RCMT 0803MO	4	8			3.18	7°							●	●	●	●	
		1003MO	5	10			3.18	7°							●	●	●	●	
		10T3MO	5	10			3.97	7°							●	●	●	●	
		1204MO	6	12			4.76	7°							●	●	●	●	
		1606MO	8	16			6.35	7°							●	●	●	●	
		2006MO	10	20			6.35	7°							●	●	●	●	
		RCMX 0803MO	4	8			3.18	7°							●	●	●	●	
		1003MO	5	10			3.18	7°							●	●	●	●	
		10T3MO	5	10			3.97	7°							●	●	●	●	
		1204MO	6	12			4.76	7°							●	●	●	●	
		1606MO	8	16			6.35	7°							●	●	●	●	
		2006MO	10	20			6.35	7°							●	●	●	●	
		2507MO	12.5	25			7.94	7°							●	●	●	●	
		3209MO	16	32			9.52	7°							●	●	●	●	
		RDKW 0501MO	2.5	5			1.59	15°					●	●	●	●	●	●	●
		0702MO	3.5	7			2.38	15°					●	●	●	●	●	●	●
		0803MO	4	8			3.15	15°					●	●	●	●	●	●	●
		10T3MO	5	10			3.97	15°					●	●	●	●	●	●	●
		1204MO	6	12			4.76	15°					●	●	●	●	●	●	●
		1604MO	8	16			4.76	15°					●	●	●	●	●	●	●
		1605MO	8	16			5.56	15°					●	●	●	●	●	●	●
		1606MO	8	16			6.35	15°					●	●	●	●	●	●	●
		2006MO	10	20			6.35	15°					●	●	●	●	●	●	●
		RDKX 10T3MO	5	10			3.97	15°					●	●	●	●	●	●	●
		1204MO	6	12			4.76	15°					●	●	●	●	●	●	●
		1605MO	8	16			6.35	15°					●	●	●	●	●	●	●
			10	20			6.35	15°					●	●	●	●	●	●	●
		RDKX 10T3MP-1	5	10			3.97	15°							●	●	●	●	
		1204MP-1	6	12			4.76	15°							●	●	●	●	
		RDMW 10T3MOT-PM	5	10			3.97	15°							●	●	●	●	
		1204MOT-PM	6	12			4.76	15°							●	●	●	●	
		1605MOT-PM	8	16			5.56	15°							●	●	●	●	
		RDMT 10T3MO	5	10			3.97	15°							●	●	●	●	
		1204MO	6	12			4.76	15°							●	●	●	●	
		RNGJ 1204M0ELD	6	12			4.75								●	●	●	●	
		1204M0SGD													●	●	●	●	
		1204M0SHD													●	●	●	●	
	ZC..  CP.. 	ZCET 080CE	8	15.6	7.9	3.97									●	●	●	●	
		ZCET 100CE	10	18.3	10	4.74									●	●	●	●	
		ZCEW 100CE	10	18.3	10	4.74									●	●	●	●	
		ZCET 125CE	12.5	23.1	12.3	6.1									●	●	●	●	
		ZCEW 125CE	12.5	23.1	12.3	6.1									●	●	●	●	
		ZCET 150CE	15	28.3	14.9	7.59									●	●	●	●	
		ZCEW 150CE	15	28.3	14.9	7.59									●	●	●	●	
		ZCET 160CE	16	28.8	15.4	7.45									●	●	●	●	
		ZCEW 200CE	20	35.4	20.1	8.0									●	●	●	●	
		ZCET 080SE	8	16.8	5.9	3.43									●	●	●	●	
		ZCET 100SE	10	16.7	8.1	4.24									●	●	●	●	
		ZCEW 100SE	10	16.7	8.1	4.24									●	●	●	●	
		ZCET 125SE	12.5	20.8	9.3	5.4									●	●	●	●	
		ZCEW 125SE	12.5	20.8	9.3	5.4									●	●	●	●	
		ZCET 150SE	15	25.7	11.8	7.09									●	●	●	●	
		ZCEW 150SE	15	25.7	11.8	7.09									●	●	●	●	
		ZCET 160SE	16	26.3	12.4	6.96									●	●	●	●	
		ZCEW 200SE	20	31.9	15.7	7.0									●	●	●	●	
		CPMT 080204	0.4	7.94	7.94	2.38									●	●	●	●	
		CPMT 090308	0.8	9.525	9.525	3.18									●	●	●	●	

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

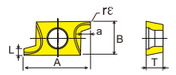
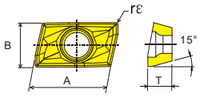
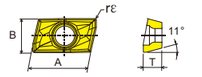
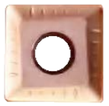
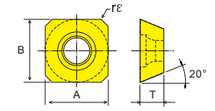
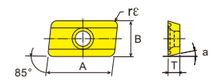
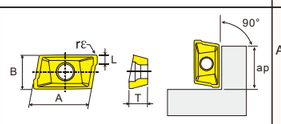
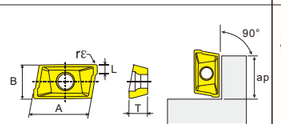
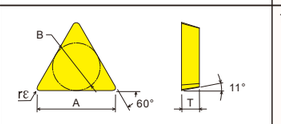
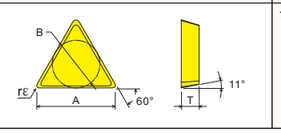
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
	SWB..  SP.. ZC/ZP.. 	SWB 216HM	8	15	7.9	3										●	●	●	
		220HM	10	15.8	9.9	3.65										●	●	●	
		225HM	12.5	18.5	12.4	3.8										●	●	●	
		230HM	15	22.2	14.8	5.35										●	●	●	
		232HM	16	26	16	5.35										●	●	●	
		240HM	20	30.4	20.8	6.85										●	●	●	
		250HM	25	34.4	25.7	7										●	●	●	
		216HS	8	16.1	6.6	3										●	●	●	
		220HS	10	20	8.2	3.65										●	●	●	
		225HS	12.5	23.8	10.5	3.8										●	●	●	
		230HS	15	27.5	12.3	5.35										●	●	●	
		232HS	16	31.7	13.9	5.35										●	●	●	
		240HS	20	37.5	16.3	6.85										●	●	●	
		250HS	25	42.6	20.8	7										●	●	●	
		SPGA 090304	0.4	9.525	9.525	3.18										●	●	●	
		SPMA 090304	0.4	9.525	9.525	3.18										●	●	●	
		IM-SP 32GS	0.8	9.525	9.525	3.18										●	●	●	
		ZCMT 100308R	0.8	10.4	6.35	3.4										●	●	●	
		ZPMT 100308ZER	0.8	10	6	3.2										●	●	●	
		ZPFG 080	4	8	9.7	2.1										●	●	●	
		100	5	10	12.1	2.7										●	●	●	
		120	6	12	14.6	3.2										●	●	●	
		160	8	16	16.6	4.2										●	●	●	
		200	10	20	20.3	5.2										●	●	●	
		250	12.5	25	24.1	6.2										●	●	●	
		300	15	30	29.2	7.2										●	●	●	
		320	16	32	30.2	7.2										●	●	●	
		ZCFW 080-R0.3	0.3	8	9.7	2.1										●	●	●	
		100-R0.3	0.3	10	12.1	2.7										●	●	●	
		100-R0.5	0.5	10	12.1	2.7										●	●	●	
		100-R1.0	1.0	10	12.1	2.7										●	●	●	
		120-R0.3	0.3	12	14.6	3.2										●	●	●	
		120-R0.5	0.5	12	14.6	3.2										●	●	●	
		120-R1.0	1.0	12	14.6	3.2										●	●	●	
		160-R0.3	0.3	16	16.6	4.2										●	●	●	
		160-R0.5	0.5	16	16.6	4.2										●	●	●	
		160-R1.0	1.0	16	16.6	4.2										●	●	●	
		160-R1.5	1.5	16	16.6	4.2										●	●	●	
		160-R2.0	2.0	16	16.6	4.2										●	●	●	
		200-R0.3	0.3	20	19.9	5.2										●	●	●	
		200-R0.5	0.5	20	19.9	5.2										●	●	●	
		200-R1.0	1.0	20	19.9	5.2										●	●	●	
		200-R1.5	1.5	20	19.9	5.2										●	●	●	
		200-R2.0	2.0	20	19.9	5.2										●	●	●	
		250-R0.3	0.3	25	22.6	6.2										●	●	●	
		250-R0.5	0.5	25	22.6	6.2										●	●	●	
		250-R1.0	1.0	25	22.6	6.2										●	●	●	
		250-R1.5	1.5	25	22.6	6.2										●	●	●	
		250-R2.0	2.0	25	22.6	6.2										●	●	●	
		300-R0.3	0.3	30	27.2	7.2										●	●	●	
		300-R0.5	0.5	30	27.2	7.2										●	●	●	
		300-R1.0	1.0	30	27.2	7.2										●	●	●	
		320-R0.3	0.3	32	28.2	7.2										●	●	●	
		320-R0.5	0.5	32	28.2	7.2										●	●	●	
		320-R1.0	1.0	32	28.2	7.2										●	●	●	
		BNM 060	3	6	5	2										●	●	●	
		070	3.5	7	5.5	2										●	●	●	
		080	4	8	7	2.4										●	●	●	
		100	5	10	8.5	2.6										●	●	●	
		110	5.5	11	9	2.6										●	●	●	
		120	6	12	10	3										●	●	●	
		160	8	16	12	4										●	●	●	
		200	10	20	15	5										●	●	●	
		250	12.5	25	18.5	6										●	●	●	
		300	15	30	22.5	7										●	●	●	
		320	16	32	23.5	7										●	●	●	
		P3200- D08	4	8	7	2.4										●	●	●	
		D10	5	10	8.5	2.6										●	●	●	
		D12	6	12	10	3										●	●	●	
		D16	8	16	12	4										●	●	●	
		D20	10	20	15	5										●	●	●	
		D25	12.5	25	18.5	6										●	●	●	
		D30	15	30	22.5	7										●	●	●	
		D32	16	32	23.5	7										●	●	●	

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

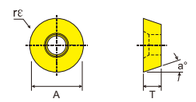
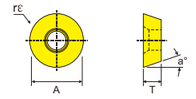
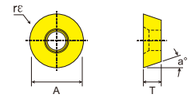
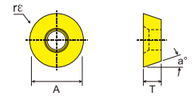
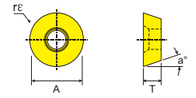
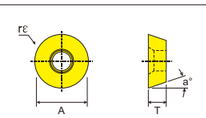
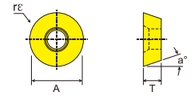
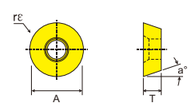
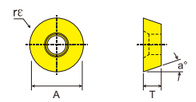
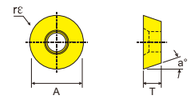
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		RT 070204R-81	0.4	6.4	4.3	2.38	1.3	1.5	●	●	●					●		●	
		100304R-81	0.4	11	6.35	3.4	1.8	2.1	●	●	●					●		●	
		100304R-31	0.4	11	6.35	3.4	1.8	2.1	●	●	●					●		●	
		100308R-81	0.8	11	6.35	3.4	1.8	2.1	●	●	●					●		●	
		XOMX 060208FR-E03	0.8	6.94	4.09	2.45										●		●	
		060208R-M05	0.8	6.94	4.09	2.45										●		●	
		090308FR-E05	0.8	10.8	6.35	3.65										●		●	
		120408TR-M06	0.8	11.41	8.18	4.15										●		●	
		AOMT 123602PEER-M	0.2															●	
		123604PEER-M	0.4															●	
		123608PEER-M	0.8															●	
		123612PEER-M	1.2	12	6.6	3.6												●	
		123616PEER-M	1.6															●	
		123620PEER-M	2.0															●	
		123624PEER-M	2.4															●	
		123632PEER-M	3.2															●	
		SEET 09T308PER-PF	0.8	9.525	9.525	4.01										●		●	
		09T308PER-PM	0.8	9.525	9.525	4.01										●		●	
		09T308PER-PR	0.8	9.525	9.525	4.01										●		●	
		SEET 120308PER-PF	0.8	13.308	13.308	4.04										●		●	
		120308PER-PM	0.8	13.308	13.308	4.04										●		●	
		120308PER-PR	0.8	13.308	13.308	4.04										●		●	
		APET 120202SR	0.2	12.7	7.938	2.5		11°								●		●	
		120204SR	0.4	12.7	7.938	2.5		11°								●		●	
		120208SR	0.8	12.7	7.938	2.5		11°								●		●	
		APNT 120208SR	0.8	12.7	7.938	2.5		11°								●		●	
		ADET 160302SR	0.2	15.875	9.525	3.18		15°								●		●	
		160304SR	0.4	15.875	9.525	3.18		15°								●		●	
		160308SR	0.8	15.875	9.525	3.18		15°								●		●	
		ADNT 160308SR	0.8	15.875	9.525	3.18		15°								●		●	
		AXMT 0602PER-EM	0.2	6	4.15	2.6	1.0	5.75								●		●	
		060204R-EM	0.4	6	4.15	2.6	1.0	5.75								●		●	
		060208R-EM	0.8	6	4.15	2.6	1.0	5.75								●		●	
		060216R-EM	1.6	6	4.15	2.6	1.0	5.75								●		●	
		AXMT 0903PER-ML	0.4	9.5	6.21	3.6	1.4	8.8								●		●	
		0903PER-EML	0.4	9.5	6.21	3.6	0.84	8.8								●		●	
		090308R-EML	0.8	9.5	6.21	3.6	-	8.8								●		●	
		090316R-ML	1.6	9.5	6.21	3.6	-	8.8								●		●	
		090320R-EML	2.0	9.5	6.21	3.6	-	8.8								●		●	
		090332R-EML	3.2	9.5	6.21	3.6	-	8.8								●		●	
		AXCT 060202R-AL	0.2	6	4.15	2.6	0.83	5.75						●					
		060204R-AL	0.4	6	4.15	2.6	0.83	5.75						●					
		0903PER-AL	0.4	9.5	6.21	3.6	0.83	8.8						●					
		TPKN 110304	0.4	11	6.35	3.18								●		●	●	●	●
		110308	0.8	11	6.35	3.18								●		●	●	●	●
		160304	0.4	16.5	9.525	3.18								●		●	●	●	●
		160308	0.8	16.5	9.525	3.18								●		●	●	●	●
		220404	0.4	22	12.7	4.76								●		●	●	●	●
		220408	0.8	22	12.7	4.76								●		●	●	●	●
		220412	1.2	22	12.7	4.76								●		●	●	●	●
		2204PDR	-	22	12.7	4.76								●		●	●	●	●
		TPMR 090204	0.4	9.6	5.56	2.38													
		110304	0.4	11	6.35	3.18													
		110308	0.8	11	6.35	3.18													
		160304	0.4	16.5	9.525	3.18								●		●	●	●	●
		160308	0.8	16.5	9.525	3.18								●		●	●	●	●
		160312	1.2	16.5	9.525	3.18													
		220412	1.2	22	12.7	4.76								●		●	●	●	●
		330916	1.6	33	19.05	9.52													

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

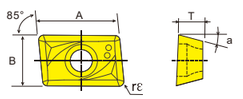
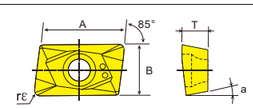
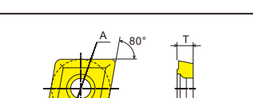
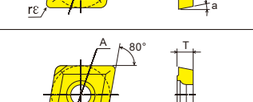
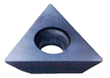
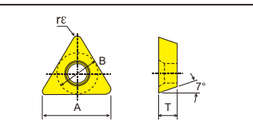
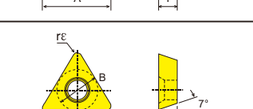
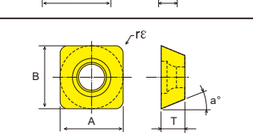
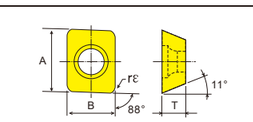
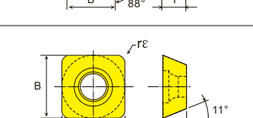
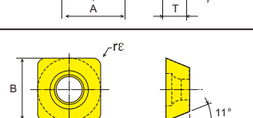
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		RPGT 08T2-AL	4	8			2.78	11°				●							
		1003-AL	5	10			3.15	11°				●							
		10T3-AL	5	10			3.97	11°				●							
		1204-AL	6	12			4.76	11°				●							
		RPEW 0802MO	4	8			2.38	11°				●	●		●	●	●	●	
		1003MO	5	10			3.15	11°				●	●		●	●	●	●	
		1003MO-DU	5	10			3.97	11°				●	●	●	●	●	●	●	
		1204MOF	6	12			4.76	11°				●	●		●	●	●	●	
		RPKT 10T3MOF	5	10			3.97	11°								●	●	●	●
		1204MOF	6	12			4.76	11°								●	●	●	●
		RPKT 10T3MOT	5	10			3.97	11°								●	●	●	●
		1204MOT	6	12			4.76	11°								●	●	●	●
		RPMT 08T2MOE-JS	4	8			2.78	11°				●				●	●	●	●
		1003MOE-JS	5	10			3.18	11°				●				●	●	●	●
		10T3MOE-JS	5	10			3.97	11°				●				●	●	●	●
		1204MOE-JS	6	12			4.76	11°				●				●	●	●	●
		RPMT 10T3MO-DU	5	10			3.97	11°								●	●	●	●
		1204MO-DU	6	12			4.76	11°								●	●	●	●
		RPMT 08T2MO-GH	4	8			2.78	11°								●	●	●	●
		10T3MO-GH	5	10			3.97	11°								●	●	●	●
		1204MO-GH	6	12			4.76	11°								●	●	●	●
		RCGT 0602-AL	3	6			2.38	7°				●							
		0803-AL	4	8			3.15	7°				●							
		1003-AL	5	10			3.15	7°				●							
		10T3-AL	5	10			3.97	7°				●							
		1204-AL	6	12			4.76	7°				●							
		RCKT 10T3MO-PM	5	10			3.97	7°								●	●	●	●
		1204MO-PM	6	12			4.76	7°								●	●	●	●
		1606MO-PM	8	16			6.35	7°								●	●	●	●
		2006MO-PM	10	20			6.35	7°								●	●	●	●
		RCKT 10T3MO-PR	5	10			3.97	7°								●	●	●	●
		1204MO-PR	6	12			4.76	7°								●	●	●	●
		1606MO-PR	8	16			6.35	7°								●	●	●	●
		2006MO-PR	10	20			6.35	7°								●	●	●	●

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

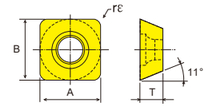
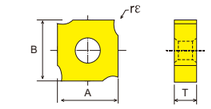
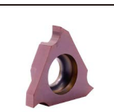
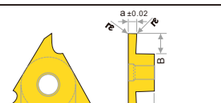
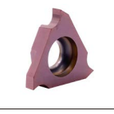
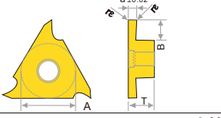
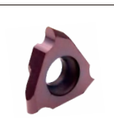
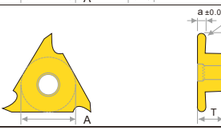
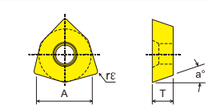
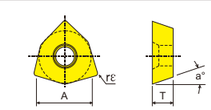
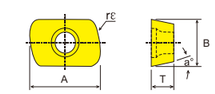
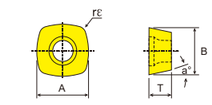
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP150	UP151	UP152	UP153	UP163
		ADMT 080308L	0.8	7.8	6.2	3.0		15							●		●	●	
		100308L	0.8	10.4	6.35	3.18		15							●		●	●	
		12T308L	0.8	12.6	7.93	3.9		15							●		●	●	
		APMT 160408L	0.8	16.45	9.53	4.76		11							●		●	●	
		170408L	0.8	17.6	9.53	4.76		11											
		190508L	0.8	19.6	10	5.0		11											
		250508L	0.8	25.4	11	5.5		11											
		APMT 090208R	0.8	9.1	5.1	2.6		11							●		●	●	
		ACMT 100308R	0.8	10.1	6.35	3.4		7							●		●	●	
		APMT 100320R	2.0	10.1	6.35	3.4		7											
		12T308R	0.8	13.14	7.93	3.9		11							●		●	●	
		12T320R	2.0	13.14	7.93	3.9		11											
		12T330R	3.0	13.14	7.93	3.9		11											
		150408R	0.8	15.88	9.53	4.76		11							●		●	●	
		150430R	3.0	15.88	9.53	4.76		11											
		CCMT 060204	0.4	6.35		2.38			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		09T304	0.4	9.525		3.9			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		09T308	0.8	9.525		3.9			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CPMT 090308	0.8	9.525		3.15									●	●	●		
		120408	0.8	12.7		4.76									●	●	●		
		120430	3.0	12.7		4.76													
		CPMT 080204Z	0.4	7.94		2.38									●	●	●		
		090204Z	0.4	9.525		2.38									●	●	●		
		120308Z	0.8	12.7		3.15									●	●	●		
		160408Z	0.8	15.875		4.76									●	●	●		
		160430Z	3.0	15.875		4.76													
		190408Z	0.8	19.05		4.76									●	●	●		
		190430Z	3.0	19.05		4.76													
		TCMX 090204	0.4	8.6	5.56	2.38								●	●	●	●		
		110204	0.4	10	6.35	2.38								●	●	●	●		
		16T304	0.4	15.5	9.525	2.38								●	●	●	●		
		TCMT 090204	0.4	8.6	5.56	2.38								●	●	●	●		
		110204	0.4	10	6.35	2.38								●	●	●	●		
		16T304	0.4	15.5	9.525	2.38								●	●	●	●		
		SPMW 090304	0.4	9.525	9.525	3.18		11°							●		●	●	
		SDMB 26152	0.4	8.3	8.3	2.5		15°							●		●	●	
		APKT 150412-PM	1.2	16.33	12.7	4.76									●	●	●	●	
		150412-KM	1.2	16.33	12.7	4.76									●	●	●	●	
		LPMT 150412-PM	1.2	16.33	12.7	4.76									●	●	●	●	
		150412-KM	1.2	16.33	12.7	4.76									●	●	●	●	
		SPMT 120408-PM	0.8	12.7	12.7	4.76									●	●	●	●	
		120408-KM	0.8	12.7	12.7	4.76									●	●	●	●	
		MPHT 060304-DM	0.4	6.35	6.35	3.18									●		●	●	
		080305-DM	0.5	8.3	8.3	3.18									●		●	●	
		120408-DM	0.8	12.7	12.7	4.76									●		●	●	

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

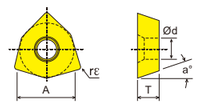
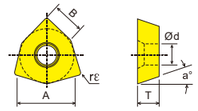
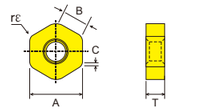
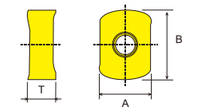
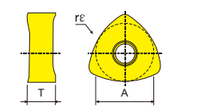
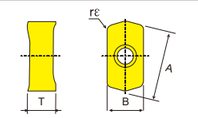
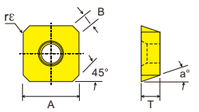
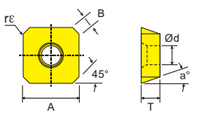
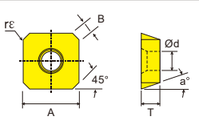
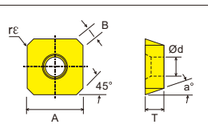
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP150	UP151	UP152	UP153	UP163
		SPMG 050204-TT	0.4	5.0	5.0	2.38						●			●		●	●	
		060204-TT	0.4	6.0	6.0	2.38						●			●		●	●	
		07T308-TT	0.8	7.94	7.94	3.97						●			●		●	●	
		090408-TT	0.8	9.8	9.8	4.30						●			●		●	●	
		110408-TT	0.8	11.5	11.5	4.8						●			●		●	●	
		140512-TT	1.2	14.3	14.3	5.0						●			●		●	●	
		XSEQ 1202		12.7	12.7	2.3									●		●	●	
		1203		12.7	12.7	3.0									●		●	●	
		12T3		12.7	12.7	3.5									●		●	●	
		1204		12.7	12.7	4.0									●		●	●	
		12T4		12.7	12.7	4.5									●		●	●	
		TGF32L 150	0.1		2.0			1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		200	0.15		2.8			2.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		250	0.15	16	2.8	3.18		2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		300	0.15		2.8			3.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		350	0.15		2.8			3.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TGF32L 150-R0.75	0.75		2.0			R0.75	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		200-R1.0	1.0		2.8			R1.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		250-R1.25	1.25	16	2.8	3.18		R1.25	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		300-R1.5	1.5		2.8			R1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TT43L 200	0.2					2.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		250	0.2					2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		300	0.2					3.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		350	0.2	22	4.8	5.0		3.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		400	0.2					4.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		500	0.2					5.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TT43L 200-R1.0	1.0					R1.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		250-R1.25	1.25					R1.25	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		300-R1.5	1.5					R1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		350-R1.75	1.75	22	4.8	5.0		R1.75	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		400-R2.0	2.0					R2.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		500-R2.5	2.5					R2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		JOMW 06T215ZZSR-FT	1.5	6.35	2.78	13°											●	●	
		080320ZZSR-FT	2.0	8.0	3.18	13°											●	●	
		JDMW 09T320ZDSR-FT	2.0	9.525	3.97	15°											●	●	
		120420ZDSR-FT	2.0	12.0	4.76	15°											●	●	
		140520ZDSR-FT	2.0	14.0	5.56	15°											●	●	
		JOMT 06T215ZZSR-JM	1.5	6.35	2.78	13°											●	●	
		080320ZZSR-JM	2.0	8.0	3.18	13°											●	●	
		JDMT 09T320ZDSR-JM	2.0	9.525	3.97	15°											●	●	
		120420ZDSR-JM	2.0	12.0	4.76	15°											●	●	
		140520ZDSR-JM	2.0	14.0	5.56	15°											●	●	
		EPNW 0603TN-8	8	10	6.35	3.18	11°										●	●	
		EPMT 0603TN-8	8	12	6.35	3.18	11°										●	●	
		EDNW 12T3TN-10	10	10	10	3.97	15°										●	●	
		EDMT 12T3TN-10	10	12	10	3.97	15°										●	●	
		EPNW 0803TN-10	10	8.1	8.1	3.18	11°										●	●	
		EDNW 10T3TN-10	10	10	10	3.97	15°										●	●	
		SDNW 1205ZDTN-R15	15	12.7	12.7	5.56	15°										●	●	
		SDMT 1205ZDTN-R15	15	12.7	12.7	5.56	15°										●	●	
		EDNW 13T4TN-10	10	13.5	13.5	5.56	15°										●	●	
		13T4TN-15	15	13.5	13.5	5.56	15°										●	●	
		SDNW 1505ZDTN-R15	15	15.875	15.875	5.56	15°										●	●	
		SDMT 1505ZDTN-R15	15	15.875	15.875	5.56	15°										●	●	
		带修光刃 1505ZDTN-C15	15	15.875	15.875	5.56	15°										●	●	

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

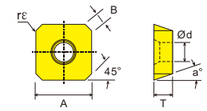
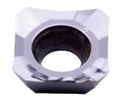
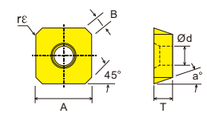
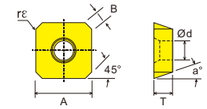
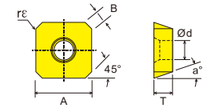
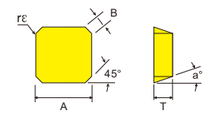
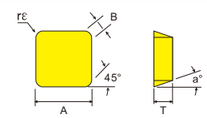
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		WOMW 04T215ZER	1.5	6.5	2.8	13°										•	•		
		WDMW 050316ZER	1.6	8	3.2	13°										•	•		
		050316ZTR	1.6	8	3.2	13°										•	•		
		06T320ZER	2.0	10	3.97	13°										•	•		
		06T320ZTR	2.0	10	3.97	13°										•	•		
		080520ZER	2.0	13	5.5	13°										•	•		
		080520ZTR	2.0	13	5.5	13°										•	•		
		10X620ZER	2.0	16	6	13°										•	•		
		10X620ZTR	2.0	16	6	13°										•	•		
		WPGT 050315ZSR	1.5	7.94	6	3.5	11°									•	•	•	•
		060415ZSR	1.5	9.525		4.2	11°									•	•	•	•
		080615ZSR	1.5	12.85		6.35	11°									•	•	•	•
		090725ZSR	2.5	15		7.0	11°												
		050315ZSR-PM	1.5	7.94		3.5	11°												
		060415ZSR-PM	1.5	9.525		4.2	11°									•	•	•	•
		080615ZSR-PM	1.5	12.85		6.35	11°									•	•	•	•
		090725ZSR-PM	2.5	15		7.0	11°												
		HNGX 0906ANSN-M	1.2	15.88	9	1.8	5.56									•	•	•	•
		0906ANSN-R														•	•	•	•
		BLMP 0603R-M	-	6.39	9	3.73										•	•	•	•
		BLMP 1205R-M	15	12	-	5.5										•	•	•	•
		LNMU 0303ZER-MJ	1.2	11.59	6.0	4.29										•	•	•	•
		0303ZER-ML	1.2	11.59	6.0	4.29										•	•	•	•
		SEET 13T3AGEN-JL	1.5	13.4	1.9	3.97	20°						•			•	•	•	•
		SEMT 13T3AGSN-JH											•			•	•	•	•
		13T3AGSN-JM											•			•	•	•	•
		SEET 12T3-DF	-	13.4	2.55	3.97	4.1	20°								•	•	•	•
		12T3-CF														•	•	•	•
		12T3-EF														•	•	•	•
		12T3-DM														•	•	•	•
		12T3-CM														•	•	•	•
		12T3-EM														•	•	•	•
		12T3-DR														•	•	•	•
		12T3-CR														•	•	•	•
		12T3-LH														-			
		SECA 1204AFSN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°								•	•	•	•
		1204AFTN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°								•	•	•	•
		SEKT 1204AFTN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°								•	•	•	•

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

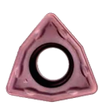
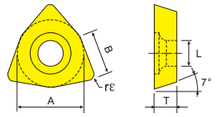
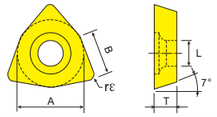
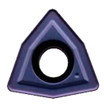
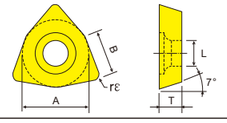
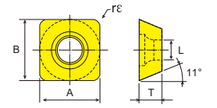
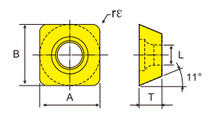
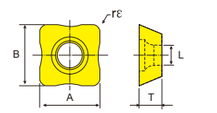
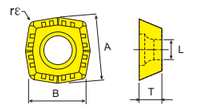
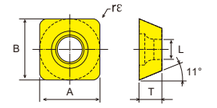
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		SEHT 1204AFSN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°								•	•	•	•
		SEHT 1204-AK	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°						•					
		SEHT 1204	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°	•										
		SEHT 1204	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°						•	•				
		SDKN 1203AETN	-	12.7	1.7	3.18	15°									•	•	•	•
		1504AETN	-	15.875	1.7	4.76	15°									•	•	•	•
		SEEN 1203AFTN1	1.0	12.7	1.4	3.18	20°									•	•	•	•
		1504AFTN1	1.0	15.875	1.4	4.76	20°									•	•	•	•
		SEKN 1203AFTN1	-	12.7	1.4	3.18	20°									•	•	•	•
		1504AFTN1	-	15.875	1.4	4.78	20°									•	•	•	•
		SPKN 1203EDR	-	12.7	1.4	3.18	11°									•	•	•	•
		SEKR 1203AFEN-JS	1.0	12.7	1.4	3.18	20°									•	•	•	•
		1504AFEN-JS	1.0	15.875	1.4	4.76	20°									•	•	•	•

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

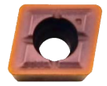
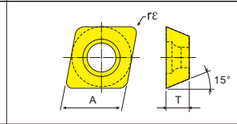
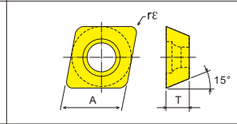
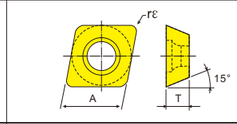
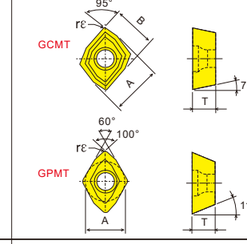
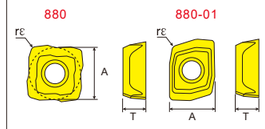
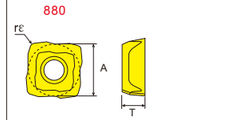
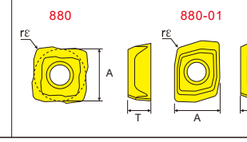
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM05	UC32S	UP201	UP150	UP151	UP153	UP163
		WCMX 030208-SU	0.8	5.56	3.8	2.38	2.8						•	•	•	•	•	•
		040208-SU	0.8	6.35	4.3	2.38	3.1						•	•	•	•	•	•
		050308-SU	0.8	7.94	5.4	3.18	3.2						•	•	•	•	•	•
		06T308-SU	0.8	9.525	6.5	3.97	3.7						•	•	•	•	•	•
		080412-SU	1.2	12.7	8.7	4.76	4.3						•	•	•	•	•	•
		WCMX 030208-ZK	0.8	5.56	3.8	2.38	2.8						•	•	•	•	•	•
		040208-ZK	0.8	6.35	4.3	2.38	3.1						•	•	•	•	•	•
		050308-ZK	0.8	7.94	5.4	3.18	3.2						•	•	•	•	•	•
		06T308-ZK	0.8	9.525	6.5	3.97	3.7						•	•	•	•	•	•
		080412-ZK	1.2	12.7	8.7	4.76	4.3						•	•	•	•	•	•
		WCMX 030208	0.8	5.56	3.8	2.38	2.8						•	•	•	•	•	•
		040208	0.8	6.35	4.3	2.38	3.1						•	•	•	•	•	•
		050308	0.8	7.94	5.4	3.18	3.2						•	•	•	•	•	•
		06T308	0.8	9.525	6.5	3.97	3.7						•	•	•	•	•	•
		080412	1.2	12.7	8.7	4.76	4.3						•	•	•	•	•	•
		SPMG 050204-TT	0.4	5.0	5.0	2.38	2.2						•	•	•	•	•	•
		060204-TT	0.4	6.0	6.0	2.38	2.6						•	•	•	•	•	•
		07T308-TT	0.8	7.94	7.94	3.97	2.8						•	•	•	•	•	•
		090408-TT	0.8	9.8	9.8	4.30	4.2						•	•	•	•	•	•
		110408-TT	0.8	11.5	11.5	4.8	4.4						•	•	•	•	•	•
		140512-TT	1.2	14.3	14.3	5.0	5.75						•	•	•	•	•	•
		SPMG 050204-PM	0.4	5.0	5.0	2.38	2.2						•	•	•	•	•	•
		060204-PM	0.4	6.0	6.0	2.38	2.6						•	•	•	•	•	•
		07T308-PM	0.8	7.94	7.94	3.97	2.8						•	•	•	•	•	•
		090408-PM	0.8	9.8	9.8	4.30	4.2						•	•	•	•	•	•
		110408-PM	0.8	11.5	11.5	4.8	4.4						•	•	•	•	•	•
		140512-PM	1.2	14.3	14.3	5.0	5.75						•	•	•	•	•	•
		SOMT 040202-DP	0.2	4.0	4.0	1.8	2.0							•			•	•
		050204-DP	0.4	4.9	4.9	2.38	2.25							•			•	•
		060204-DP	0.4	5.7	5.7	2.38	2.6							•			•	•
		070306-DP	0.6	6.8	6.8	2.8	2.6							•			•	•
		08T306-DP	0.6	7.9	7.9	3.97	2.85							•			•	•
		09T308-DP	0.8	9.2	9.2	3.97	3.8							•			•	•
		11T308-DP	0.8	11.0	11.0	3.97	3.8							•			•	•
		130408-DP	0.8	12.8	12.8	4.4	4.4							•			•	•
		150510-DP	1.0	15.0	15.0	4.8	5.4							•			•	•
		XOMT 040204-PD	0.4	4.9	4.3	2.4	2.3							•			•	•
		050204-PD	0.4	5.4	4.8	2.4	2.3							•			•	•
		060204-PD	0.4	6.6	5.8	2.5	2.5							•			•	•
		07T205-PD	0.5	7.8	6.9	2.8	2.8							•			•	•
		090305-PD	0.5	9.6	8.4	3.3	3.4							•			•	•
		11T306-PD	0.6	11.4	10.0	4.0	4.0							•			•	•
		130406-PD	0.6	13.6	11.9	4.5	4.5							•			•	•
		15M508-PD	0.8	15.9	13.9	5.0	5.5							•			•	•
		180508-PD	0.8	18.9	16.5	5.5	6.0							•			•	•
		SPMT 040204-PD	0.4	4.7	4.7	2.4	2.3							•			•	•
		050204-PD	0.4	5.1	5.1	2.4	2.3							•			•	•
		060205-PD	0.5	6.2	6.2	2.5	2.5							•			•	•
		07T208-PD	0.8	7.5	7.5	2.8	2.8							•			•	•
		090308-PD	0.8	9.2	9.2	3.3	3.4							•			•	•
		11T308-PD	0.8	11.0	11.0	4.0	4.0							•			•	•
		130410-PD	1.0	13.0	13.0	4.5	4.5							•			•	•
		15M510-PD	1.0	15.2	15.2	5.0	5.5							•			•	•
		180510-PD	1.0	18.2	18.2	5.5	6.0							•			•	•

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

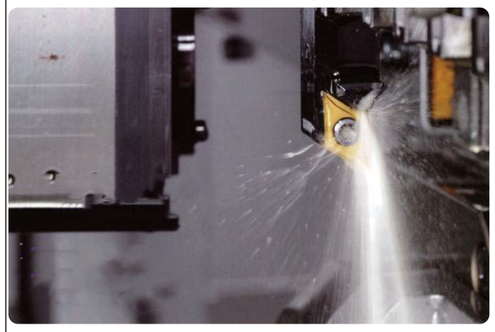
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры rε	A	B	T	L	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM05	UC32S	UP201	UP150	UP151	UP153	UP163
		WDXT 042004-L	0.4	4.2		2.0								•	•			
		052504-L	0.4	5.0		2.5								•	•			
		063006-L	0.6	6.0		3.0								•	•			
		073506-L	0.6	7.5		3.5								•	•			
		094008-L	0.8	9.6		4.0								•	•			
		125012-L	1.2	12.4		5.0								•	•			
		156012-L	1.2	15.2		6.0								•	•			
		186012-L	1.2	18.0		8.0								•	•			
		WDXT 042004-G	0.4	4.2		2.0								•	•			
		052504-G	0.4	5.0		2.5								•	•			
		063006-G	0.6	6.0		3.0								•	•			
		073506-G	0.6	7.5		3.5								•	•			
		094008-G	0.8	9.6		4.0								•	•			
		125012-G	1.2	12.4		5.0								•	•			
		156012-G	1.2	15.2		6.0								•	•			
		186012-G	1.2	18.0		8.0								•	•			
		WDXT 042004-H	0.4	4.2		2.0								•	•			
		052504-H	0.4	5.0		2.5								•	•			
		063006-H	0.6	6.0		3.0								•	•			
		073506-H	0.6	7.5		3.5								•	•			
		094008-H	0.8	9.6		4.0								•	•			
		125012-H	1.2	12.4		5.0								•	•			
		156012-H	1.2	15.2		6.0								•	•			
		186012-H	1.2	18.0		8.0								•	•			
		GCMT 040204-U2	0.4	5.0	4.7	2.38									•			
		GPMT 060204-U2	0.4	5.56	-	2.38									•			
		070204-U2	0.4	6.35	-	2.38									•			
		090304-U2	0.4	7.94	-	3.18									•			
		11T308-U2	0.8	9.525	-	3.97									•			
		140408-U2	0.8	12.7	-	4.76									•			
		880- 010203H-C-LM	0.3	4.80	-	2.2	-	-							•	•		
		020204H-C-LM	0.4	4.90	-	2.4	-	-							•	•		
		030305H-C-LM	0.5	5.70	-	2.6	-	-							•	•		
		040305H-C-LM	0.5	6.80	-	2.8	-	-							•	•		
		050305H-C-LM	0.5	8.40	-	3.0	-	-							•	•		
		060406H-C-LM	0.6	10.20	-	3.5	-	-							•	•		
		070406H-C-LM	0.6	12.35	-	4.0	-	-							•	•		
		080508H-C-LM	0.8	14.85	-	4.5	-	-							•	•		
		090608H-C-LM	0.8	17.90	-	5.5	-	-							•	•		
		880- 020204H-C-GM	0.4	4.90	-	2.4	-	-							•	•		
		030305H-C-GM	0.5	5.70	-	2.6	-	-							•	•		
		040305H-C-GM	0.5	6.80	-	2.8	-	-							•	•		
		050305H-C-GM	0.5	8.40	-	3.0	-	-							•	•		
		060406H-C-GM	0.6	10.20	-	3.5	-	-							•	•		
		070406H-C-GM	0.6	12.35	-	4.0	-	-							•	•		
		080508H-C-GM	0.8	14.85	-	4.5	-	-							•	•		
		090608H-C-GM	0.8	17.90	-	5.5	-	-							•	•		
		880- 010203H-C-GR	0.3	4.80	-	2.2	-	-							•	•		
		020204H-C-GR	0.4	4.90	-	2.4	-	-							•	•		
		030305H-C-GR	0.5	5.70	-	2.6	-	-							•	•		
		040305H-C-GR	0.5	6.80	-	2.8	-	-							•	•		
		050305H-C-GR	0.5	8.40	-	3.0	-	-							•	•		
		060406H-C-GR	0.6	10.20	-	3.5	-	-							•	•		
		070406H-C-GR	0.6	12.35	-	4.0	-	-							•	•		
		080508H-C-GR	0.8	14.85	-	4.5	-	-							•	•		
		090608H-C-GR	0.8	17.90	-	5.5	-	-							•	•		

■ Внутренняя система охлаждения

SPLASH *Расширение ассортимента серийной продукции*



※Для использования инструмента без трубок необходимо установить специальную державку, также можно использовать с обычной державкой с трубками.

Теперь доступна модель [-OH2] не требующая трубопроводов

Возможность подачи СОЖ непосредственно на режущую пластину через держатель инструмента *

Трубка не требуется

※Предыдущий тип [-OH]
(Трубное соединение)

Новый тип [-OH]



· Отсутствие случаев намотки стружки на трубопровод

→ Количество инструмента, способных использовать внутреннюю подачу СОЖ, повышает производительность.

※Изображение приведено тольков иллюстративных целях

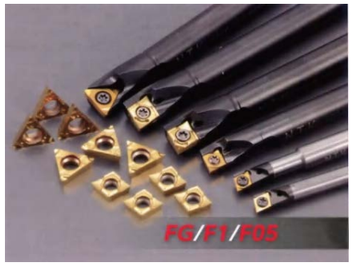








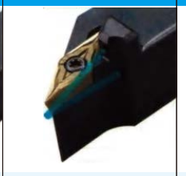
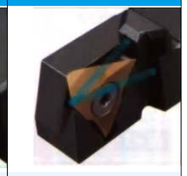




МАКСИМУМ

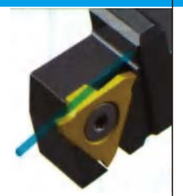
Инструмент для токарных станков швейцарского типа

■ Модельный ряд

SCLC-OH2/OH	SDJC-OH2/OH	Y-SDJC-OH2/OH	SVJC-OH	Y-SVJC-OH	TFTR-OH2
					

TBP-OH2/OH	Y-TBP-OH	TBPA-OH
		

CTP-OH2/OH	CTPA-OH2/OH	CTDP-OH2/OH
		

GTT-OH2/OH	Y-GTT-OH	GTPA-OH	Y-GTPA-OH	TTP-OH2
				

HY-NBH-OH


Меры предосторожности при использовании

· [-OH2] При подаче СОЖ внутрь через держатель инструмента снимите заглушку B и используйте заглушку A, чтобы закрыть боковую часть держателя инструмента. Внешнее отверстие для впуска СОЖ сзади.

· Ключ, используемый для вилки A, не входит в комплект поставки. SS0605SC, используйте шестигранный ключ 3.0, SPR1/8, используйте шестигранный ключ 5.0.

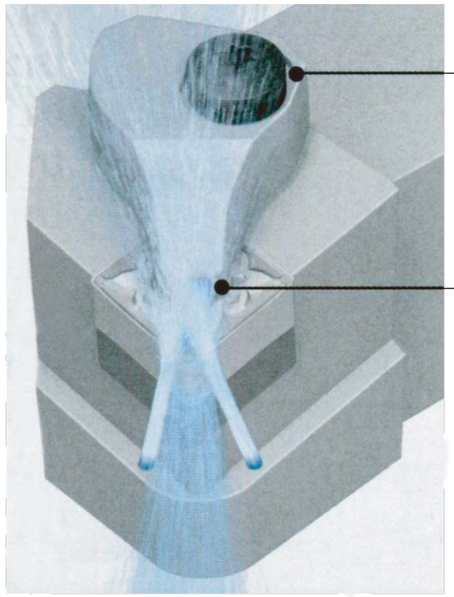
· Используйте прилагаемый шестигранный ключ LW-2,5 для вилки B (SS0505SC).

Двойное крепление - JCT

Использование внутреннего охлаждения под высоким давлением улучшает качество обработки стали, материалов с высокой твердостью, труднообрабатываемых материалов и увеличит срок службы сменных пластин

Специальная конструкция внутреннего охлаждения.

Специальная структура подачи охлаждающей жидкости реализована с помощью технологии моделирования и анализа



Двойное крепление

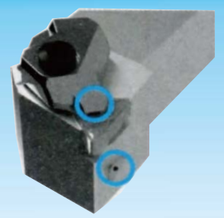
Простая в эксплуатации, прочная плита для охлаждения в зоне резания под высоким давлением

Специальная форма форсунок

Обеспечивают максимальное охлаждение в зоне резания

Технические характеристики внутреннего блока охлаждения зависят от модели. DTGN-JCT, DVLN/DVPN-JCT: 2 направления, DVVN-JCT - 1 направление.

Отверстия для охлаждения

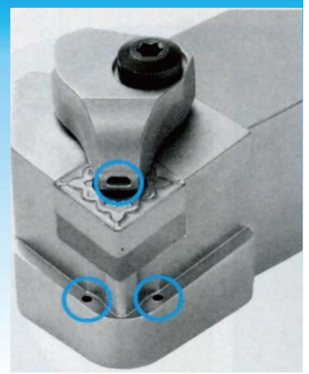


DTGN-JCT



DVVN-JCT

Кончик пластины эффективно охлаждается за счет подачи охлаждающей жидкости с 3-х направлений



МАКСИМУМ

Внешнее точение

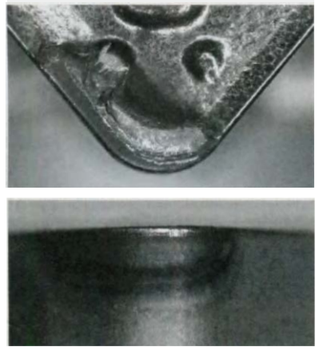
Эффект внутреннего охлаждения

Охлаждение, направленное непосредственно в зону резания, продлевает срок службы инструмента и повышает производительность обработки, по сравнению с внешним охлаждением

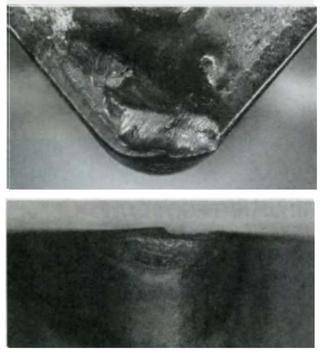
Продлевается срок службы инструмента

Сравнение износостойкости

Внутреннее охлаждение (7MPa)



Внешнее охлаждение(0.4MPa)

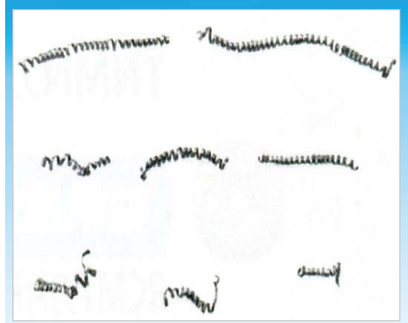


Параметры обработки V c = 2 5 0 m / m i n , a p = 2 mm , f = 0 . 3 mm/rev, охлаждение CNMG120408
тип обрабатываемого материала 35CrMo
После обработки наружного диаметра в течение 42,2 минут

Улучшение качества обработки.

Сравнение стружки.

Внутреннее охлаждение (7MPa)



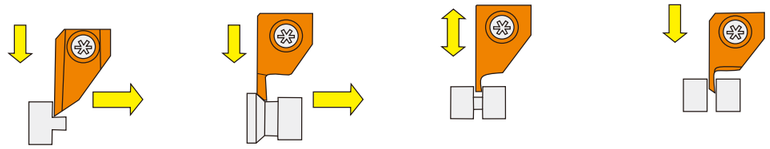
Внешнее охлаждение (7MPa)



Параметры резания Vc=200 м/мин, ap=0,5 мм, f=0,05 мм/об/мин, обработка материала с подачей СОЖ. DNMG150408 Обработка наружного диаметра 15CrMo

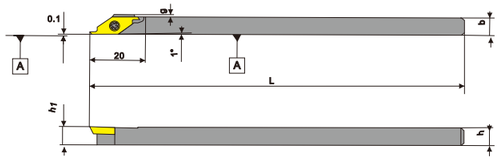
Радиальный резцедержатель

- Сменные пластины и державка
- Идеально подходит для: обработки деталей малого диаметра до Ø7 мм.
- Новое покрытие: нанопокрытие



Резцедержатель HAO

Метод винтового крепления



Державка-левая

Обозначение	Наличие R	Наличие L	Размеры (мм) h	b	L	h1	g	Пластина	Винт	Ключ	Номер заказа
HAO R/L07	●	●	7	7	140	7	0.0	HAOF HAOB HAOG HAOC	M2.5X7	T8	201100
HAO R/L08	●	●	8	8		8					201102
HAO R/L095	●	●	9.5	9.5		9.5					201104
HAO R/L10	●	●	10	10		10					201106
HAO R/L12	●	●	12	12		12					201108

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) IC	S	rε	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		HAOF0533 R/L	Нет	6.35	2.38	0.05	●	●	201400
 державка (R)		HAOF0533 R/LB	Есть	6.35	2.38	0.05	●	●	201402
 державка (R)		HAOF0533 R/L03005	Нет	6.35	2.38	0.05 MAX	●	●	201404
 державка (R)		HAOF0533 R/LB03005	Есть	6.35	2.38	0.05 MAX	●	●	201406

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) IC	S	W	L	rε	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		HAOC070 R/L	Нет	6.35	2.38	0.7	3.0	0.03	●	●	201200
		HAOC120 R/L				1.0	4.0		●	●	201202
		HAOC150 R/L				1.2			●	●	201204
		HAOC070 R/LB				1.5			●	●	201206
 державка (R)		HAOC100 R/LB	Есть	6.35	2.38	0.7	3.0	0.03	●	●	201208
		HAOC120 R/LB				1.0	4.0		●	●	201210
		HAOC120 R/LB				1.2			●	●	201212
		HAOC150 R/LB05				1.5		0.05	●	●	201214

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) IC	S	W	L	rε	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		HAOG050 R/L	Нет	6.35	2.38	0.50	1.0	0.03	●	●	201500
		HAOG75 R/L				0.75			●	●	201502
		HAOG095 R/L				0.95	2.0		●	●	201504
		HAOG100 R/L				1.00			●	●	201506
		HAOG150 R/L				1.50	3.0		●	●	201508
 державка (R)		HAOG050 R/LB	Есть	6.35	2.38	0.50	1.0	0.03	●	●	201510
		HAOG075 R/LB				0.75			●	●	201512
		HAOG095 R/LB				0.95	2.0		●	●	201514
		HAOG100 R/LB				1.00			●	●	201516
		HAOG150 R/LB				1.50	3.0		●	●	201518

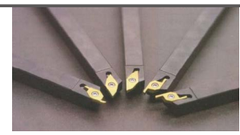
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) IC	S	rε	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		HAOB035 R/L	Нет	6.35	2.38	0.03	●	●	201300
 державка (R)		HAOB035 R/LB	Есть	6.35	2.38	0.03	●	●	201302

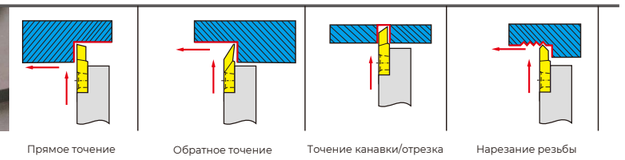
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) IC	S	W	L	rε	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		HAOG100R/L	Нет	6.35	2.38	1.00	2.0	0.03	●	●	201600
		HAOG150R/L				1.50	3.0		●	●	201602

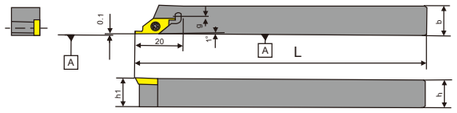
МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

CSV







Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	h1	g	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
CSVR/L07GX	7	7	85	7	0.5	CSVF CSVB CSVC CSVG CSVT	M2.5X7	T8	●	●	202100
CSVR/L07			140						●	●	202102
CSVR/L08GX	8	8	85	8					●	●	202104
CSVR/L08			140						●	●	202106
CSVR/L095	9.5	9.5		9.5					●	●	202108
CSVR/L10	10	10		10	0.0				●	●	202110
CSVR/L12GX	12	12	85	12					●	●	202112
CSVR/L12			140						●	●	202114
CSVR/L08NC	8	8	120	8					●	●	202116
CSVR/L10GXNC	10	10	85	10					●	●	202118
CSVR/L10NC			120						●	●	202120
CSVR/L12NC	12	12		12					●	●	202122

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) ap	W	⌀X8	IC	S	rε	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		CSVF11FR/LV	Нет	-	1.00	0.3X5°	6.35	2.38	0.0	●	●	201700
		CSVF11FR/LV-A				0.3X2°				●	●	201702
		CSVF11FR/LV-M				0.15X2°				●	●	201704
		CSVF11FR/LV-C				0.15X5°				●	●	201706
 державка (R)		CSVF11FR/LVB	Есть	3.0	1.00	0.3X5°	6.35	2.38	0.0	●	●	201708
		CSVF11FR/LVB-A				0.3X2°				●	●	201710
		CSVF11FR/LVB-M				0.15X2°				●	●	201712
		CSVF11FR/LVB-C				0.15X5°				●	●	201714
 державка (R)		CSVF11FR/LVX	Нет		-		6.35	2.38	0.0	●	●	201716

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) IC	S	L	ap	rε	W	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		CSVC11FR/LV06	Нет	6.35	2.38	2.0	1.5	0.0	0.6	●	●	201800
		CSVC11FR/LV07							0.7	●	●	201802
		CSVC11FR/LV08				2.5	2.0		0.8	●	●	201804
		CSVC11FR/LV09							0.9	●	●	201806
		CSVC11FR/LV10				3.0	2.5		1.0	●	●	201808
		CSVC11FR/LV13							1.3	●	●	201810
		CSVC11FR/LV15							1.5	●	●	201812
 державка (R)		CSVC11FR/LVB06	Есть			2.0	1.5		0.6	●	●	201814
		CSVC11FR/LVB07							0.7	●	●	201816
		CSVC11FR/LVB08				2.5	2.0		0.8	●	●	201818
		CSVC11FR/LVB09							0.9	●	●	201820
		CSVC11FR/LVB10				3.0	2.5		1.0	●	●	201822
		CSVC11FR/LVB13							1.3	●	●	201824
		CSVC11FR/LVB15							1.5	●	●	201826

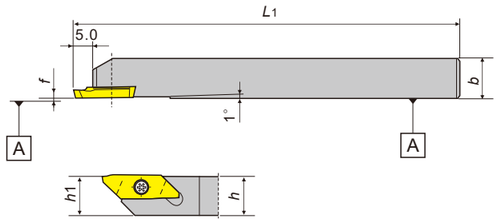
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) IC	S	Шаг резьбы	rε	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		CSVT11FR/L P60-035A	Нет	6.35	2.38	0.2 ~ 0.5	R0.03 MAX	●	●	201900
 державка (R)		CSVT11FR/L P60-035B						●	●	201902

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) ap	W	⌀X8	IC	S	rε	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		CSVB11FR/LV	Нет	2.0	1.00	0.3X5°	6.35	2.38	0.0	●	●	202200
		CSVB11FR/LV-A				0.3X2°				●	●	202202
		CSVB11FR/LV-M				0.15X2°				●	●	202204
		CSVB11FR/LV-C				0.15X5°				●	●	202206
		CSVB11FR/LV12		1.20		0.3X5°				●	●	202208
		CSVB11FR/LV14		1.40						●	●	202210
 державка (R)		CSVB11FR/LVB	Есть	2.0	1.00	0.3X5°	6.35	2.38	0.0	●	●	202212
		CSVB11FR/LVB-A				0.3X2°				●	●	202214
		CSVB11FR/LVB-M				0.15X2°				●	●	202216
		CSVB11FR/LVB-C				0.15X5°				●	●	202218
		CSVB11FR/LVB12		1.20		0.3X5°				●	●	202220
		CSVB11FR/LVB14		1.40						●	●	202222
 державка (R)		CSVB11FR/LVX	Нет		-		6.35	2.38	0.0	●	●	202224

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Стружколом	Размеры (мм) IC	S	L	ap	rε	W	Наличие R	L	Номер заказа
 державка (R)		CSVG11FR/LV025	Нет	6.35	2.38	0.5	0.15	0.0	0.25	●	●	202300
		CSVG11FR/LV030							0.30	●	●	202302
		CSVG11FR/LV035							0.35	●	●	202304
		CSVG11FR/LV040							0.40	●	●	202306
		CSVG11FR/LV045				1.0	0.45		0.45	●	●	202308
		CSVG11FR/LV050							0.50	●	●	202310
		CSVG11FR/LV055							0.55	●	●	202312
		CSVG11FR/LV060							0.60	●	●	202314
		CSVG11FR/LV065							0.65	●	●	202316
		CSVG11FR/LV070							0.70	●	●	202318
		CSVG11FR/LV075				2.0	1.4		0.75	●	●	202320
		CSVG11FR/LV080							0.80	●	●	202322
		CSVG11FR/LV085							0.85	●	●	202324
		CSVG11FR/LV090							0.90	●	●	202326
		CSVG11FR/LV095							0.95	●	●	202328
		CSVG11FR/LV100							1.00	●	●	202330
		CSVG11FR/LV110							1.10	●	●	202332
		CSVG11FR/LV120							1.20	●	●	202334
		CSVG11FR/LV130				3.0	2.6		1.30	●	●	202336
		CSVG11FR/LV140							1.40	●	●	202338
		CSVG11FR/LV150							1.50	●	●	202340

Радиальный резцедержатель

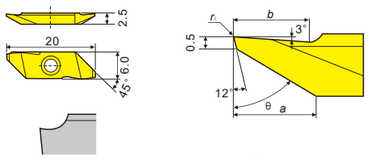
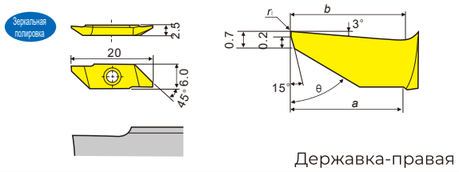
CTPS



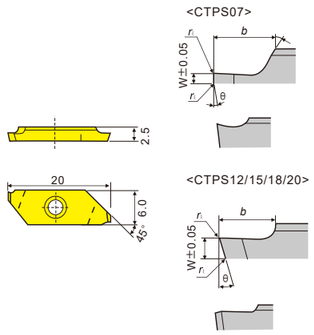
Державка-правая

Внешний вид	Обозначение	Размеры (мм)					Пластина	Винт	Ключ	Наличие
		h	b	L1	h1	f				
Рис.1	CTPSR 10	10	10	120	10	0.0	TBPS CTPS	M2.5x6	T8	●
	12	12	12	120	12	0.0	GTPS TTPS			●

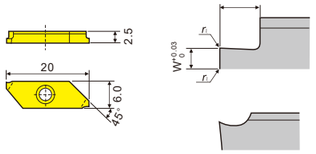
TBPS

Геометрия	Обозначение	Стружколом	θ	Размеры (мм)			Сплавы	
				rε	a	b	UM15	UP151
 Державка-правая	TBPS 60FR00	Есть	60°	0.0	3.1	3.5	●	●
	60FR00		60°	0.1	3.1	3.5	●	●
 Державка-правая	TBPS 60FRV (Зеркальная полировка)	Нет	60°	0.0	4.8	4.8	●	●

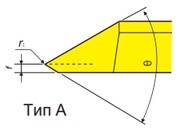
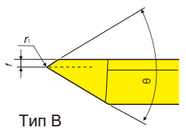
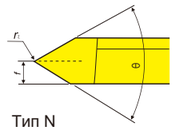
CTPS

Геометрия	Обозначение	Стружколом	Dmax (мм) øD	Размеры (мм)				Сплавы	
				W	θ	rε	L	UM15	UP151
 <CTPS07>	CTPS 07FRN-001	Есть	4.0	0.7	0°	0.05	4.5	●	
	07FR -001		4.0	0.7	16°	0.05	4.5	●	
	12FR		4.0	1.2	16°	0.05	3.5	●	●
	15FR		5.0	1.5	16°	0.05	4	●	●
	18FR		8.5	1.8	16°	0.05	5.5	●	●
	20FR		10.0	2.0	16°	0.05	6	●	●
<CTPS12/15/18/20>	CTPS 07FRV-001	Нет	4.0	0.7	20°	0.0	4.5	●	
	12FR (Зеркальная полировка)		4.0	1.2	20°	0.0	3.5	●	●
	15FR (Зеркальная полировка)		5.0	1.5	20°	0.0	4	●	●
	18FR (Зеркальная полировка)		8.5	1.8	20°	0.0	5.5	●	●
	20FR (Зеркальная полировка)		10.0	2.0	20°	0.0	6	●	●

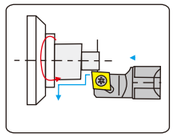
GTPS

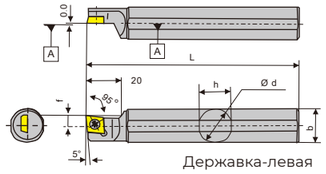
Геометрия	Обозначение	Размеры (мм)				Сплавы	
		W	rε	ap	L	UM15	UP151
	GTPS 075FR	0.75	0.0	1.0	1.5	●	●
	095FR	0.95	0.0	1.5	2.0	●	●
	100FR	1.00	0.0	1.5	2.0	●	●
	120FR	1.20	0.0	2.5	3.0	●	●
	150FR	1.50	0.0	2.5	3.0	●	●
	200FR	2.00	0.0	2.5	3.0	●	●

TTPS

Геометрия	Обозначение	Размеры (мм)				Шаг резьбы (мм)	Резьба в дюймах (TPI)	Сплавы	
		Тип	θ	f	rε			UM15	UP151
 Тип A	TTPS 60ER4A	A	60°	0.4	Максимум 0,05	0.2~0.75	127~34	●	●
	60FR8A	A	60°	0.8	0.05	0.4~1.25	63~21	●	●
 Тип B	TTPS 60ER4B	B	60°	0.4	Максимум 0,05	0.2~0.75	127~4	●	●
	60FR8B	B	60°	0.8	0.05	0.4~1.25	127~34	●	●
 Тип N	TTPS 60FR-N	N	60°	1.25	0.1	1.0~1.5	25~17	●	●

DS-SCLL

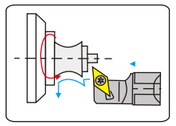


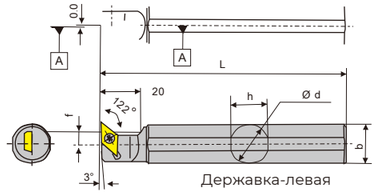


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		ød	h	b	L	f					R	L	
DS-SCLL	14F-06	14	13	13	80	6.0		CC..0602..	T8	M2.5×7	○	●	202400
	15H-06	15.875	15	15	100	6.0					○	●	202402
	16F-06	16	15	15	80	6.0					○	●	202404
	19-06	19.05	18	18	120	6.0					○	●	202406
	20X-06	20	19	19	95	6.0					○	●	202408
	20-06	20	19	19	120	6.0					○	●	202410
	22-06	22	21	21	120	6.0					○	●	202412
	25-06MET	25	24	24	120	6.0					○	●	202414
	25-06	25.4	24	24	150	6.0					○	●	202416
	14F-09	14	13	13	80	6.0		CC.09T3..	T15	M4.0×8	○	●	202418
	15H-09	15.875	15	15	100	6.0					○	●	202420
	16F-09	16	15	15	80	6.0					○	●	202422
	19GX-09	19.05	18	18	85	6.0					○	●	202424
	19-09	19.05	18	18	120	6.0					○	●	202426
	20X-09	20	19	19	95	6.0					○	●	202428
	20-09	20	19	19	120	6.0					○	●	202430
	22-09	22	21	21	120	6.0					○	●	202432
	25-09MET	25	24	24	120	6.0					○	●	202434
	25-09	25.4	24	24	150	6.0					○	●	202436

DS-SDUL





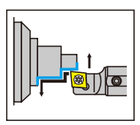
Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		ød	h	b	L	f					R	L	
DS-SDUL	14F-07	14	13	13	80	6.0		DC..0702..	T8	M2.5×7	○	●	202500
	15H-07	15.875	15	15	100	6.0					○	●	202502
	16F-07	16	15	15	80	6.0					○	●	202504
	16X-07	16	15	15	120	6.0					○	●	202506
	19-07	19.05	18	18	120	6.0					○	●	202508
	20X-07	20	19	19	95	6.0					○	●	202510
	20-07	20	19	19	120	6.0					○	●	202512
	22-07	22	21	21	120	6.0					○	●	202514
	14F-11	14	13	13	80	6.0					○	●	202516
	16F-11	16	15	15	80	6.0		DC.11T3..	T15	M4.0×10	○	●	202518
	19-11	19.05	18	18	120	6.0					○	●	202520
	19-11SPL	19.05	18	18	160	6.0					○	●	202522
	20X-11	20	19	19	95	11.0					○	●	202524
	20-11	20	19	19	120	10					○	●	202526
	22-11	22	21	21	120	10					○	●	202528
	25-11MET	25	25	25	120	10					○	●	202530
	25-11	25.4	25.4	25.4	150	10					○	●	202532

DS-SCLL-ACH

<Компоненты и детали>

Диаметр	Блоки регулировки	Болты блока регулировки
ø16 ø19.05 ø20	DH-W18	MS060415
ø22 ø25 ø25.4	DH-W24	MS060419



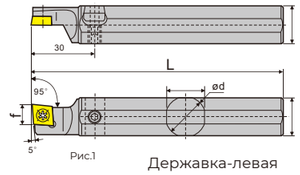


Рис.1

Державка-левая

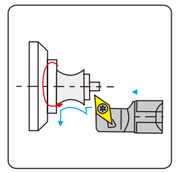
Вид	Обозначение	Размеры (мм)					Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
		ød	h	b	L	f				R	L
Рис.1	DS-SCLL 16F-09-ACH	16.00	15.5	15.5	80	6.0	CC..09T3	M4.0x8	T15 L4		●
	19 -09-ACH	19.05	18	18	120	6.0					●
	20 -09-ACH	20.00	19	19	120	6.0					●
	22 -09-ACH	22.00	21	21	120	6.0					●
	25 -09MET-ACH	25.00	24	24	150	6.0					●
	25 -09-ACH	25.40	24	24	150	6.0					●

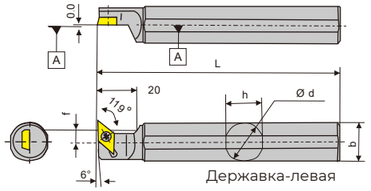
При использовании вкупок 2X используйте державки ø16, ø22

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

DS-SDXL

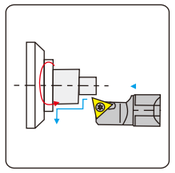


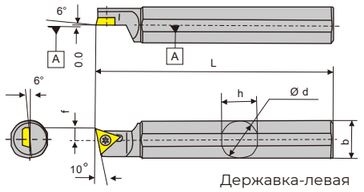


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		ød	h	b	L	f					R	L	
DS-SDXL	19-11	19.05	19.05	19.05	120	10		DC.11T3..	T15	M4.0×10	○	●	202534
	20X-11	20	20	20	95	10					○	●	202536
	20-11	20	20	20	120	10					○	●	202538
	25-11MET	25	25	25	120	10					○	●	202540

DS-PTXL

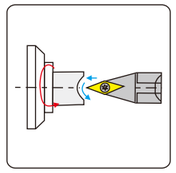


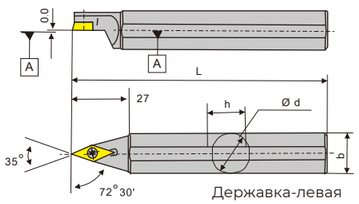


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		ød	h	b	L	f					R	L	
DS-PTXNR/L	19-33	19.05	18	18	120	11		TN..1604..	T15	M3.5×13T	○	●	202600
	20-33	20	19	19	120	11					○	●	202602
	22-33	22	21	21	120	12					○	●	202604
	25M-33	25.4	24	24	150	13					○	●	202606

DS-SVVPN

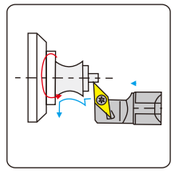


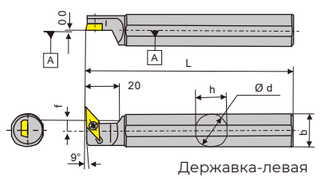


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер заказа
		ød	h	b	L	f					N	
DS--SVVPN	15-11	15.875	15	15	120	0		VP..1103..	T8	M2.5×7	●	202607
	19-11	19.05	18	18	120	0					●	202608
	22-11	22	21	21	120	0					●	202610
	25-11	25.4	24	24	150	0					●	202612

DS-SVXL

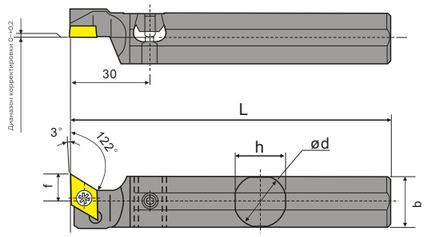


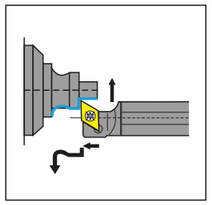


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		ød	h	b	L	f					R	L	
DS-SVXL	14F-11	14	13	13	80	10		DC..0702..	T8	M2.5×7	○	●	202700
	15H-11	15.875	15	15	100	10					○	●	202702
	16F-11	16	15	15	80	10					○	●	202704
	19-11	19.05	18	18	120	10					○	●	202706
	19-11SPL	19.05	18	18	160	11					○	●	202708
	20X-11	20	19	19	95	10					○	●	202710
	20-11	20	19	19	120	10					○	●	202712
	22-11	22	21	21	120	10					○	●	202714
	25-11	25.4	24	24	150	10					○	●	202716
DS-SVXPL	19-08	19.05	18	18	120	10		DC.11T3..	T15	M4.0×10	○	●	202718
	20-08	20	19	19	120	10					○	●	202720
	22-08	22	21	21	120	10					○	●	202722
	25-08	25.4	24	24	150	10					○	●	202724

DS-SDU-ACH





Державка-правая

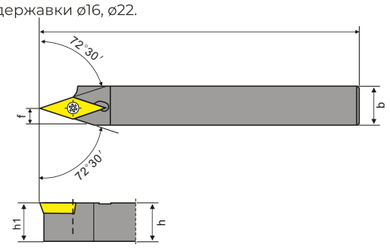
<Компоненты и детали>

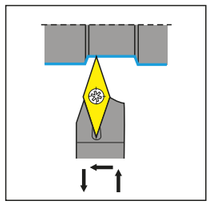
Диаметр	Блоки регулировки	Болты блока регулировки
ø16 ø19.05	DH-W18	MS060415
ø20 ø22		MS060419
ø25 ø25.4	DH-W24	

Обозначение	Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	ød	h	b	L	f						R	L
DS-SDUC$^{R/L}$ 16F -11-ACH※	16.00	15.5	15	120	10.0			DC..11T3 TFD11..	M4.0x10	T15 L4		●
19 -11-ACH	19.05	18.0	18	120	10.0							●
20 -11-ACH	20.00	19.0	19	120	10.0							●
22 -11-ACH※	22.00	21.0	21	120	10.0							●
25 -11MET-ACH	25.00	24.0	24	150	10.0							●
25 -11-ACH	25.40	24.0	24	150	10.0							●

※При использовании втулок DS, используйте державки ø16, ø22.

SVVC

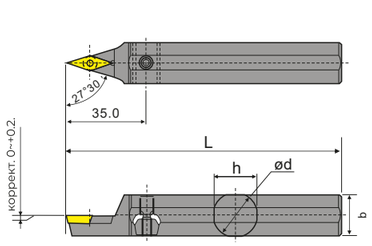


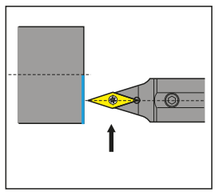


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие
	h	b	L	h1	f					
SVVC$^{R/L}$ 1212X 11N	12	12	120	12	5		VC..1103	M2.5x6	T8	●
1616X 11N	16	16	120	16	5					●

DS-SVVP-ACH





Державка-правая

<Компоненты и детали>

Диаметр	Блоки регулировки	Болты блока регулировки
ø16 ø19.05	DH-W18	MS060415
ø20 ø22		MS060419
ø25 ø25.4	DH-W24	

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие
	ød	h	b	L	h1	f				N
DS-SVVPN 16-11-ACH※	16.00	15.5	15	120	-	-	VP..1103	M2.5x6	T8	●
19-11-ACH	19.05	18	18	120	-	-				●
20-11-ACH	20.00	19	19	120	-	-				●
22-11-ACH	22.00	21	21	120	-	-				●
25-11-ACH	25.40	24	24	150	-	-				●

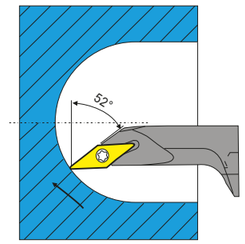
※При использовании втулок DS, используйте державки ø16, ø22.

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

A-SVJP(C)-AE

Максимальный вылет L/D = ~5,5



Державка-правая

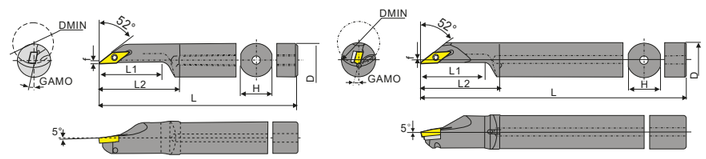


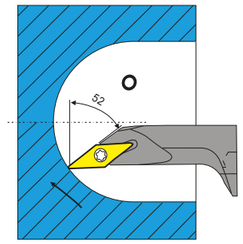
Рис.1

Рис.2

Правосторонние (R) пластины подходят для левосторонних (L) державок,
а левосторонние (L) пластины подходят для правосторонних (R) державок.

S-SVJP(C)-A

Максимальный вылет L/D = ~4



Державка-правая

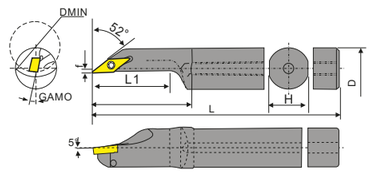


Рис.3

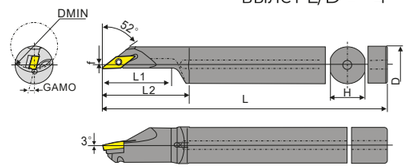


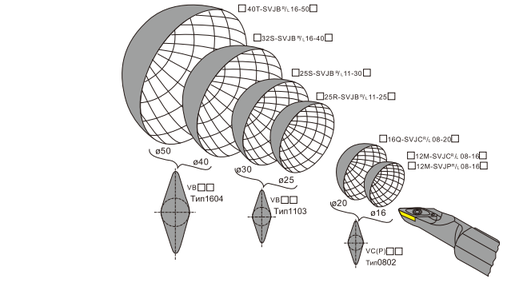
Рис.4

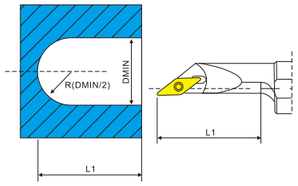
Правосторонние (R) пластины подходят для левосторонних (L) державок,
а левосторонние (L) пластины подходят для правосторонних (R) державок.

Обозначение		Наличие		Размеры (мм)							Угол наклона	R	Отверстие для подачи СОЖ	Внешний вид	Винт	Ключ
		R	L	Dmin	D	H	L	L1	L2	f						
Вибростойкая державка	**A12M-SVJP$^{R/L}$08-16AE**	●	●	16	12	11	150	26	33	2	5°	0.2	Есть	Рис. 1	M2.0x5	T-6
	A12M-SVJC$^{R/L}$08-16AE	●	●									0.4				
	A16Q-SVJC$^{R/L}$08-20AE	●	●	20	16	15	180	36	43						M2.5x6	T-7
	A20R-SVJB$^{R/L}$11-25AE	●	●	25	20	19	200	37.5	48							
	A25S-SVJB$^{R/L}$11-30AE	●	●	30	25	24	250	45	58	3.5						
	A32S-SVJB$^{R/L}$16-40AE	●	●	40	32	31		60	74		8°			Рис. 2	M4.0x12	T-15
	A40T-SVJB$^{R/L}$16-50AE	●	●	50	40	39	300	75	91	4.5	7°					
Сталь	**S12M-SVJP$^{R/L}$08-16A**	●	●	16	12	11	150	26	33	2	5°	0.2	Нет	Рис.3	M2.0x5	T-6
	S12M-SVJC$^{R/L}$08-16A	●	●									0.4				
	S16Q-SVJC$^{R/L}$08-20A	●	●	20	16	15	180	36	43						M2.5x6	T-8
	S20R-SVJB$^{R/L}$11-25A	●	●	25	20	19	200	37.5	48							
	S25S-SVJB$^{R/L}$11-30A	●	●	30	25	24	250	45	58	3.5						
	S32S-SVJB$^{R/L}$16-40A	●	●	40	32	31		60	74		8°			Рис.4	M4.0x12	T-15
	S40T-SVJB$^{R/L}$16-50A	●	●	50	40	39	300	75	91	4.5	7°					

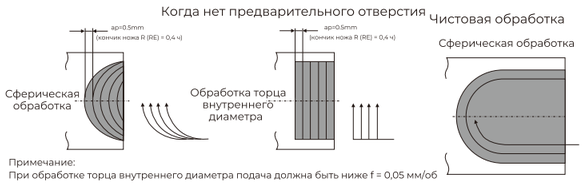
SVJP(C)-□ Способ обработки

Обработка может соответствовать диапазону

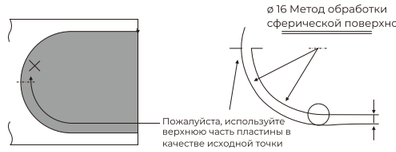


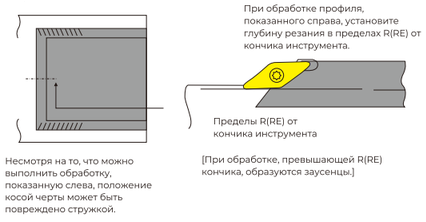


Способ обработки



Меры предосторожности при обработке



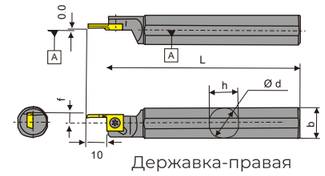


Обозначение	Наличие		Размеры (мм)							Диапазон	Радиус при вершине R (RE)	Отверстие для подачи СОЖ	Внешний вид	Винт	Ключ
	R	L	Dmin	D	H	L	L1	L2	f						
A12M-SVJP R/L 08-16AE	●	●	16	12	11	150	26	33	2	5°	0.2	Есть	Рис. 1	M2.0x5	T-6
A12M-SVJC R/L 08-16AE	●	●									0.4				
A16Q-SVJC R/L 08-20AE	●	●	20	16	15	180	36	43						M2.5x6	T-7
A20R-SVJB R/L 11-25AE	●	●	25	20	19	200	37.5	48							
A25S-SVJB R/L 11-30AE	●	●	30	25	24	250	45	58	35	8°			Рис. 2	M4.0x12	T-15
A32S-SVJB R/L 16-40AE	●	●	40	32	31		60	74							
A40T-SVJB R/L 16-50AE	●	●	50	40	39	300	75	91	45	7°					
S12M-SVJP R/L 08-16A	●	●	16	12	11	150	26	33	2	5°	0.2	Нет	Рис.3	M2.0x5	T-6
S12M-SVJC R/L 08-16A	●	●									0.4				
S16Q-SVJC R/L 08-20A	●	●	20	16	15	180	36	43						M2.5x6	T-8
S20R-SVJB R/L 11-25A	●	●	25	20	19	200	37.5	48							
S25S-SVJB R/L 11-30A	●	●	30	25	24	250	45	58	35	8°			Рис.4	M4.0x12	T-15
S32S-SVJB R/L 16-40A	●	●	40	32	31		60	74							
S40T-SVJB R/L 6-50A	●	●	50	40	39	300	75	91	45	7°					

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

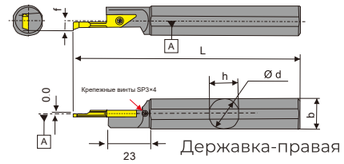
DS-LBMB



Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		ød	h	b	L	f					R	L	
DS-LBMB	14F	14	13	13	80	6.0		LBMD-S LBM(C)3080 LBM(E)2060 LBMD1020	T15	M4.0×10	○	●	202728
	15H	15.875	15	15	100	6.0					○	●	202730
	16X	16	15	15	95	6.0					○	●	202732
	19	19.05	18	18	120	6.0					○	●	202734
	20	20	19	19	120	6.0					○	●	202736
	22	22	21	21	120	6.0					○	●	202738
	25-MET	25	24	24	120	6.0					○	●	202740
	25	25.4	24	24	160	6.0					○	●	202742

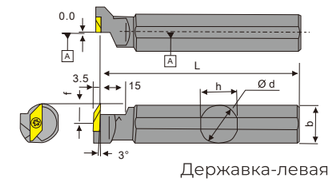
S-SVNR



Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
	ød	h	b	L	f					R	L	
S12F-SVNR12N	12	11	11	80	4		VNBR.. VNBTR.. VNGR.. VNFGR.. VNTR..	T10	M3.0×8	●	○	202750
S14G-SVNR12N	14	13	13	90	4					●	○	202752
S16H-SVNR12N	16	15	15	120	6					●	○	202754
S19H-SVNR12N	19.05	17	17	120	6					●	○	202756
S20H-SVNR12N	20	18	18	120	6					●	○	202758
S25H-SVNR12N	25.4	23	23	120	6					●	○	202760

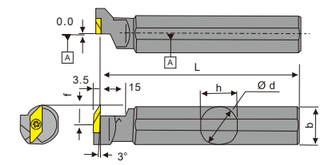
DS-TBPL



Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		ød	h	b	L	f					R	L	
DS-TBPL	19	19.05	18	18	120	11.0		TBP..	T15	M4.0×10	○	●	202800
	20	20	19	19	120	11.0					○	●	202802
	25	25.4	24	24	150	13.0					○	●	202804

DS-KTKFL

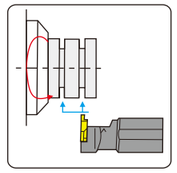


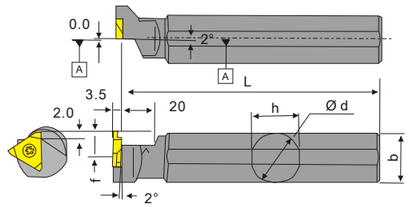
Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		ød	h	b	L	f					R	L	
DS-KTKFL	19	19.05	18	18	120	11.0		TKF..12R.. TKFB..12R.. TKFT..12R..	T20	M4.5×8	○	●	202850
	20	20	19	19	120	11.0					○	●	202852
	25	25.4	24	24	150	13.0					○	●	202854

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

DS-KTGFL
DS-GTTL

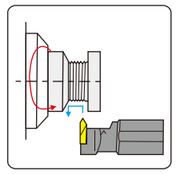


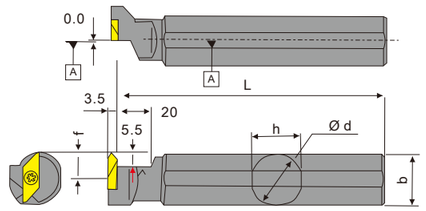


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм) ød	h	b	L	f		Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
DS-GTTL	14F	14	13	13	80	6.0		GTM32 GTMH32 GTMX32	T15	M4.0×10	○	●	202806
	15H	15.875	15	15	100	6.0					○	●	202808
	16X	16	15	15	95	6.0					○	●	202810
	19	19.05	18	18	120	6.0					○	●	202812
	20	20	19	19	120	6.0					○	●	202814
	22	22	21	21	120	6.0					○	●	202816
	25	25.4	24	24	120	10.0					○	●	202818
DS-KTGFL	14F	14	13	13	80	6.0		TGF32R..	T15	M4.0×10	○	●	202820
	15H	15.875	15	15	100	6.0					○	●	202822
	16H	16	15	15	100	6.0					○	●	202824
	19	19.05	18	18	120	6.0					○	●	202826
	20	20	19	19	120	6.0					○	●	202828
	25	25.4	24	24	120	6.0					○	●	202830

DS-TTPL

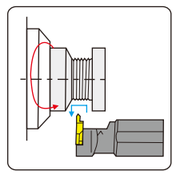


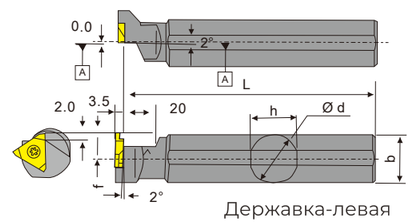


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм) ød	h	b	L	f		Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
DS-TTPL	19	19.05	18	18	120	10.0		TTP..	T15	M4.0×10	○	●	202900
	20	20	19	19	120	10.0					○	●	202902
	25	25.4	24	24	150	10.0					○	●	202904

DS-KTTXL
DS-STTL





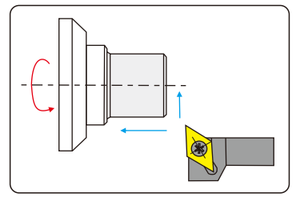
Державка-левая

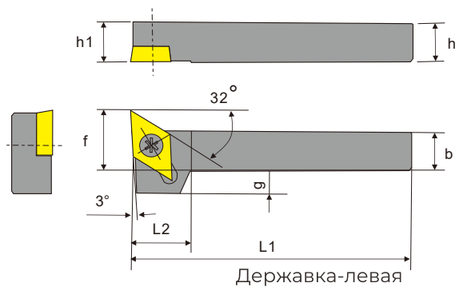
Обозначение		Размеры (мм) ød	h	b	L	f		Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
DS-STTL	14F	14	13	13	80	6.0		TTMH3260	T15	M4.0×10	○	●	202906
	15H	15.875	15	15	100	6.0					○	●	202908
	16X	16	15	15	95	6.0					○	●	202910
DS-KTTXL	14F	14	13	13	80	6.0		TTX32R..	T15	M4.0×10	○	●	202920
	15H	15.875	15	15	100	6.0					○	●	202922
	16H	16	15	15	100	6.0					○	●	202924
	19	19.05	18	18	120	6.0					○	●	202926
	20	20	19	19	120	6.0					○	●	202928
	25	25.4	24	24	120	6.0					○	●	202930

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

CH-SDUCL

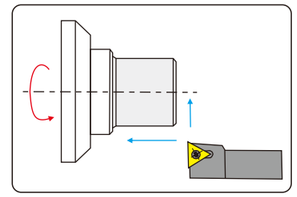


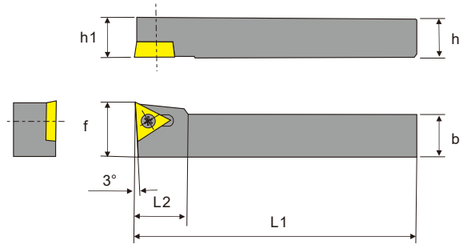


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм) g	h=h1	b	L1	L2	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
CH-SDUCL	1010H11	6	10	10	100	15	15	DC..11T3	T15	M4.0×10	○	●	203100
	1212H11	4	12	12	100	15	17				○	●	203102

CH-STUCL

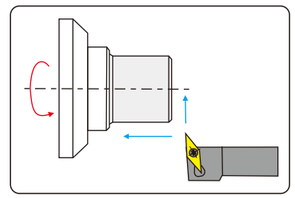


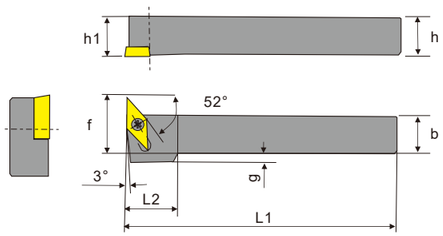


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм) g	h=h1	b	L1	L2	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
CH-STUCL	1010H09	-	10	10	100	13	13	TC..0902	T8	M2.2×6	○	●	203104
	1212H09	-	12	12	100	13	15				○	●	203106

CH-SVUPL

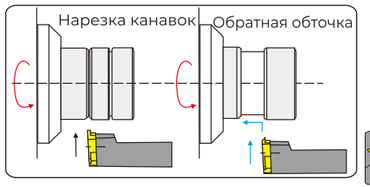


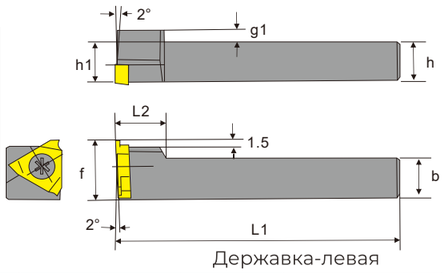


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм) g	h=h1	b	L1	L2	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
CH-SVUPL	1010H08	2	10	10	100	13	15	VP..0802	T8	M2.0×6	○	●	203108
	1212H08	0	12	12	100	13	17				○	●	203110

CH-GTTL

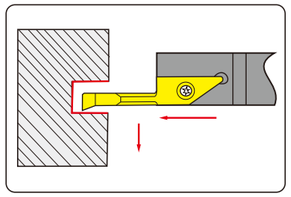


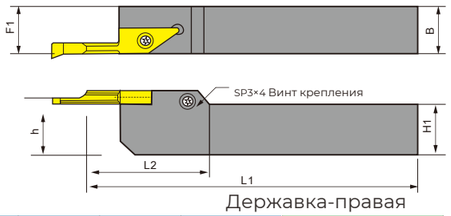


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм) g1	h=h1	b	L1	L2	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
CH-GTTL	10H00	10	10	10	100	12	15	GTM..	T15	M4.0×9	○	●	203200
	12H00	12	12	12	100	12	17				○	●	203202

SVN



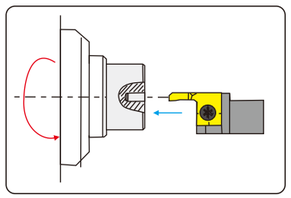


Державка-правая

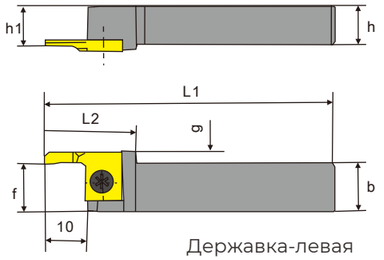
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер заказа
	H1=h	B	L1	L2	T	F1					
SVNR 1010H12N	10	10	100	22		10	VNBR..	T10	M3×8	●	207500
1212K-12N	12	12	125	22		12	VNBTR..			●	207502
1616K-12N	16	16	125	22		16	VNGR..			●	207504
2020K-12N	20	20	125	22		20	VNFGR..			●	207506
2525M-12N	25	25	150	22		25	VNTR..			●	207508

Для заказа державки с круглым хвостовиком свяжитесь с нами

CH-LBML







Державка-левая

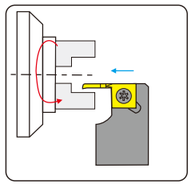
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
	g	h=h1	b	L1	L2	f				R	L	
CH-LBML 1012H	3	10	12	100	22	12	LBM..	T15	M4.0×10	○	●	203300
1212H	3	12	12	100	22	12				○	●	203302

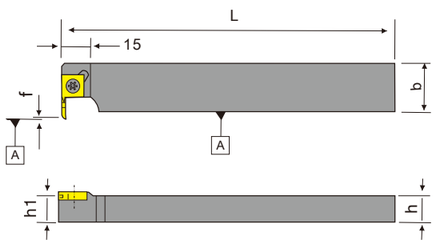
LBMA











Державка-правая

Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					Пластина	Винт	Ключ	Номер заказа
		h1	h	b	L	f				
LBMAR 10SGX	●	10	10	10	10	0.0	LBMD-S	M4.0X10	T15	207600
10S	●	10	10	10	10					207602
12S	●	12	12	12	12					207604
LBMAR 08	●	8	8	8	8		LBM(C)3080 LBMD(E)2060 LBMD1020			207606
10	●	10	10	10	10					207608
10-F	●	10	10	10	10	11.0				207610
12	●	12	12	12	12	0.0				207612
16	●	16	16	16	16					207614

Пластина	ap	ap	rε	Наличие	Номер заказа
LBMD1020FLVBS	1.0	2.0	0.00	●	207700
LBMD1020FLPB05S	1.0	2.0	0.05	●	207702
LBMD1430FLVBS	1.4	3.0	0.0	●	207704
LBMD1430FLPB05S	1.4	3.0	0.05	●	207706
LBMD1730FLVBS	1.7	3.0	0.0	●	207708
LBMD1730FLPB05S	1.7	3.0	0.05	●	207710
LBMD2035FLVBS	2.0	3.5	0.0	●	207712
LBMD2035FLPB05S	2.0	3.5	0.05	●	207714
LBMD2335FLVBS	2.3	3.5	0.0	●	207716
LBMD2335FLPB05S	2.3	3.5	0.05	●	207718

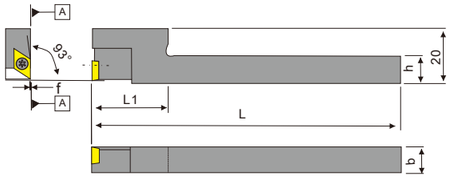
Пластина	ap	ap	rε	Наличие	Номер заказа
LBMD1020FLVB	1.0	2.0	0.00	●	207800
LBMD1020FLPB05	1.0	6.0	0.05	●	207802
LBMD2060FLVB	2.0	6.0	0.0	●	207804
LBMD2060FLPB05	2.0	6.0	0.05	●	207806
LBME2060FLV	2.0	6.0	0.0	●	207808
LBME2060FLP05	2.0	6.0	0.05	●	207810
LBME2060FLVB	2.0	6.0	0.0	●	207812
LBME2060FLPB05	2.0	6.0	0.05	●	207814
LBMC3080FLV	3.0	8.0	0.0	●	207816
LBMC3080FLP05	3.0	8.0	0.05	●	207818
LBM3080FLVB	3.0	8.0	0.0	●	207820
LBM3080FLPB05	3.0	8.0	0.05	●	207822
LBMC3080FLVB	3.0	8.0	0.0	●	207824
LBMC3080FLPB05	3.0	8.0	0.05	●	207826

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Y-SDJCR



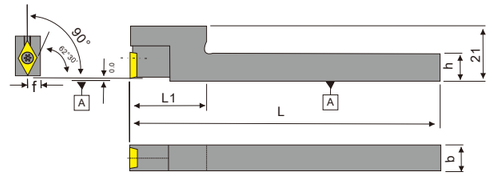


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	f					R	L	
Y-SDJCR	10-07S	10	10	120	20	0		DC..0702	T8	M2.5×7	●	○	203400
	12-07S	12	12	120	20	0					●	○	203402
	10-07	10	10	120	25	0					●	○	203404
	12-07	12	12	120	25	0					●	○	203406
	10-07L	10	10	120	30	0					●	○	203408
	12-07L	12	12	120	30	0					●	○	203410
	10-11L	10	10	120	30	0		DC..11T3	T15	M4.0×10	●	○	203412
	12-11S	10	16	120	20	0					●	○	203414
	12-11L	12	16	120	20	0					●	○	203416
	12-11LL	12	16	120	30	0					●	○	203418
	16-11L	16	16	120	30	0					●	○	203420
	16-11LL	16	16	140	42	0					●	○	203422

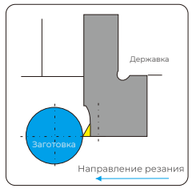
Y-SDNCN

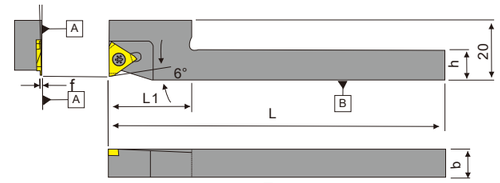




Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	f					R	L	
Y-SDNCN	12-11S	12	12	120	20	6.0		DC..11T3	T15	M4.0×10	●	○	203424
	16-11L	16	16	120	30	8.0					●	○	203426

Y-GTTR



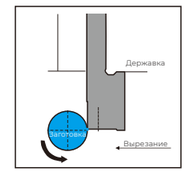


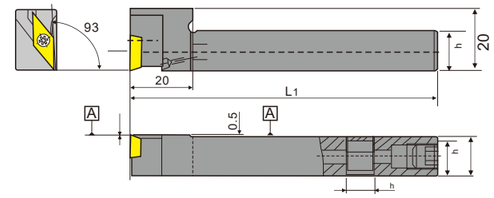
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	f					R	L	
Y-GTTR	10S	10	10	120	20	-		GTM..	T15	M4.0×10	●	○	203512
	10	10	10	120	20	-					●	○	203514
	10L	10	10	120	25	-					●	○	203516
	12S	12	12	120	25	-					●	○	203518
	12	12	12	120	30	-					●	○	203520
	12L	12	12	120	30	-					●	○	203522

Y-SVJC-OH

(Внутренний подвод СОЖ)





Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)					Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
		h	b	L1	h1	f				R	L
Y-SVJCR	1212H 11S-OH	12	12	100	-	0. 0	VC..1103	M2.5x6	T8	●	
	1616H 11S-OH	16	16	100	-	0. 0				●	

Y-SDJC-OH2

(Внутренний подвод СОЖ)

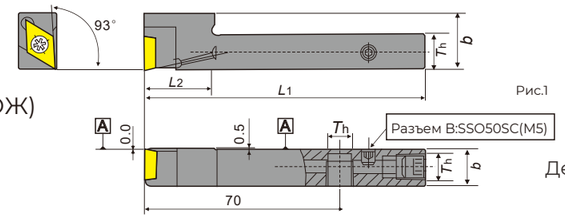
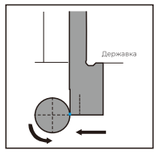


Рис.1



Державка-правая

Y-SDJC-OH

(Внутренний подвод СОЖ)

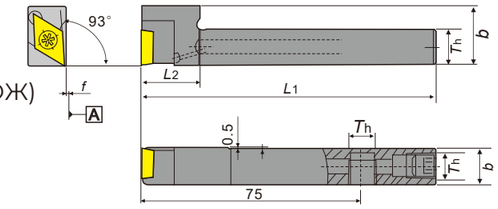
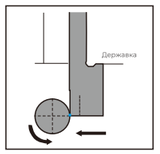


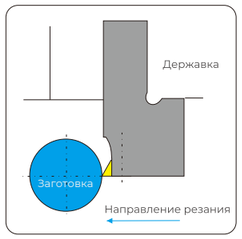
Рис.2

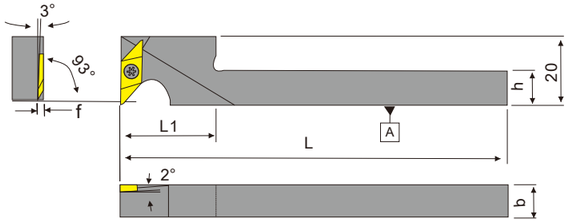


Державка-правая

Внешний вид	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
		h	b	L_1	h_1	*f*	L_2				R	L
Рис.1	**Y-SDJC$^{R/L}$ 1212H 11S-OH2**	12	12	100	-	-	20.0	DC..11T3 TFD11..	M4.0x10	T15 L4	●	
Рис.2	**Y-SDJC$^{R/L}$ 1212H 11S-OH**	12	12	100	-	0.0	20.0	DC..11T3 TFD11..	M4.0x10	T15 L4	●	
	1616H 11-OH	16	16	100	-	0.0	25.0				●	

Y-TBPR

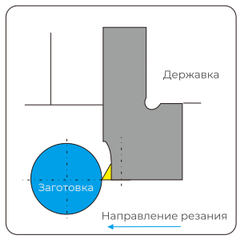


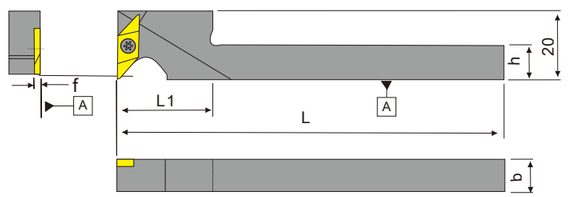


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	f					R	L	
Y-TBPR	10S	10	10	120	20	3.5		TBP..FR	T15	M4.0×10	●	○	203500
	12S	12	12	120	20	3.5					●	○	203502
	10	10	10	120	25	3.5					●	○	203504
	12	12	12	120	25	3.5					●	○	203506
	10L	10	10	120	30	3.5					●	○	203508
	12L	12	12	120	30	3.5					●	○	203510

Y-GTPA





Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	f					R	L	
Y-GTPA	1216	12	16	120	20	-		GTPA..	T15	M4.0×10	●	○	203524

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Y-TBP

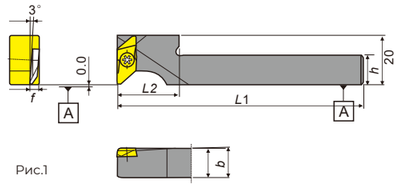


Рис.1

Державка-правая

TBP-OH

(Внутренний подвод СОЖ)

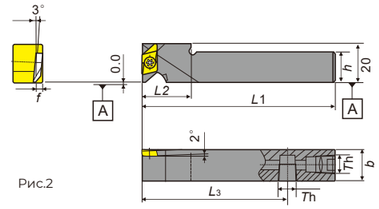


Рис.2

Державка-правая

Внешний вид	Обозначение		Размеры (мм)								Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
			h	b	L_1	L_2	*f*							R	L
Рис.1	**Y-TBP$^{R/L}$**	**10S**	10	10	120	20	3.5				TBP	M4.0x12	T15	●	
		10MS	10	10	120	22	3.5							●	
		12S	12	12	120	20	3.5							●	
		12MS	12	12	120	22	3.5							●	
Рис.2	**Y-TBP$^{R/L}$**	**12HS-OH**	12	12	100	20	3.5							●	
		16H-OH	16	16	100	25	3.5							●	

DS-TBP

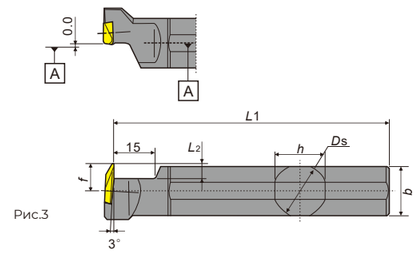
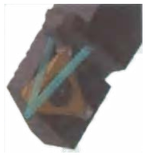


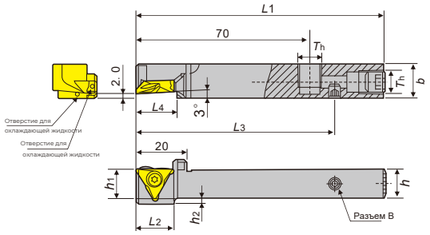
Рис.3

Державка-левая

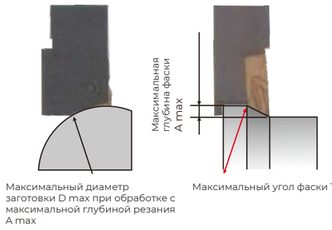
Внешний вид	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
			ød	h	*b*	L_1	*f*	L_2				R	L
Рис.3	**DS-TBP $^{R/L}$**	**19**	19.05	18	18	120	10.0	5.5	TBP	M4.0x10	T15 L4		●
		20	20.00	19	19	120	10.0	5.5					●
		25	25.40	24	24	150	10.0	5.5					●

TFT-OH2





<Ограничения формы заготовки при профилировании>



Державка-правая

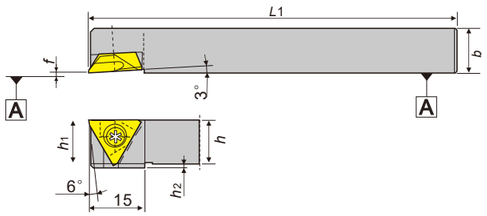
Th (Разъем A)
Площадь полюса 1014 M6×1.0
Площадь полюса 1214/1616 Rc1/8 (PT1/8)

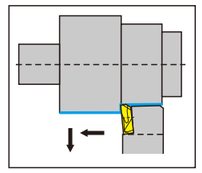
Обозначение	Совместимость с формами заготовок		
	D max	A max	T max
TFTR 1014H-OH2	20	2.5	30°
1214H-OH2	30		
1616X-OH2	40		

Обозначение	Размеры (мм)								Винт	Ключ	Разъем A	Разъем B	Наличие
	h	*b*	L_1	h_1	h_2	L_2	L_3	L_4					
TFTR 1014H-OH2	10	14	100	10	4	15	80	15	M4.0x10	T15	JM06055C	JM05055C L2. 5)	●
1214H-OH2	12	14	100	12	2	15	80	15	M4.0x10	T15	PT1/8		●
1616H-OH2	16	16	120	16	-	-	100	17.5	M4.0x10	T15	PT1/8		●

·Ключи для разъема A не входят в бесплатный комплект. Используйте шестигранный ключ 3,0 для SS0605SC и шестигранный ключ 5,0 для SPR1/8.

TFT

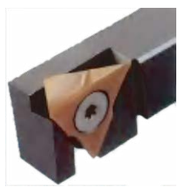




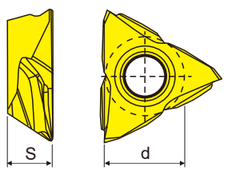
Державка-правая

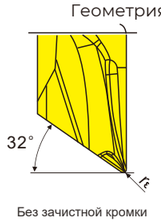
Обозначение	Размеры (мм)						Винт	Ключ	Совместимость с формами заготовок	Наличие
	h	*b*	L_1	*f*	h_1	h_2				
TFTR 10	10	10	120	0.0	10	3	M4.0x10	T15	Профилирование невозможно (возможно профилирование в положительном направлении по координате X)	●
12	12	12	120	0.0	12	1				●
16	16	16	120	0.0	16	-				●
20	20	20	120	0.0	20	-				●

TFX

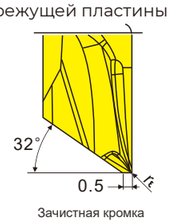


Геометрия режущей пластины



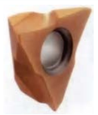


Без зачистной кромки



Зачистная кромка

·Отмеченный на рисунке угол соответствует углу установки на держателе инструмента.

Внешний вид	Обозначение	ap max (мм)	Зачистная кромка	Размеры (мм)			Сплавы		
				r_ε	*d*	*s*	UP15	UP160	UP163
	**TFX 3301MR**	5.0	Нет	0. 08	9.525	4.76	●	●	
	3302MR			0. 18	9.525	4.76	●	●	
	3304MR			0. 38	9.525	4.76	●	●	
	TFX 3301MRW		Есть	0. 08	9.525	4.76	●	●	
	3302MRW			0. 18	9.525	4.76	●	●	
	3304MRW			0. 38	9.525	4.76	●	●	

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

SCLC-OH2

(Внутренний подвод СОЖ)

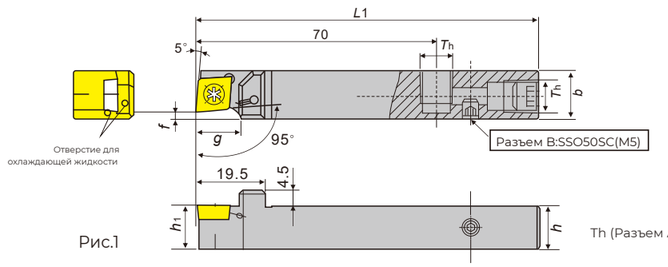
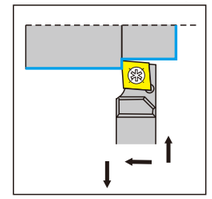


Рис.1



Державка-правая

SCLC-N-OH

(Внутренний подвод СОЖ)

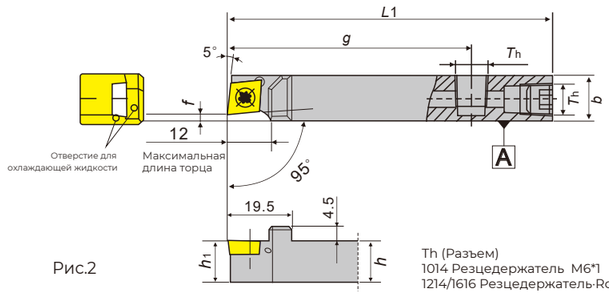
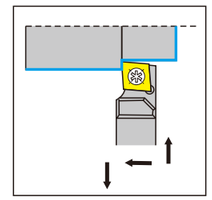


Рис.2

Th (Разъем)
1014 Резцедержатель M6*1
1214/1616 Резцедержатель·Rc1/8 (PT1/8)



Державка-правая

SCLC-N-F

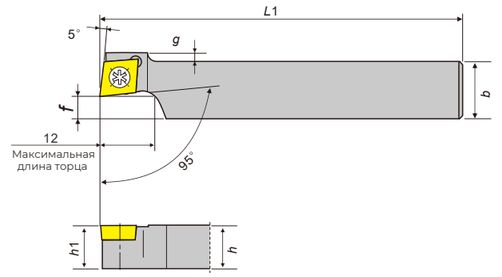
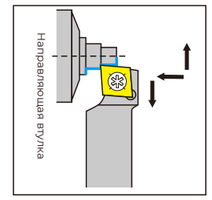


Рис.3



Державка-правая

Внешний вид	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
		h	*b*	L_1	h_1	*f*	*g*				R	L
Рис.1	**SCLC$^{R/L}$ 1214H 09N-F02 OH2**	12	14	100	12	2.0	12	CC..09T3	M4.0x10	T15	●	
	1616X 09N-F02 OH2	16	16	120	16	2.0	17.7				●	
Рис.2	**SCLC$^{R/L}$ 1014F 09N-F02 OH**	10	10	80	10	2.0	55	CC..09T3	M4.0x10	T15	●	
	1214F 09N-F02 OH	12	12	100	12	2.0	75				●	
	1616F 09N-F02 OH	16	16	100	16	2.0	75				●	
Рис.3	**SCLC$^{R/L}$ 1015X 09N-F05**	10	10	120	10	5.0	2	CC..09T3	M4.0x10	T15	●	
	1020X 09N-F10	10	10	120	10	10.0	2				●	
	1218X 09N-F06	12	12	120	12	6.0	0				●	
	1224X 09N-F12	12	12	120	12	12.0	0				●	

SDJC-D/SDJC

SDJC-D/SDJC22411

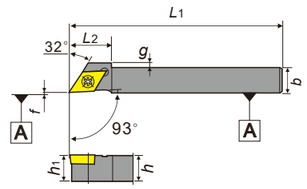
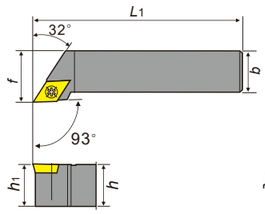
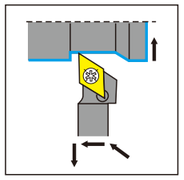


Рис.1





Державка-правая

SDJC-OH2

(Внутренний подвод СОЖ)

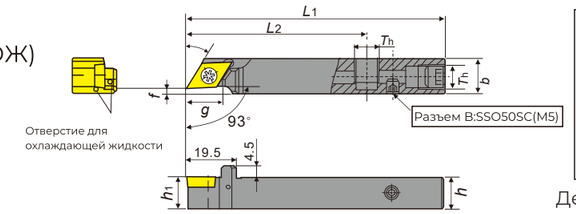
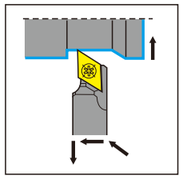


Рис.2



Державка-правая

SDJC-N-OH

(Внутренний подвод СОЖ)

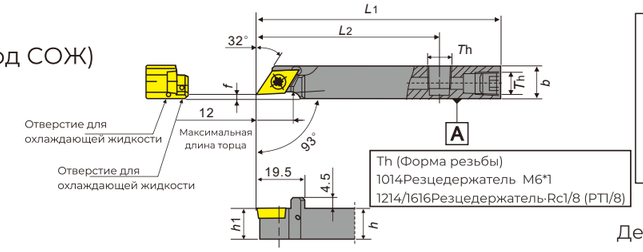
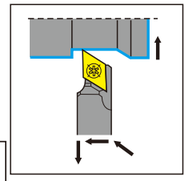


Рис.3



Державка-правая

SDJC-N0F

SHIFT Резцедержатель

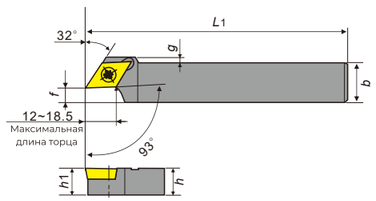
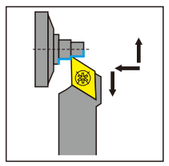


Рис.4



Державка-правая

Внешний вид	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
		h	b	L_1	h_1	*f*	h_2	*g*				R	L
Рис.1	SDJC$^{R/L}$ 0808X 07N	8	8	120	8	0	-	0	DC..0702 TFD07..	M2.5x6	T8	●	●
	1010X 07N	10	10	120	10	0	-	0				●	●
	1010GX 07N	10	10	85	10	0	-	0				●	
	1212X 07N	12	12	120	12	0	-	0				●	
Рис.2	1010X 11N	10	10	120	10	0	19	2	DC..11T3 TFD11..	M4.0x10	T15	●	●
	1010H 11N	10	10	100	10	0	19	2				●	
	1012X 11N	10	12	120	10	0	-	0				●	
	1212X 11N	12	12	120	12	0	-	0				●	●
	1212GX 11N	12	12	85	12	0	-	0				●	●
	1216GX 11N	12	16	85	12	0	-	0				●	
	1616X 11N	16	16	120	16	0	-	0				●	●
	20 -X 11	20	20	120	20	25	-	-				●	●
Рис.3	SDJC$^{R/L}$ 1214H 11N-F02 OH2	12	14	100	12	2	70	16	DC..11T3 TFD11..	M4.0x10	T15	●	
	1616X 11N-F02 OH2	16	16	120	16	2	70	18.4				●	
Рис.4	SDJC$^{R/L}$ 1014F 11N-F02 OH	10	14	80	10	2	55	16	DC..11T3 TFD11..	M4.0x10	T15	●	
	1014H 11N-F02 OH	12	14	100	12	2	75	16				●	
	1016H 11N-F02 OH	16	16	100	16	2	75	18.4				●	
	SDJC$^{R/L}$ 1015X 07N-F05	10	15	120	10	5	-	0	DC..0702 TFD07..	M2.5x6	T15	●	
	1020X 07N-F10	10	20	120	10	10	-	0				●	
	1015X 11N-F05	10	15	120	10	5	19	2	DC..11T3 TFD11..	M4.0x10	T15	●	
	1020X 11N-F10	10	20	120	10	10	19	2				●	
	1218X 11N-F06	12	18	120	12	6	-	0				●	
	1224X 11N-F12	12	24	120	12	12	-	0				●	
	1620X 11N-F08	16	20	120	16	8	-	0				●	
	1628X 11N-F16	16	28	120	16	16	-	0				●	

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Y-SDJC

Резцедержатель по оси Y

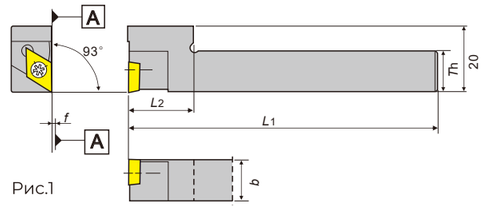
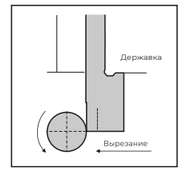


Рис.1



Державка-правая

Y-SDJC-OH2

(Внутренний подвод СОЖ)

Резцедержатель по оси Y

Th(Разъем A)

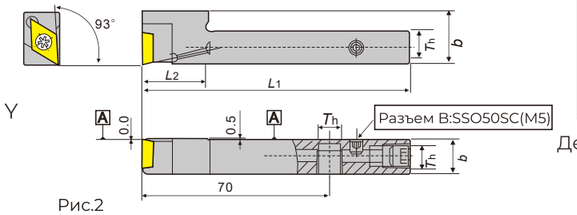
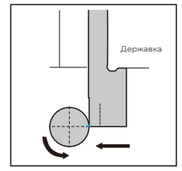


Рис.2



Державка-правая

Y-SDJC-OH

(Внутренний подвод СОЖ)

Резцедержатель по оси Y

Th (Форма резьбы)
Rc1/8(PT1/8)

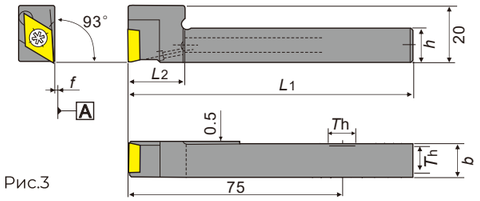
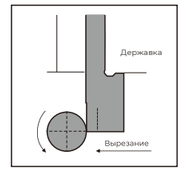


Рис.3



Державка-правая

Y-SDNC

Резцедержатель по оси Y

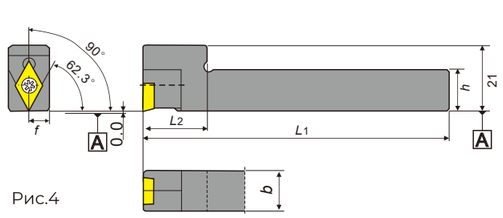
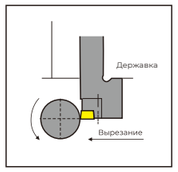


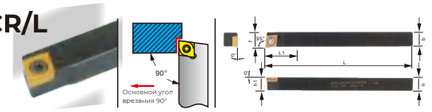
Рис.4



Державка-правая

Внешний вид	Обозначение	Размеры (мм)					Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
		h	*b*	L_1	L_2	*f*				R N	L
Рис.1	Y-SDJC$^{R/L}$ 10-07S	10	10	120	20.0	0.0	DC□□0702 TFD07□	M2.5x6	T8	●	
	12-07S	12	12	120	20.0	0.0				●	
	10-11S	10	16	120	20.0	0.0	DC□□11T3 TFD11□	M4.0x10	T15 L4	●	
	10-11MS	10	16	120	20.0	0.0				●	
	12-11S	12	16	120	20.0	0.0				●	
	12-11MS	12	16	120	22.0	0.0				●	
	16-11S	16	16	120	20.0	0.0				●	
Рис.2	Y-SDJC$^{R/L}$ 1212H 11S-OH2	12	12	100	-		DC□□11T3 TFD11□	M4.0x10	T15 L4	●	
Рис.3	Y-SDJC$^{R/L}$ 1212H 11S-OH	12	12	100	20.0	0.0	DC□□11T3 TFD11□	M4.0x10	T15 L4	●	
	1616H 11-OH	16	16	100	25.0	0.0				●	
Рис.4	Y-SDNC$^{R/L}$ 12-11S	12	12	120	20.0	6.0	DC□□11T3	M4.0x10	T15 L4		●
	16-11S	16	16	120	20.0	8.0					●

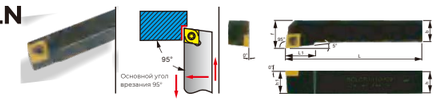
JSCL2CR/L



Державка-правая

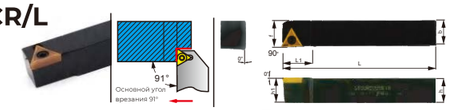
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
JSCL2CR/L	0808K06	8	8	125	10	8	8	CC..0606..	T8	M2.5×7	●	●	204100
	1010K06	10	10	125	10	10	10				●	●	204102
	1212K06	12	12	125	13	12	12				●	●	204104
JSCL2CR/L	1010K09	10	10	125	13	10	10	CC..09T3..	T15	M4×10	●	●	204106
	1212K09	12	12	125	13	12	12				●	●	204108
	1616K09	16	16	125	13	16	16				●	●	204110
SCLNR	1010K-07FF	10	10	125	15	10	10	CN..0703..	T10	M3×8		●	203600
	1212F-07FF	12	12	85	15	12	12					●	203602
	1212K-07FF	12	12	125	15	12	12					●	203604
	1616K-07FF	16	16	125	15	16	16					●	203606

SCLN



Державка-правая

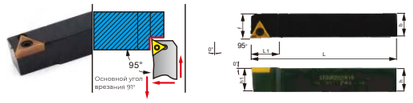
JSTACR/L



Державка-правая

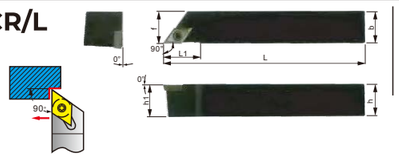
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
JSTACR/L	0808K08	8	8	100	10	8	8	TC..0802..	T6	M2.2×6	●	●	203900
	1010K08	10	10	100	10	10	10				●	●	203902
	1212K11	12	12	100	12	12	12	TC..1102..	T8	M2.5×7	●	●	203904
	1616K11	16	16	100	12	16	16				●	●	203906
STLNR	1010K-09FF	10	10	125	15	10	10	TN..0903..	T8	M2.5×7		●	203800
	1212F-09FF	12	12	85	15	12	12					●	203802
	1212K-09FF	12	12	125	15	12	12					●	203804
	1616K-09FF	16	16	125	15	16	16					●	203806

STLN



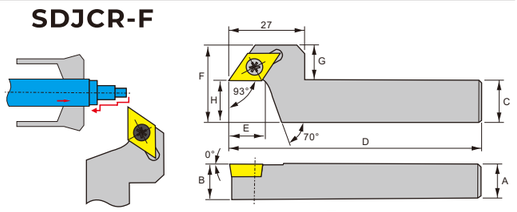
Державка-правая

JSDJ2CR/L SDLNR



Державка-правая

SDJCR-F



Державка-правая

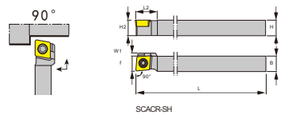
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
JSDJ2CR/L	0808K07	8	8	125	15	8	8	DC..0702..	T8	M2.5×7	●	●	204200
	1010K07	10	10	125	15	10	10				●	●	204202
	1212K07	12	12	125	15	12	12				●	●	204204
JSDJ2CR/L	1010K11	10	10	125	22	10	10	DC..11T3..	T15	M4×10	●	●	204206
	1212K11	12	12	125	22	12	12				●	●	204208
	1616K11	16	16	125	22	16	16				●	●	204210
SDLNR	1010K-08FF	10	10	125	18	10	10	DN..0803..	T10	M3×8		●	203700
	1212F-08FF	12	12	85	18	12	12					●	203702
	1212K-08FF	12	12	125	18	12	12					●	203704
	1616K-08FF	16	16	125	18	16	16					●	203706

Обозначение		Размеры (мм)								Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер заказа
		A	B	C	D	E	F	G	H					
SDJCR	1216JX11-F05	12	12	16	120	12.6	18	2	5	DC..11T3..	T15	M4×10	●	204220
	1216JX11-F15	12	12	16	120	12.6	28	12	15				●	204222
	1620JX11-F05	16	16	20	120	12.6	20	-	5				●	204224
	1620JX11-F15	16	16	20	120	12.6	28	8	15				●	204226

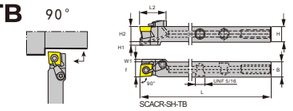
МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

SCACR/L-SH



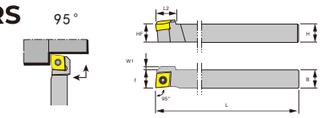
SCACR/L-SH-TB



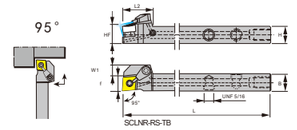
Обозначение		Размеры (мм)								Пластина
		H	H2	H1	B	L	L2	f	W1	
SCACR/L	1010 K06-SH	10	10		10	125	10	10		CC..T 0602..
	1010 K09-SH	10	10		10	125	15	10	2	CC..T 09T3..
	1212 K09-SH	12	12		12	125	15	12		
	1616 K09-SH	16	16		16	125	16	16		
SCACR/L	1212 K09-SH-TB	12	12	3	12	125	23	12	2	
	1616 K09-SH-TB	16	16		16	125	23	16		

Обозначение	Винт	Винт	Винт	Ключ
...06	M2.5x6			T7
...09	M3.5x8			T15
SCACR/L-SH-TB	M3.5x8	SK-TJ	FD 5/16 UNF	T15 L-5/32

SCLNR-RS



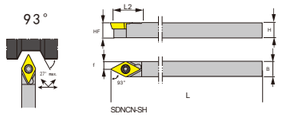
SCLNR-RS-TB



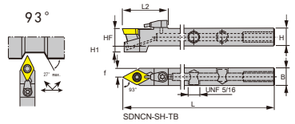
Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		H	H2	B	L	L2	f	W1	
SCLNR	1212 K0904-RS	12	12	12	125	14	12	2	CN..0904..
	1616 K0904-RS	16	16	16	125	14	16		
	2020 K0904-RS	20	20	20	125	14	20		
SCLCR	1212 K0904-RS-TB	12	12	12	125	22	12	19	
	1616 K0904-RS-TB	16	16	16	125	22	16	18	
	2020 K0904-RS-TB	20	20	20	125	22	20		

Обозначение	Винт	Винт	Винт	Ключ
SCLNR-RS	M3.5x8			T10
SCLNR-RS-TB	M3.5x8	SK-TJ	FD 5/16 UNF	T10 L-5/32

SDNCN-SH



SCLCR

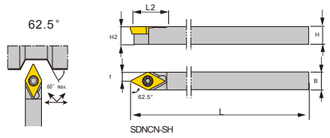


Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	H1	B	L	L2	f	
SDNCN	0808 K07-SH	8	8		8	125	12.7	8	DC..0702..
	1010 K07-SH	10	10		10	125	15	10	
	1010 K11-SH	10	10		10	125	20	10	
	1212 K11-SH	12	12		12	125	20	12	
	1616 K11-SH	16	16		16	125	20	16	
SDNCN	1212 K11-SH-TB	12	12	4	12	125	19	12	DC..11T3..
	1616 K11-SH-TB	16	16		16	125	19	16	

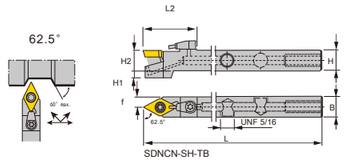
Обозначение	Винт	Винт	Винт	Ключ
...07	M2.5x6			T8
...11-SH	M3.5x8			T15
SDNCN-SH-TB	M3.5x8	SK-TJ	FD 5/16 UNF	T15 L-5/32

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

SDNCN-SH



SCLCR

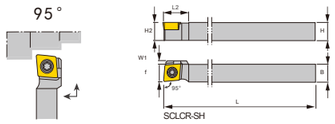


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		H	H2	H1	B	L	L2	f	
SDNCN	0808 K07-SH	8	8		8	125	15	4	DC..0702..
	1010 K07-SH	10	10		10	125	15	5	
	1010 K11-SH	10	10		10	125	22	5	
	1212 K11-SH	12	12		12	125	22	6	
	1616 K11-SH	16	16		16	125	22	8	
SDNCN	1212 K11-SH-TB	12	12	4	12	125	32	6	DC..11T3..
	1616 K11-SH-TB	16	16		16	125	32	8	

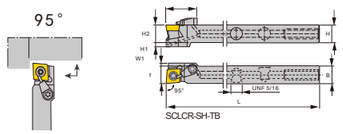
Обозначение	Винт	Винт	Винт	Ключ
...07	M2.5x6			T7
...11-SH	M3.5x8			T7
SDNCN-SH-TB	M3.5x8	SK-TJ	FD 5/16 UNF	T15 L-5/32

SCLCR-SH



Державка-правая

SCLCR



Державка-правая

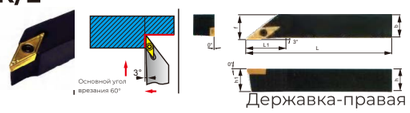
Обозначение		Размеры (мм)								Пластина
		H	H2	H1	B	L	L2	f	W1	
SCLCR/L	0808 K06-SH	8	8		8	125	8	8		CC..0602..
	1010 K06-SH	10	10		10	125	10	10		
	1010 K09-SH	10	10		10	125	15	10	2	
	1212 K09-SH	12	12		12	125	16	12		
	1616 K09-SH	16	16		16	125	16	16		
SCLCR/L	1212 K09-SH-TB	12	12	3	12	125	23	12	2	CC..09T3..
	1616 K09-SH-TB	16	16		16	125	23	16		

Обозначение	Винт	Винт	Винт	Ключ
...06	M2.5x6			T7
...09	M3.5x8			T15
SCLCR/L...TB	M3.5x8	SK-TJ	FD 5/16 UNF	T15 L-5/32

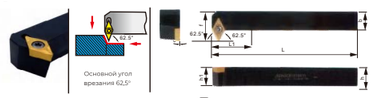
МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

JSVJ2BR/L



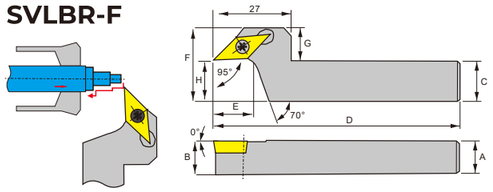
JSDN3CR/L



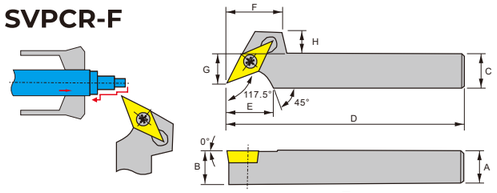
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
JSVJ2BR/L	0808K11	8	8	125	20	8	8	VB..1103..	T8	M2.5×6	●	●	204300
	1010K11	10	10	125	20	10	10				●	●	204302
	1212K11	12	12	125	22	12	12				●	●	204304
	1616K11	16	16	125	22	16	16				●	●	204306
JSVJ2CR/L	0808K11	8	8	125	20	8	8	VC..1103..	T8	M2.5×6	●	●	204308
	1010K11	10	10	125	20	10	10				●	●	204310
	1212K11	12	12	125	22	12	12				●	●	204312
	1616K11	16	16	125	22	16	16				●	●	204314

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
JSDN3CR/L 1212K07	12	12	125	12	12	18	DC..0702..	T8	M2.5×7	●	●	204400
1616K11	16	16	125	15	16	25	DC..11T3..	T15	M3.5×10	●	●	204402

SVLBR-F



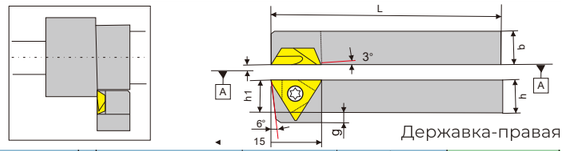
SVPCR-F



Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)								Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		A	B	C	D	E	F	G	H				R	L	
SVLBR	1216JX11-F15	12	12	16	120	12	26	10	15	VB..1103..	T8	M2.5×6	●	●	204330
	1620JX11-F15	16	16	20	120	1	26	6	15				●	●	204332
SVPCR	1010JX-11F	10	10	10	120	16	20	10	8	VB..1103..	T8	M2.5×6	●	●	204334
	1212F-11FF	12	12	12	85	16	20	12	6				●	●	204336
	1212JX-11FF	12	12	12	120	16	20	12	6				●	●	204338
	1616JX-11FF	16	16	16	120	20	20	16	2				●	●	204339

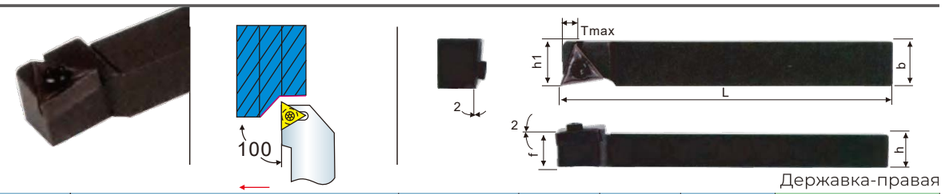
TFT



Обозначение	rε	Наличие	Номер заказа
		R	
TF3300R	0	●	204600
TF3305R	0.05	●	204602
TF3315R	0.15	●	204604
TF3320R	0.20	●	204606

Обозначение	Наличие	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Номер заказа
		h	b	L	h1	f	g				
TFTR10	●	10	10	120	10	0.0	3	TF 33	M4X10	T15	204500
TFTR12	●	12	12		12		1				204502
TFTR16	●	16	16		16						204504
TFTR20	●	20	20		20						204506

KTXN



Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f					
KTXNR 1016X33N	10	16	120	20	10	16	TN□□33	T15	M3.5×13T	●	204700
1216X33N	12	16	120	20	12	16				●	204702
1616X33N	16	16	120	20	16	16				●	204704
2020X33N	20	20	120	20	20	20				●	204706

SVJC-N

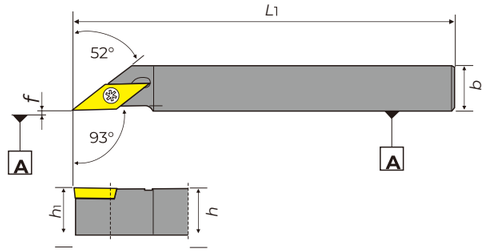
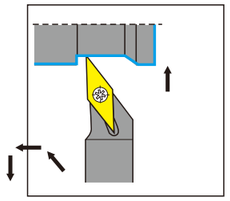


Рисунок-1



Державка-правая

SVJC-N-OH

(Внутренний подвод СОЖ)

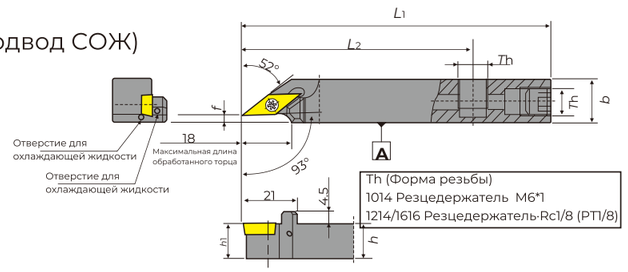
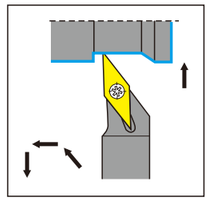


Рисунок-2



Державка-правая

SVXC-N

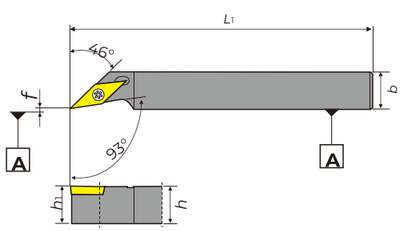
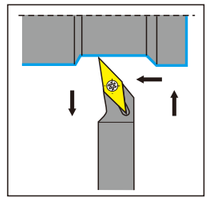
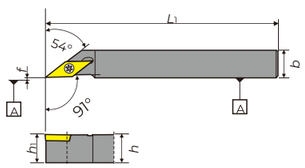


Рисунок-3



Державка-правая

SVAC-N/SVAC



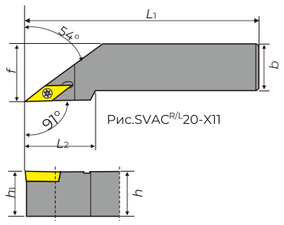
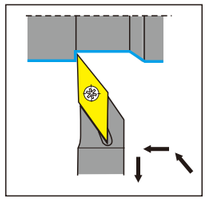


Рис.SVAC$^{R/L}$20-X11

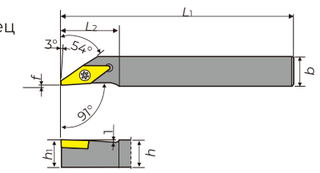
Рисунок-4



Державка-правая

SVAC-NW/SVAC-W

Двусторонний резец
VCGT1302



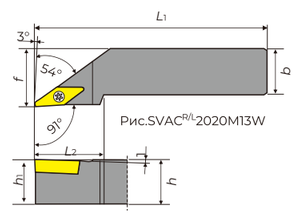
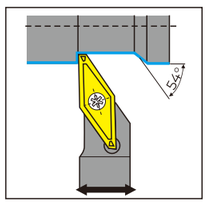


Рис.SVAC$^{R/L}$2020M13W

Рисунок-5



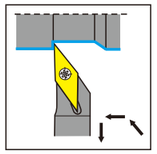
Державка-правая

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

SVAC-N-1L

VCGT1102



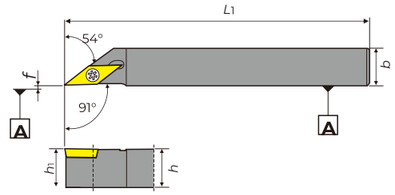
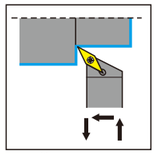


Рисунок-6

Державка-правая

SVQC



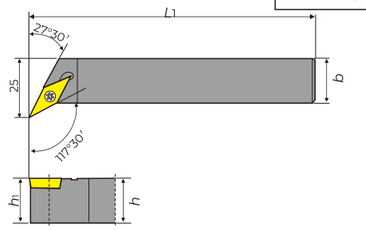
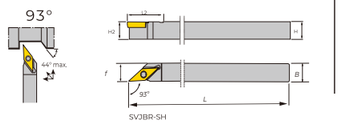


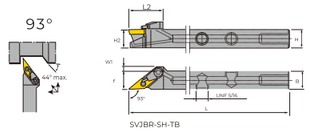
Рисунок-7

Державка-правая

Внешний вид	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
		h	*b*	L_1	h_1	*f*	L_2				R	L
Рис.1	**SVJC$^{R/L}$ 0808H 11N**	8	8	100	8	0.0	-	VC□□11T3 TFV11□	M2.5x6	T8	●	
	1010H 11N	10	10	120	10	0.0	-				●	●
	1212H 11N	12	12	120	12	0.0	-				●	●
	1616H 11N	16	16	120	16	0.0	-				●	●
Рис.2	**SVJC$^{R/L}$ 1014F 11N-F02OH**	10	14	80	10	2.0	55	VC□□11T3 TFV11□	M2.5x6	T8	●	
	1214F 11N-F02OH	12	14	100	12	2.0	75				●	
	1616F 11N-F02OH	16	16	100	16	2.0	75				●	
Рис.3	**SVXC$^{R/L}$ 1012F 11N**	10	12	120	10	0.0	-	VC□□11T3	M2.5x6	T8	●	●
	1212F 11N	12	12	120	12	0.0	-				●	
Рис.4	**SVAC$^{R/L}$ 1010F 11N**	10	10	120	10	0.0	-	VC□□1103	M2.5x6	T8	●	●
	1212F 11N	12	12	120	12	0.0	-				●	●
	1616F 11N	16	16	120	16	0.0	-				●	
	20 -X 11	20	20	120	20	25.0	30				●	
Рис.5	**SVAC$^{R/L}$ 1010L 13NW**	10	10	140	10	0.0	25	VCGT1303	M3.0x8	T10	●	●
	1212L 13NW	12	12	140	12	0.0	25				●	●
	1616M 13NW	16	16	140	16	0.0	25				●	●
	2020M 13W	20	20	150	20	25.0	30				●	
Рис.6	**SVAC$^{R/L}$ 1010X 11N-1L**	10	10	120	10	0.0		VCGT1102	M2.5x6	T8	●	●
	1212X 11N-1L	12	12	120	12	0.0	-				●	●
Рис.7	**SVQC$^{R/L}$ 20 -X 11**	20	20	120	20			VC□□1103	M2.5x6	T8	●	

SVJBR/L-SH
SVJBR/L-SH-TB

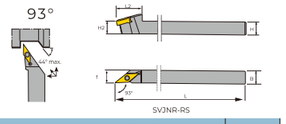


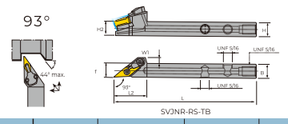


Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		H	H2	B	L	L2	f	W1	
SVJBR/L	1010 K11-SH	10	10	10	125	21	10		VB...1103...
	1212 K11-SH	12	12	12	125	21	12		
	1616 K11-SH	16	16	16	125	21	16		
SVJBR/L	1212 K11-SH-TB	12	12	12	125	23.6	12	3	
	1616 K11-SH-TB	16	16	16	125	23.6	16		

Обозначение	Винт	Винт	Винт	Ключ	
...11	M2.5x6	SK-TJ	FD 5/16 UNF	T7	
SVJBR/L-SH-TB	M2.5x6			T7	L-5/32

SVJBR/L
SVJBR/L-TB

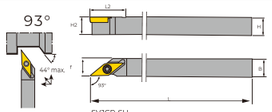


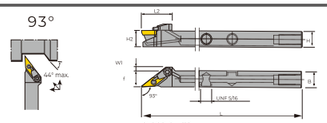


Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
		H	H2	B	L	L2	f	
SVJBR/L	2020 K16	20	20	20	125	35	25	VB... 1604...
	2525 K16	25	25	25	150	35	32	
	3225 P16	32	32	25	170	35	32	
	3232 P16	32	32	32	170	35	40	
SVJBR/L	2525 M16-TB	25	25	25	150	37	32	

Обозначение	Винт	Пластина	Винты для крепления пластины	Охлаждающее устройство	Винт	Ключ	
...16	SO 351241	SSV 32	SO 50090S			T15	
SVJBR/L-TB	SO 351241	SSV 32	SO 5035062S	CU-V-TB	M6.4x0.9	T8,T15	L-3.5

SVJCR/L-SH
SVJCR/L-SH-TB

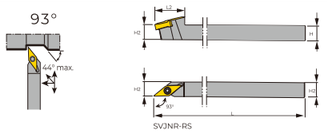


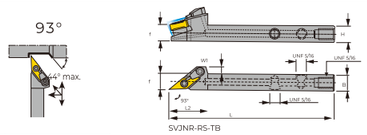


Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		H	H2	B	L	L2	f	W1	
SVJCR/L	1010 K11-SH	10	10	10	125	21	10		VC...1103...
	1212 K11-SH	12	12	12	125	21	12		
	1616 K11-SH	16	16	16	125	21	16		
	2020 K11-SH	20	20	20	125	21	20		
SVJCR/L	1212 K11-SH-TB	12	12	12	125	23.6	12	3	
	1616 K11-SH-TB	16	16	16	125	23.6	16		
	2020 K11-SH-TB	20	20	20	125	23.6	20		

Обозначение	Винт	Винт	Винт	Ключ	
...11-SH	M2.5x6			T7	
SVJCR/L-SH-TB	M2.5x6	SK-TJ	FD 5/16 UNF	T7	L-5/32

SVJNR-RS
SVJNR-RS-TB





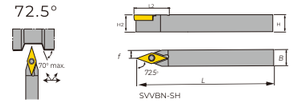
Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		H	H2	B	L	L2	f	W1	
SVJNR	1212 K1304-RS	12	12	12	125	25	12		VN...X 1304... YNMG 1304...
	1616 K1304-RS	16	16	16	125	25	16		
	2020 K1304-RS	20	20	20	125	25	20		
SVJNR	1212 K1305-RS-TB	12	12	12	125	29	12	5	
	1616 K1305-RS-TB	16	16	16	125	29	16	1	

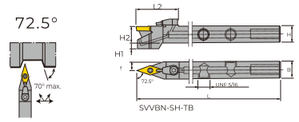
Обозначение	Винт	Винт	Винт	Ключ	
SVJNR-RS	TS 30080I/HG			T9	
SVJNR-RS-TB	TS 30080I/HG	SK-TJ	FD 5/16 UNF	T9	L-5/32

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

SVVBN-SH
SVVBN-SH-TB





Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		H	H2	H1	B	L	L2	f	
SVVBN	1010 K11-SH	10	10		10	125	22	5	VB...1103...
	1212 K11-SH	12	12		12	125	22	6	
	1616 K11-SH	16	16		16	125	22	8	
SVVBN	1212 K11-SH-TB	12	12	2	12	125	31.5	6	
	1616 K11-SH-TB	16	16		16	125	31.5	8	

Обозначение	Винт	Винт	Винт	Ключ	
...11	M2.5x6			T7	
SVVBN-SH-TB	M2.5x6	SK-TJ	FD 5/16 UNF	T7	L-5/32

SVXP-N

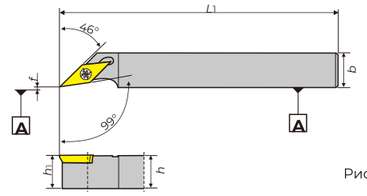
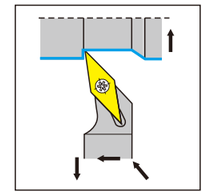


Рис.1

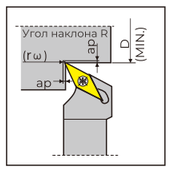


Державка-левая

SVQP-N

<Таблица размеров для обработки канавок>

Угол R	ap	ØDmin
0.05	0.2	2.5
	0.5	4.5
0.08	0.2	2.5
	0.5	4.5
0.18	0.2	3.5
	0.5	5.5
0.2	0.2	3.5
	0.5	5.5



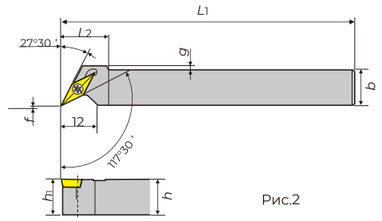
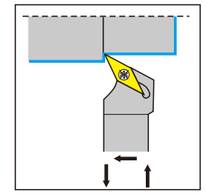


Рис.2



Державка-левая

CH-SVUP

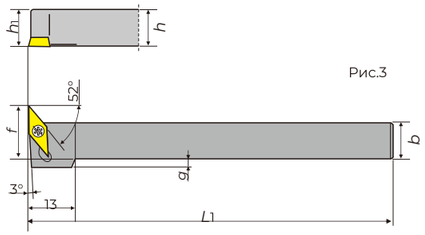
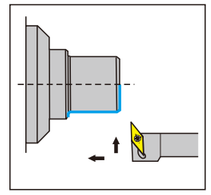


Рис.3



Державка-левая

Внешний вид	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
			h	b	L_1	h_1	f	g				N	
Рис.1	SVXP R/L	1012X 11N	10.0	12	120	10	0.0	-	VP..1103	M2.5x6	T8	•	•
		1212X 11N	12.0	12	120	12	0.0	-				•	•
Рис.2	SVQP R/L	1010X 08N	10.0	10	120	10	0.0	3.5	VP..0802	M2.0x5	T6	•	•
		1212X 08N	12.0	12	120	10	0.0	1.5				•	•
		1616X 08N	16.0	16	120	10	0.0	-				•	•
Рис.3	CH-SVUP R/L	1010H 08	10.0	10	100	10	15	2	VP..0802	M2.0x5	T6		•
		1212H 08	12.0	12	100	12	17	0					•

МАКСИМУМ

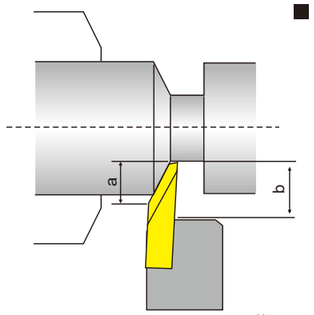
Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

■ Таблица рекомендуемых режимов резания

Классификация обрабатываемого материала		Скорость резания (м/мин)	CSV		TBP/TBPA-BM					
Наименование	JIS		Рекомендуемые сплавы	Подача (мм/об)	Рекомендуемые сплавы	Подача (мм/об)	Рекомендуемые сплавы	Подача (мм/об)	Рекомендуемые сплавы	Подача (мм/об)
Сталь с низким содержанием углерода	S10C ~ S30C	50 80 120	UP153 UP151	X0.02 (0.005-0.03) Z0.03 (0.005-0.4)	UP153 UP151	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP160 UP15	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Углеродистая сталь	S45C ~ S55C	50 80 100	UP153 UP151	X0.02 (0.005-0.03) Z0.02 (0.005-0.4)	UP152 UP151	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP160 UP15	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Легированная сталь	SCr415 ~ SCr440	50 80 100	UP153 UP151	X0.02 (0.005-0.03) Z0.03 (0.005-0.4)	UP152 UP151	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP160 UP15	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Нержавеющая сталь	SUS303	50 90 130	UP15 UP153	X0.02 (0.005-0.03) Z0.03 (0.005-0.4)	UM860 UP153	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP160 UP15	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Нержавеющая сталь	SUS304 SUS316 SUS316L	40 70 100	UP153 UP151	X0.02 (0.005-0.03) Z0.03 (0.005-0.4)	UM860 UP153	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)		X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Нержавеющая сталь	SUS340 SUS430F	50 90 130	UP151 UP15	X0.02 (0.005-0.03) Z0.03 (0.005-0.4)	UM860 UP153	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP151 UP15	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Нержавеющая сталь	SUS440C	40 60 90	UP153 UP151	X0.02 (0.005-0.03) Z0.02 (0.005-0.4)	UM860 UP153	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP160 UM4	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Легко режуща-яся сталь	SUM22 SUM23 SUM24L	50 120 150	UP151 UP153	X0.02 (0.005-0.03) Z0.03 (0.005-0.4)	UP20	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP151 UP15	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Быстрорежущая инструментальная сталь	SKH4 SKH51 SKH55	40 60 90	UP153 UP151	X0.02 (0.005-0.03) Z0.02 (0.005-0.4)	UP152	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP160	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Шарикоподшипниковая сталь	SUJ2	50 80 120	UP153 UP151	X0.02 (0.005-0.03) Z0.02 (0.005-0.4)	UP152 UP20	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP160	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Титановый сплав	6AL-4V 6AL-4VELI	50 70 110	UP153 UP15	X0.02 (0.005-0.03) Z0.03 (0.005-0.4)	UP20	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP20 UP15	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Латунь	C2801 C3604	50 140 200	UP15	X0.02 (0.005-0.03) Z0.03 (0.005-0.4)	UP20	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	UP15	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)
Алюминий	A5052 A6061 A7025	50 160 250	UP15	X0.02 (0.005-0.03) Z0.03 (0.005-0.4)	UP20	X0.02 (0.01-0.03) Z0.06 (0.05-0.1)	PCD1	X0.02 (0.01-0.03) Z0.04 (0.02-0.06)	UP15	X0.02 (0.01-0.04) Z0.06 (0.03-0.1)

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

■ Инструмент для обратного точения для обработки мелких деталей



■ Приблизительное значение максимальной глубины обработки

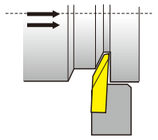
Максимальная глубина резания = эффективная длина режущей кромки × Приблизительное значение

Обрабатываемый Материал \ Материал пластины	Твердый сплав с микрочастицами **UP15 · UP163**
Обычная сталь	0 ■ 7
Нержавеющая сталь	0 ■ 6
Цветные металлы	0 ■ 9
Неметаллические материалы	0 ■ 9

a: Эффективная длина режущей кромки ➡ Длина резания (длина режущей кромки)

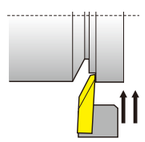
b: Глубина обработки ➡ Разница шагов от переднего конца режущей кромки (спроектирована таким образом, чтобы быть больше, чем эффективная длина режущей кромки)

■ Когда длина режущей кромки недостаточна

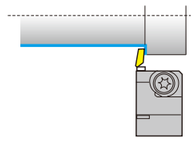


В диапазоне обрабатываемых глубин возможны 2 токарные операции. можно обработать за 2 прохода.

■ Когда качество торцевой поверхности плохое

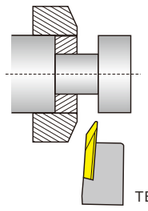


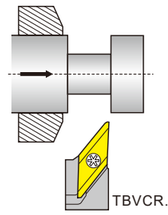
Дважды обработав торец, можно улучшить качество поверхности.

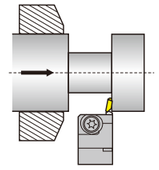


BACKDUO, TBP-BM может получить гладкую обработанную поверхность за один оборот с помощью канавки для стружки собственной разработки пресс-формы.

■ Тонкая обработка





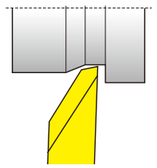


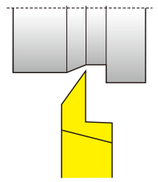
При чистовой обработке черновая токарная часть поступает в направляющую втулку (При черновом точении необходимо снять заусенцы).

Использование инструментов с пластиной, расположенной на расстоянии от направляющей втулки, позволяет выполнять обработку без возврата черновой детали в направляющую втулку.

При использовании левосторонней державки TBDP между положением пластинки инструмента и направляющей втулкой имеется зазор Инструмент не войдет в направляющую во время обработки.

■ Обработка подрезов





При обратном ходе заготовки образуется паз, который не может быть выполнен обычным резцом с обратным ходом.

Таким образом, с помощью резца с обратной зачисткой типа TBMH можно вырезать тонкую и узкую канавку, даже если она трудно поддается обработке.

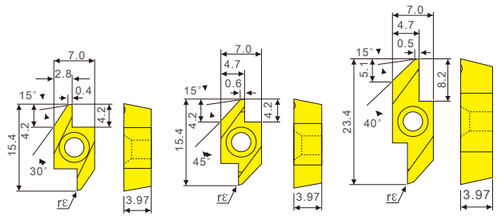
Тип пластины : TBMH32

Тип пластины : GTTR/DS-GTTR

МАКСИМУМ

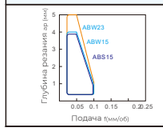
Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

AB



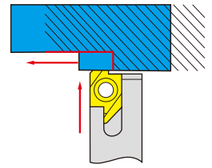
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ● Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✕ Точение с ударом

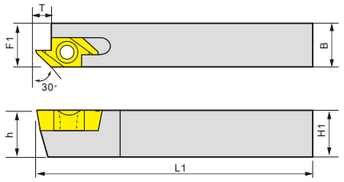
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UK05	UP15	UP150	UP880	UM66	UM860
P	Сталь				●	●	●	●	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				●	●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун				●	●	●	✕	✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы				●			✕	✕			
H	Закаленная сталь HRC46-58				●			✕	✕			



Параметры обработки	Обозначение	Размеры (мм) rε			
	ABS15R 4005	0.05			
	4015	0.15			
	ABW15R 4005	0.05			
	4015	0.15			
	ABW23R 5005	0.05			
	5015	0.15			

SABS

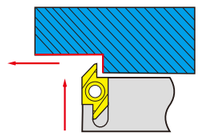


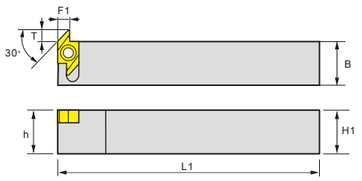


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) H1=h	B	L1	L2	T	F1	Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер заказа
SABSR	0810K-40F	8	10	125	-	4.2	10.2	ABS15R..	T20	M4.0×8	●	205400
	1010K-40F	10	10	125	-	4.2	10.2				●	205402
	1212F-40F	12	12	85	-	4.2	12.2				●	205404
	1212M-40F	12	12	150	-	4.2	12.2				●	205406
	1616M-40F	16	16	150	-	4.2	16.2				●	205408
	2020K-40F	20	20	125	-	4.2	20.2				●	205410
SABWR	0810K-40F	8	10	125	-	4.2	10.2	ABW15R..	T20	M4.0×8	●	205412
	1010K-40F	10	10	125	-	4.2	10.2				●	205414
	1212F-40F	12	12	85	-	4.2	12.2				●	205416
	1212M-40F	12	12	150	-	4.2	12.2				●	205418
	1616M-40F	16	16	150	-	4.2	16.2				●	205420
	2020K-40F	20	20	125	-	4.2	20.2				●	205422
SABWR	0810K-50F	8	10	125	-	8.2	10.2	ABW23R..	T20	M4.0×8	●	205424
	1010K-50F	10	10	125	-	8.2	10.2				●	205426
	1212F-50F	12	12	85	-	8.2	12.2				●	205428
	1212M-50F	12	12	150	-	8.2	12.2				●	205430
	1616M-50F	16	16	150	-	8.2	16.2				●	205432
	2020K-50F	20	20	125	-	8.2	20.2				●	205434

SABSL

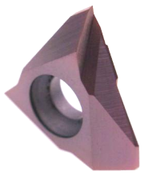




Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм) H1=h	B	L1	L2	T	F1	Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер заказа
SABSSL	1010K-40F	10	10	125	-	4.2	2.8	ABS15R..	T20	M4.0×8	●	205450
	1212K-40F	12	12	125	-	4.2	2.8				●	205452
	1616K-40F	16	16	125	-	4.2	2.8				●	205454
	2020K-40F	20	20	125	-	4.2	2.8				●	205456
SABWL	1010K-40F	10	10	125	-	4.2	4.7	ABW15R..	T20	M4.0×8	●	205458
	1212K-40F	12	12	125	-	4.2	4.7				●	205460
	1616K-40F	16	16	125	-	4.2	4.7				●	205462
	2020K-40F	20	20	125	-	4.2	4.7				●	205464
SABWL	1010K-50F	10	10	125	-	8.2	4.7	ABW23R..	T20	M4.0×8	●	205466
	1212K-50F	12	12	125	-	8.2	4.7				●	205468
	1616K-50F	16	16	125	-	8.2	4.7				●	205470
	2020K-50F	20	20	125	-	8.2	4.7				●	205472
	2525M-50F	25	25	150	-	8.2	4.7				●	205474

TB..



Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

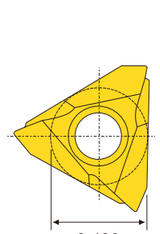
Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

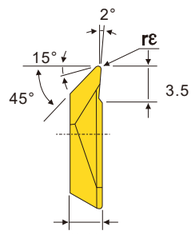
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✖ Точение с ударом

P	Сталь			◕	◕		◕	◕	✖	◕	◕	◕								
M	Нержавеющая сталь				◕		◕	◕	◕	◕	◕	◕								
K	Чугун			◕	◕		◕		✖	◕	◕	◕								
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◕		◕	◕	◕	◕	◕	◕								
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✖			◕								
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✖			◕								

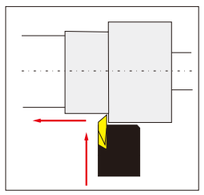
Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) A	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM880
С канавкой	TB 3200R	3.2	3.5	0.00	45°						●				●	
	3205R			0.05							●				●	
	3210R			0.10							●				●	
	3215R			0.15							●				●	
	3220R			0.20							●				●	

θ Угол установки для держателя инструмента

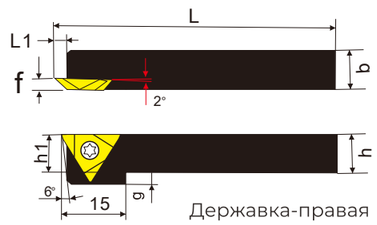




TBT



Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	h1	f	g	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
TBTR/L 08F	8	8	80	8	4.0	5	TF 33	M4X10	T15	●	205500
08K	8	8	120	8		5				●	205502
10F	10	10	80	10		3				●	205504
10K	10	10	120	10		3				●	205506
12F	12	12	80	12		1				●	205508
12K	12	12	120	12		1				●	205510



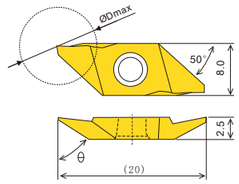
Обозначение	rε	Наличие R	Номер Заказа
TB3200R/L	0.00	●	205600
3205R/L	0.05	●	205602
3210R/L	0.10	●	205604
3215R/L	0.15	●	205606
3220R/L	0.20	●	205608

МАКСИМУМ

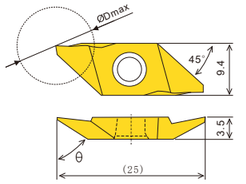
Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

TBP





TBP
ØDmax=Ø5~10mm



TBPA
ØDmax=Ø5~12mm

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✖ Точение с ударом

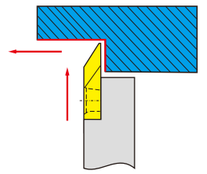
P	Сталь			◕	◕		◕	◕	✖	◕	◕	◕								
M	Нержавеющая сталь				◕		◕	◕	◕	◕	◕	◕								
K	Чугун			◕	◕		◕		✖	◕	◕	◕								
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◕		◕	◕	◕	◕	◕	◕								
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✖			◕								
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✖			◕								

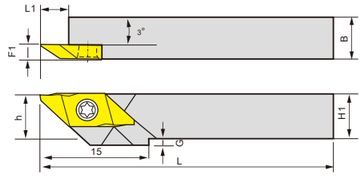
Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) A	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM880
С канавкой	TBP 55FR00	3.0	5.3	0.00	55°						●				●	
	55FR10	3.0		0.10	55°						●				●	
	60FR00	3.7		0.00	60°						●				●	
	60FR10	3.7		0.10	60°						●				●	
	60FR20	3.7		0.20	60°						●				●	
С канавкой	TBPA 60FR00	4.5	5.3	0.00	60°						●				●	
	60FR10	4.5		0.10							●				●	
	60FR20	4.5		0.20							●				●	

Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) $W_{\pm 0.05}$	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM880
С канавкой	TBP 60FRV00	4.8	5.3	0.00	60°						●	●			●	
	60FRV05			0.05							●	●			●	
	60FRV10			0.10							●	●			●	
С канавкой	TBPA 60FRV00	6.3	6.8	0.00	60°						●	●			●	
	60FRV05										●	●			●	
	60FRV10										●	●			●	

θ Угол установки для держателя инструмента

TBP

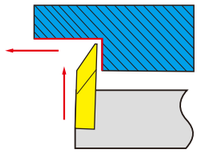


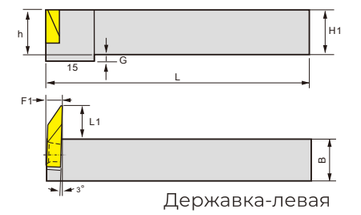


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) H1=h	B	L	L1	G	F1	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
TBPR/L	08	8	10	120	5.5	4	2.5	TBP..	T15	M4×10	●	○	205100
	10	10	10	120	5.5	2	3.5				●	○	205102
	12GX	12	12	85	5.5	0	3.5				●	○	205104
	12	12	12	120	5.5	0	3.5				●	○	205106
	13	13	13	120	5.5	0	3.5				●	○	205108
	16H	16	16	100	5.5	0	3.5				●	○	205110
	16	16	16	120	5.5	0	3.5				●	○	205112

TBPSL



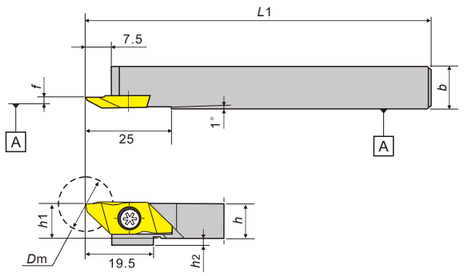


Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм) H1=h	B	L	L1	G	F1	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
TBPSR/L	10	10	10	120	5.5	2	3.5	TBP..	T15	M4×10	○	●	205121
	12	12	12	120	5.5	0	3.5				○	●	205123
	16	16	16	120	5.5	0	3.5				○	●	205125
	20	20	20	125	5.5	0	3.5				○	●	205127

Вид	Обозначение	Размеры (мм)								Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
		h	*b*	L_1	h_1	h_2	*f*	L_3	L_2				R	L
Рис.1	**TBP**R/L **08**	8	10	120	8	4	3.5	5.5	-	TBP	M4.0x10	T8	●	●
	10H	10	10	100	10	2	3.5	5.5	-				●	
	10	10	10	120	10	2	3.5	5.5	-				●	●
	12GX	12	12	85	12	0	3.5	5.5	-		M4.0x12		●	
	12	12	12	120	12	0	3.5	5.5	-				●	●
	13	13	13	120	13	0	3.5	5.5	-				●	
	16H	16	16	100	16	0	3.5	5.5	-				●	
	16	16	16	120	16	0	3.5	5.5	-				●	●
Рис.2	TBP R/L **12 H-OH2**	12	12	100	12	2	3.5	70	10		M4.0x12	T8	●	
	16 H-OH2	16	16	120	16	0	3.5	70	0				●	
Рис.3	TBP R/L **1012H-OH**	10	12	100	10	4	3.5	75	19		M4.0x10	T8	●	
	12	12	12	100	12	2	3.5	75	10		M4.0x12		●	
	16	16	16	100	16	0	3.5	75	0				●	

CTPA



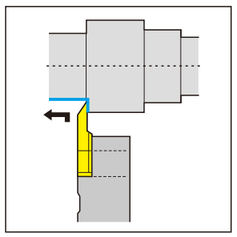


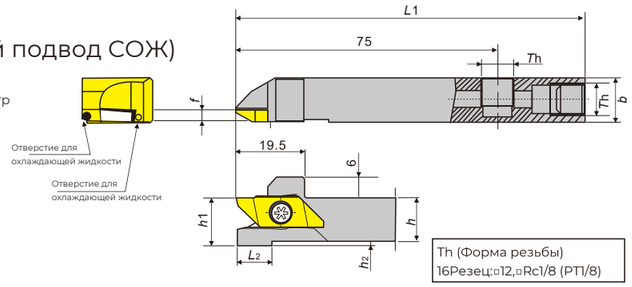
Рис.-1

TBPA-OH

(Внутренний подвод СОЖ)

Максимальный диаметр обработки (øD)

Резец	Максимальный диаметр обработки
ø12	ø25
ø16	ø35
ø20	ø50



Th (Форма резьбы)
16Резец:▫12,▫Rc1/8 (PT1/8)

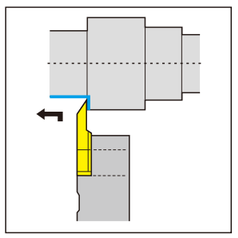
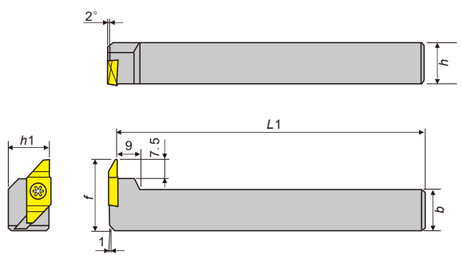


Рис.-2

CH-TBPA



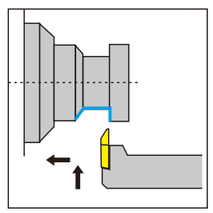


Рис.-3

TBP

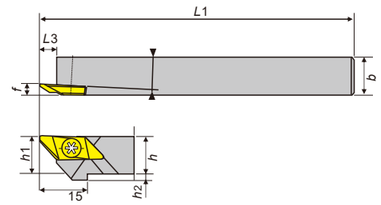
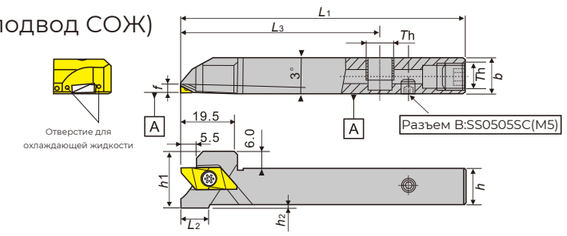


Рис.-1

TBP-OH

(Внутренний подвод СОЖ)



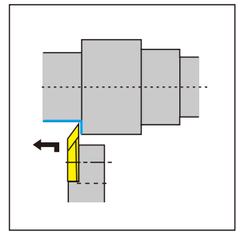


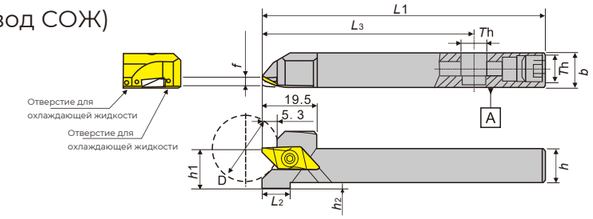
Рис.-2

TBP-OH

(Внутренний подвод СОЖ)

Максимальный диаметр обработки (øD)

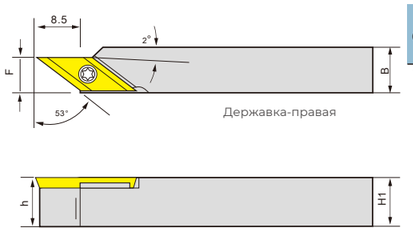
Резец	Максимальный диаметр обработки
ø1012	ø25
ø12	ø25
ø16	ø35



Th (Форма резьбы)
▫1012Резец,M6*1
▫12,▫16Резец:Rc1/8 (PT1/8)

Рис.-3

TBVC



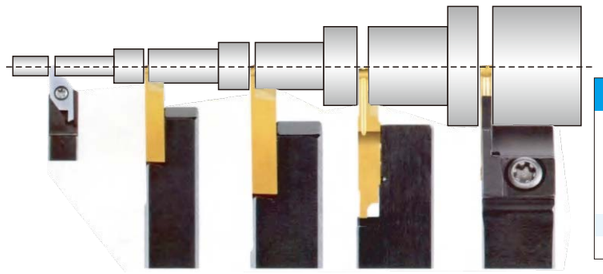
Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					Пластина	Винт	Ключ	Номер Заказа
		h	B	L	H1	F				
TBVCR 10	●	10	10	120	10	7.5	TBVC VCGT1103	M2.5X7	T8	205200
12	●	12	12		12					205202
16	●	16	16		16					205204
10-F10	●	10	10		10	10				205206
12GX-F10	●	12	12	85	12					205208
12-F10	●			120						205210
16H-F10	●	16	16	100	16					205212
-F10	●			120						205214
20F-F10	●	20	20	80	20					205216



TBVC

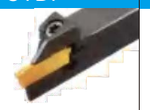
Обозначение	Наличие		Размеры (мм)			Номер Заказа
	R	L	d	s	rε	
TBVC11FR05U	●	●	6.35	3.18	0.05	205300
TBVC11FR10U	●	●			0.10	205302
TBVC11FR10S	●	●				205304

■ Таблица выбора режущего инструмента



CSVC	CTPS-001	CTPS
		
Тип CSV a:~ø5.0 / b:0.6~1.5	Тип CTPSR-SUB a:~ø4.0 / b:0.7	Тип CTPS a:~ø10.0 / b:0.7~2.0

CTP	CTP	CTPA	CTPA	CTPW
				
Тип CTP a:~ø12.0 / b:0.5~2.0	Тип CTP-SUB a:~ø12.0 / b:0.5~2.0	Тип CTPA a:~ø16.0 / b:0.7~3.0	Тип CTPA_SUB a:~ø16.0 / b:0.7~3.0	Тип CTPW a:~ø20.0 / b:2.5
Доступен внутренний тип охлаждения		Доступен внутренний тип охлаждения		

CTDP	KT□□W	KT□	GWPFM	CTV
				
Тип CTDP a:~ø34.0 / b:2.0~2.5	Тип NTGW a:~ø37.5 / b:2.2	Тип NTG a:~ø40.0 / b:2.2~3.0	Тип CTWP a:~ø42.0 / b:3.0	Тип CTV a:~ø45.0 / b:2.2/2.5/3.0
Доступен внутренний тип охлаждения				

- CTP CTPA, CTPS, CTPW сконструированы таким образом, что если произойдет простая поломка пластины, это не повлияет на дальнейшее нормальное использование державки.
- Другой угол поврежденной пластины также можно использовать нормально.

■ Указания по максимальному диаметру обработки

Максимальный диаметр обработки, указанный в каталоге, относится к значению, когда конечная точка X станка равна 0,0.

Время выполнения обработки
Даже если конечная точка X превысит 0,0,
заготовка упадет, так что помех не будет.

- При обработке с закреплением по задней оси (При использовании ненаправленного типа N)
Максимальный диаметр отрезания зависит от конечной точки X, используемой для фактического отрезания.
Пожалуйста, проверьте максимальный диаметр отрезки в соответствии с используемой конечной точкой X.
※Пожалуйста, подтвердите расчет, используя приведенную ниже формулу расчета.

【Фактическая формула расчета】
Максимальный диаметр резания = максимальный диаметр резания, записанный в каталоге -- значение конечной точки X

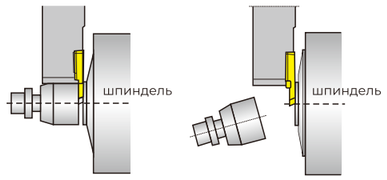


Рис.1

【Пример】
При использовании CTP15FRN с конечной точкой - 1,0 для
X Фактический максимальный диаметр резания=12,0-1,0=11,0 (мм)

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

■ Таблица рекомендуемых режимов резания

Классификация обрабатываемого материала		Скорость резания (м/мин)	CSV/CTPS		CTP/CTPA/CTPW		CTDP/NTGW/CTVCTWP	
Наименование	JIS		Рекомендуемые сплавы	Подача (мм/об)	Рекомендуемые сплавы	Подача (мм/об)	Рекомендуемые сплавы	Подача (мм/об)
Сталь с низким содержанием углерода	S10C ~ S30C	50 90 130	UP151 UP15	0. 03 (0. 01-0. 05)	UP153 UP160	0. 04 (0. 02-0. 06)	UP160 UP160	0. 08 (0. 04-0. 2)
Углеродистая сталь	S45C ~ S55C	50 80 120	UP151 UP15	0. 03 (0. 01-0. 05)	UP160 UP153	0. 04 (0. 02-0. 06)	DM3 UP152	0. 08 (0. 04-0. 2)
Легированная сталь	Scr415 ~ Scr440	50 80 120	UP151 UP15	0. 03 (0. 01-0. 05)	DM3 UP153	0. 04 (0. 02-0. 06)	DM3 UP152	0. 08 (0. 04-0. 2)
Нержавеющая сталь	SUS303	50 90 130	UP151 UP15	0. 03 (0. 01-0. 05)	UM860 UP153	0. 04 (0. 02-0. 06)	UP20 UP152	0. 09 (0. 05-0. 2)
Нержавеющая сталь	SUS304 SUS316 SUS316L	40 70 100	UP151 UP15	0. 02 (0. 01-0. 03)	UM860 UP160	0. 03 (0. 02-0. 05)	UP152 UP160	0. 06 (0. 04-0. 15)
Нержавеющая сталь	SUS430 SUS430F	50 100 130	UP151 UP15	0. 03 (0. 01-0. 05)	UM860 UP153	0. 04 (0. 02-0. 06)	UP20 UP15	0. 09 (0. 05-0. 2)
Нержавеющая сталь	SUS440C	50 60 90	UP151 UP15	0. 02 (0. 01-0. 03)	UM860 UP153	0. 03 (0. 02-0. 05)	UP152 UP160	0. 05 (0. 03-0. 15)
Легко режущаяся сталь	SUM22 SUM23 SUM24L	50 120 200	UP151 UP15	0. 03 (0. 01-0. 05)	UP153 UP151	0. 04 (0. 02-0. 06)	UP20 UP15	0. 09 (0. 05-0. 2)
Быстрорежущая инструментальная сталь	SKH4 SKH51 SKH55	40 60 90	UP151 UP15	0. 02 (0. 01-0. 03)	UP160 UP153	0. 03 (0. 02-0. 05)	UP152 UP160	0. 05 (0. 03-0. 15)
Шарикоподшипниковая сталь	SUJ2	50 80 120	UP151 UP15	0. 03 (0. 01-0. 05)	UP160 UP153	0. 04 (0. 02-0. 06)	QM4 UP160	0. 08 (0. 04-0. 2)
Титановый сплав	6AL-4V 6AL-4VEL1	50 70 120	UP151 UP15	0. 02 (0. 01-0. 03)	UP20 UP153	0. 03 (0. 02-0. 05)	UP20 UP15	0. 06 (0. 03-0. 15)
Латунь	C2801 C3604	60 140 200	UP151 UP15	0. 03 (0. 01-0. 05)	UP20 UP15	0. 04 (0. 02-0. 06)	UP20 UP15	0. 1 (0. 05-0. 2)
Алюминий	A5052 A6061 A7025	60 150 200	UP15	0. 03 (0. 01-0. 05)	UP15	0. 05 (0. 03-0. 07)	UP15 UP20	0. 1 (0. 05-0. 2)

③ Случаи обработки с закреплением заднего вала (При использовании направляющего уголка)

Максимальный диаметр обработки зависит от конечной точки X, используемой в фактическое время резания.

Проверьте максимальный диаметр обработки в соответствии с используемой конечной точкой X и рисунком ниже [Размер A].
※Пожалуйста, подтвердите расчет, используя приведенную ниже формулу расчета.

【Фактическая формула расчёта】
Максимальный диаметр отрезки = максимальный диаметр отрезки, записанный в каталоге -- значение конечной точки X

[Метод получения значения для конечной точки X]
Конечная точка X ≥ измерении A × 2 (рис. 2)

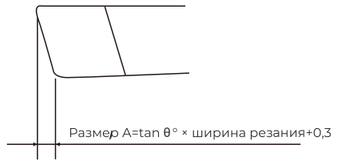


Рис.2

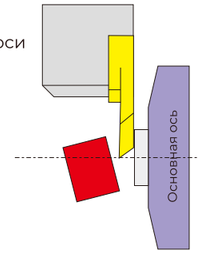
【пример】
При использовании CTP15FR
Конечная точка X 0,460 (размер A)×2=0,920
Фактический максимальный диаметр резания = 12,0-0,920 = 11,08 (мм)

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

1 Как выбрать левую или правую державку

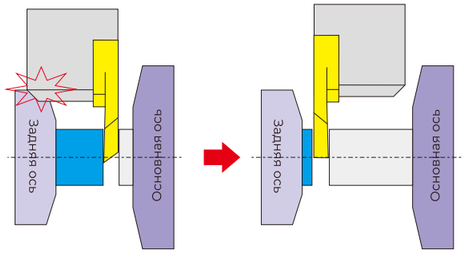
Без задней оси

①



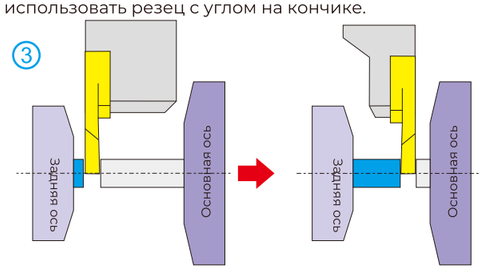
При отсутствии задней оси рекомендуется использовать державку R. Чтобы уменьшить остаток хвостового штифта, рекомендуется использовать резец с углом на кончике.

②



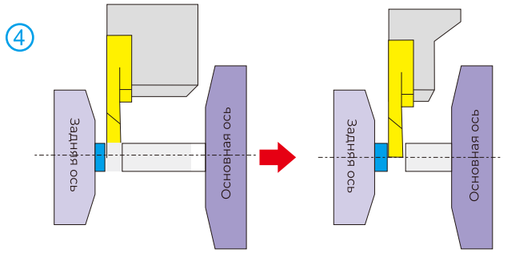
Если задняя ось мешает режущему инструменту во время обработки, можно использовать державку L. Остаточный хвостовой штифт отсутствует. Рекомендуется использовать резец без угла на кончике.

③



Державка типа R-SUB рекомендуется использовать, если необходимо обеспечить жесткость при небольшом диаметре заготовки.

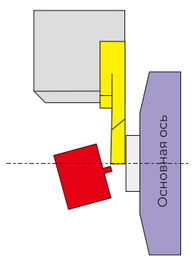
④



Когда диаметр заготовки мал, а жесткость заготовки невелика, рекомендуется использовать державку типа L-SUB.

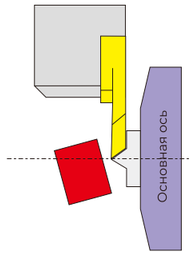
2 Как выбрать пластину

①



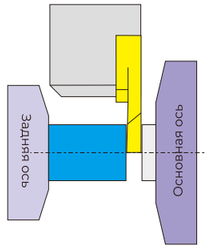
В случае отсутствия задней оси при использовании пластины с плоской режущей частью, на заготовке останется хвостовой штифт.

②



При отсутствии задней оси используйте пластину с углом в сторону шпинделя, заготовка без хвостового штифта.

③



В случае задней оси используйте пластину с плоской режущей частью, и заготовка не оставит хвостового штифта. Однако, учитывая деформацию сопротивления резанию при обработке мелких деталей, выбирайте режущую часть инструмента с углом.

3 Как выбрать правильную ширину

Ширина резца = Диаметр заготовки+7

4 Меры по предотвращению нештатных повреждений инструмента

① Рекомендуется задавать программу обработки с постоянной линейной скоростью. Когда скорость вращения фиксирована, то чем ближе кончик инструмента к центру заготовки, тем значительнее снижается линейная скорость. Что легко может привести к повреждениям, таким как заклинивание и разрушение пластины.

② Учитывая удары во время врезания и недостаточную линейную скорость в центре заготовки, рекомендуется уменьшить подачу перед отрезкой (1-2 мм) (до 50% от исходной)

③ Старайтесь избегать прерывистой обработки.

5 Рекомендуемые параметры резания для обработки мелких деталей методом отрезания

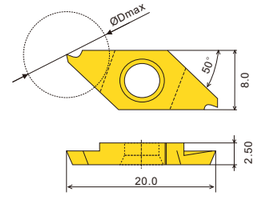
Обозначение	Обрабатываемый материал	f(mm/rev) CTP Ширина пластины W (mm) 0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	CTPA Ширина пластины W (mm) 0.7	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
P	Сталь	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.1	0.02 ~ 0.15
M	Нержавеющая сталь	0.005 ~ 0.015	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.1	0.01 ~ 0.1
K	Чугун	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.1	0.02 ~ 0.15
N	Алюминий/меды/магний/цинк/пластик/дерево	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.12	0.02 ~ 0.15
S	Жаропрочные сплавы/титан	0.003 ~ 0.007	0.003 ~ 0.008	0.003 ~ 0.01	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.01	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.005 ~ 0.02	0.005 ~ 0.025	0.005 ~ 0.03
H	Закаленная сталь HRC46-58	0.003 ~ 0.007	0.003 ~ 0.008	0.003 ~ 0.01	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.01	0.003 ~ 0.015	0.003 ~ 0.015	0.005 ~ 0.02	0.005 ~ 0.025	0.005 ~ 0.03

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

CTP





CTP
ØDmax=Ø5~13mm

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	●	●		●	●	✕	●	●	●	●													
M	Нержавеющая сталь				●	●	✕	●	●	●	●													
K	Чугун		●	●	●		✕	●	●	●	●													
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●	✕	●	●	●	●													
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✕	●	●	●	●													
H	Закаленная сталь HRC46-58	●					✕	●	●	●	●													

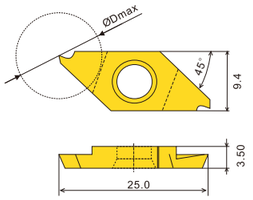
Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) W±0.05	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
Стружколом	CTP 05FR	0.5	2.8	0.03	15°					●	●	●			●	
	07FR	0.7	4.5	0.05	16°					●	●	●			●	
	10FR	1.0	6.7	0.05	16°					●	●	●			●	
	15FR	1.5	6.7	0.05	16°					●	●	●			●	
	20FR	2.0	6.7	0.05	16°					●	●	●			●	
Стружколом	CTP 05FRN	0.5	2.8	0.03						●	●	●			●	
	10FRN	1.0	6.7	0.05	0°					●	●	●			●	
	15FRN	1.5	6.7	0.05						●	●	●			●	
	20FRN	2.0	6.7	0.05						●	●	●			●	
Стружколом	CTP 10FRK	1.0	6.7	0.05	16°					●	●	●			●	
	15FRK	1.5								●	●	●			●	
	20FRK	2.0								●	●	●			●	
Стружколом	CTP 07FL	0.7	4.5	0.05	16°					●	●	●			●	
	10FL	1.0	6.7							●	●	●			●	
	15FL	1.5	6.7							●	●	●			●	
	20FL	2.0	6.7							●	●	●			●	
Стружколом	CTP 05FLN	0.5	2.8	0.03	0°					●	●	●			●	
	10FLN	1.0	6.7	0.05						●	●	●			●	
	15FLN	1.5	6.7	0.05						●	●	●			●	
	20FLN	2.0	6.7	0.05						●	●	●			●	
Стружколом	CTP 05FLK	0.5	2.8	0.03	17°					●	●	●			●	
	10FLK	1.0	6.7	0.05	16°					●	●	●			●	
	15FLK	1.5	6.7	0.05	16°					●	●	●			●	
	20FLK	2.0	6.7	0.05	16°					●	●	●			●	
	15FLKB	1.5	6.7	0.05	16°					●	●	●			●	

Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) W±0.05	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
Стружколом	CTP 10FRV	1.0								●	●	●			●	
	15FRV	1.5	6.7	0.0	20°					●	●	●			●	
	20FRV	2.0								●	●	●			●	
Стружколом	CTP 15FRNV	1.5	6.7	0.0	0°					●	●	●			●	
	20FRNV	2.0								●	●	●			●	
Стружколом	CTP 10FLV	1.0	6.7	0.0	20°					●	●	●			●	
	15FLV	1.5								●	●	●			●	
	20FLV	2.0								●	●	●			●	
Стружколом	CTP 15FLNV	1.5	6.7	0.0	0°					●	●	●			●	
	20FLNV	2.0								●	●	●			●	
Стружколом	CTP 15FLKV	1.5	6.7	0.0	20°					●	●	●			●	

☆θ Угол установки для держателя инструмента

CTPA





ØDmax=Ø9~18mm

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь	●	●		●	●	●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				●	●	●	✕	●	●	●	●
K	Чугун	●	●		●	●	✕	●	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✕				●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●					✕				●	●

Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) W±0.05	B	rε	θ
Стружколом	CTPA 07FR	0.7	4.5	0.05	16°
	10FR	1.0	6.7		
	15FR	1.5	9.2		
	20FR	2.0	9.2		
	25FR	2.5	9.2		
	30FR	3.0	9.2		
Стружколом	CTPA 07FRN	0.7	4.5	0.05	0°
	10FRN	1.0	6.7		
	15FRN	1.5	9.2		
	20FRN	2.0	9.2		
	25FRN	2.5	9.2		
	30FRN	3.0	9.2		
Стружколом	CTPA 07FRK	0.7	4.5	0.05	16°
	10FRK	1.0	6.7		
	15FRK	1.5	9.2		
	20FRK	2.0	9.2		
Стружколом	CTPA 07FL	0.7	4.5	0.05	16°
	10FL	1.0	6.7		
	15FL	1.5	9.2		
	20FL	2.0	9.2		
	25FL	2.5	9.2		
	30FL	3.0	9.2		
Стружколом	CTPA 07FLN	0.7	4.5	0.05	0°
	10FLN	1.0	6.7		
	15FLN	1.5	9.2		
	20FLN	2.0	9.2		
	25FLN	2.5	9.2		
	30FLN	3.0	9.2		
Стружколом	CTPA 07FLK	0.7	4.5	0.05	16°
	10FLK	1.0	6.7		
	15FLK	1.5	9.2		
	20FLK	2.0	9.2		

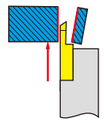
Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) W±0.05	B	rε	θ
Стружколом	CTPA 10FRV	1.0	6.7	0.0	20°
	15FRV	1.5	9.5		
	20FRV	2.0	9.5		
Стружколом	CTPA 15FRNV	1.5	9.5	0.0	0°
	20FRNV	2.0			
Стружколом	CTPA 10FLV	1.0	6.7	0.0	20°
	15FLV	1.5	9.5		
	20FLV	2.0	9.5		
Стружколом	CTPA 15FLNV	1.5	9.5	0.0	0°
	20FLNV	2.0			
Стружколом	CTPA 15FLKV	1.5	9.5	0.0	20°

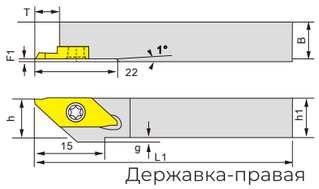
☆ θ Угол установки для держателя инструмента

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

CTP/CTPA

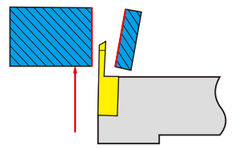




Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	B	L1	h1	g	T	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
CTPR/L	08	8	10	120	8	4	5.5	CTP(отрез.) CTP-X(отрез.) CTPX(отрез.)	T15	M4.0×8	●	●	206300
	10	10	10	120	10	2	5.5				●	●	206302
	12GX	12	12	85	12	0	5.5				●	●	206304
	12	12	12	120	12	0	5.5				●	●	206306
	13	13	13	120	13	0	5.5				●	●	206308
	16H	16	16	100	16	0	5.5				●	●	206310
	16	16	16	120	16	0	5.5				●	●	206312
CTPA	Диаметр обработки 15 мм для обратного точения и точения с отрезкой												
CTPAR/L	10	10	10	120	10	2	7.5	CTPA(отрез.) CTPAX(отрез.) TBPA(3.отрез.) TTPA(Резьба)	T15	M4.0×8	●	●	206316
	12	12	12	120	12	0	7.5				●	●	206318
	16	16	16	120	16	0	7.5				●	●	206320
	20F	20	20	80	20	0	7.5				●	●	206322

CTPSL

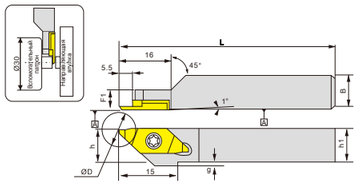




Державка-левая

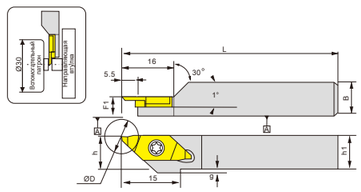
Обозначение		Размеры (мм) H1=h	B	L	L1	G	F1	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
CTPSR/L	10	10	10	120	6.0	2	6	CTP(отрез.) CTP-X(отрез.) CTPX(отрез.)	T15	M4.0×8	○	●	206121
	12	12	12	120	6.0	0	4				○	●	206123
	16	16	16	120	6.0	0	2				○	●	206125
	20	20	20	120	6.0	0	0				○	●	206127
CTPASR/L	10	10	10	120	8.0	2	8	CTPA(отрез.) CTPAX(отрез.) TBPA(3.отрез.) TTPA(Резьба)	T15	M4.0×8	○	●	206129
	12	12	12	120	8.0	0	6				○	●	206131
	16	16	16	120	8.0	0	4				○	●	206133
	20	20	20	120	8.0	0	2				○	●	206135

CTPR-SUB



Державка-правая

CTPL-SUB



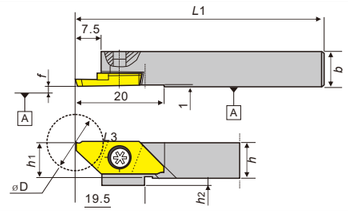
Державка-левая

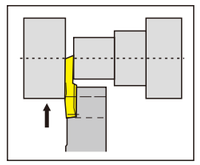
Обозначение		D max	Размеры (мм) h	b	L	h1	f	g	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
CTPR	08-SUB	12	8	8	120	10	5.5	4	CTP-FR(N)(V)(NV) CTP-FRX(FRNX) CTPX-FR(N)	M4X5	T15	●	206200
	08J-SUB	12	8	8	110	10		4				●	206202
	10F-SUB	12	10	10	80	10		2				●	206204
	10KX-SUB	12	10	10	120	10		2				●	206206
	12GX-SUB	12	12	12	85	12		0				●	206208
	12-SUB	12	12	12	120	12		0				●	206210
CTPL	08-SUB	12	8	8	120	8	5.5	4	CTP-FLK CTP-FLKV CTP-FLN CTP-FLNV CTPX-FLN CTP-FLNX	M4X5	T15	●	206212
	08J-SUB	12	8	8	110	8		2				●	206214
	10GX-SUB	12	10	10	85	10		2				●	206216
	12GX-SUB	12	12	12	85	12		0				●	206218
CTPAR	10GX-SUB	16	10	10	85	10	0.0	2	CTPA-FR(N)(V)(NV) CTPAX-FR(N)	M4X5	T15	●	206220
	12GX-SUB	16	12	12	85	12		0				●	206222
	12KX-SUB	16	12	12	120	12		0				●	206224
CTPAL	10GX-SUB	16	10	10	85	10	5.5	2	CTPA-FL(N)(K)(KV)(NV) CTPAX-FL(N)(K)	M4X5	T15	●	206226
	12GX-SUB	16	12	12	85	12		0				●	206228
	12KX-SUB	16	12	12	120	12		0				●	206230
	16GX-SUB	16	16	16	85	16		0				●	206232

Вид	Обозначение		Dmax (мм) D	Размеры (мм) h	b	L_1	h_1	h_2	L_2	f	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L
Рис.1	CTPA$^{R/L}$	10	16.0	10	10	120	10	2	-	0.0	CTPA	M4.0x10	T8	●	●
		12GX	16.0	12	12	85	12	0	-	0.0		M4.0x10		●	●
		12	16.0	12	12	120	12	0	-	0.0				●	●
		16	16.0	16	16	120	16	0	-	0.0				●	●
		20F	16.0	20	20	80	20	0	-	0.0		M4.0x10	T15	●	●
Рис.2	CTPA$^{R/L}$	12H-OH2	16.0	12	12	100	12	2	10	2.0	CTPA	M4.0x12	T8	●	●
		16H-OH2	16.0	16	16	120	16	0	-	2.0				●	●
Рис.3	CTPA$^{R/L}$	12H-OH	16.0	12	12	100	12	2	10	3.4	CTPA	M4.0x12	T8	●	●
		16H-OH	16.0	16	16	100	16	0	-	3.4				●	●
Рис.4	CTPAR	10GX-SUB	16.0	10	10	85	10	2	20	0.0	CTPA	MS-4.5x9	T15	●	
		12GX-SUB	16.0	12	12	85	12	0	20	0.0				●	
		12KX-SUB	16.0	12	12	120	12	0	20	0.0				●	
Рис.5	CTPAL	10GX-SUB	16.0	10	10	85	10	2	20	5.5	CTPA	MS-4.5x9	T15		●
		12GX-SUB	16.0	12	12	85	12	0	20	5.5					●
		12KX-SUB	16.0	12	12	120	12	0	20	5.5					●
		16GX-SUB	16.0	16	16	85	16	0	28	5.5					●
		16KX-SUB	16.0	16	16	120	16	0	28	5.5					●

Максимальный диаметр обработки ø16

CTPA

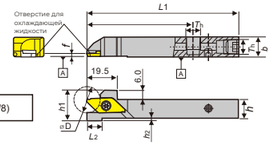




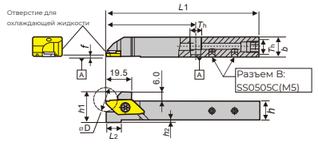
Державка-правая

Рис.1

CTPA-OH2 (Внутренний подвод СОЖ)

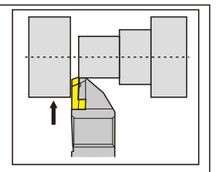


1212/1616:PT1/8 (Rc1/8)



□12 CTPA$_{R/L}$ 12H-OH2

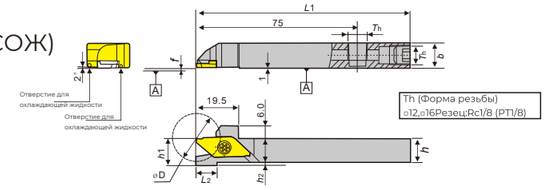
□16 CTPA$_{R/L}$ 16X-OH2

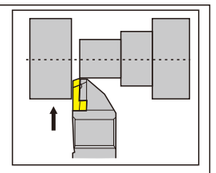


Державка-правая

Рис.2

CTPA-OH (Внутренний подвод СОЖ)

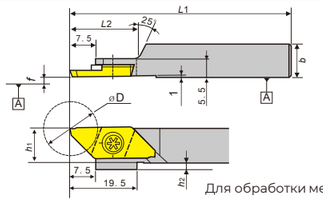




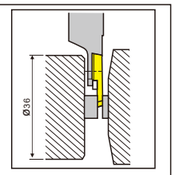
Державка-правая

Рис.3

CTPAR-SUB



Для обработки мелких деталей



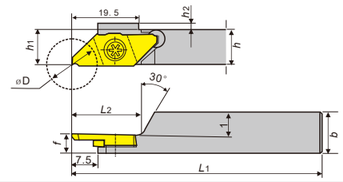
Державка-правая

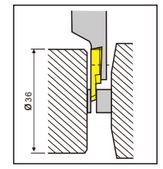
Рис.4

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

CTPAL-SUB





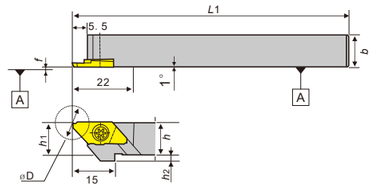
Для обработки мелких деталей

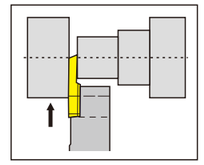
Державка-правая

Рис.5

Максимальный диаметр обработки ø12

CTP



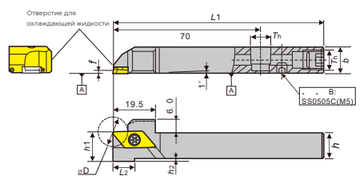


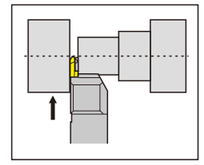
Державка-правая

Рис.1

CTP-OH2 (Внутренний подвод СОЖ)

Th (Разъем A)
Резец 1212.PT1/8 (Rc1/8)





Державка-правая

Рис.2

CTP-OH (Внутренний подвод СОЖ)





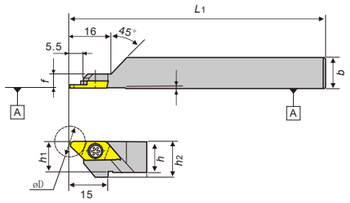
Th (Форма резьбы)
□1012 M6×1
□12,□16 Rc1/8 (PT1/8)

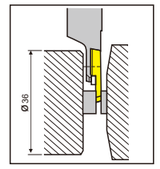


Державка-правая

Рис.3

CTPR-SUB

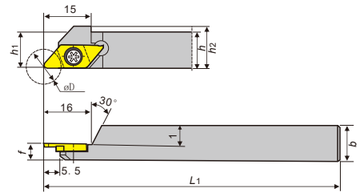


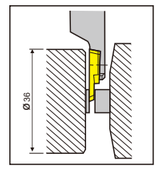


Державка-правая

Рис.4

CTPL-SUB





Державка-правая

Рис.5

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

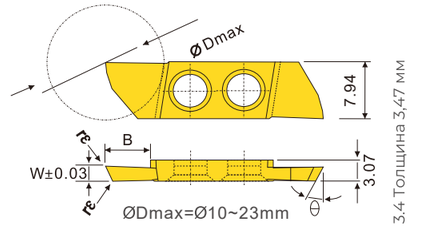
Вид	Обозначение	Dmax мм D	Размеры (мм) h	b	L_1	h_1	h_2	f	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L
Рис.1	CTP$^{R/L}$ 08	12.0	8	10	120	8	4	0.0	CTP	M4.0x10PW	T8	●	●
	10H	12.0	10	10	100	10	2	0.0				●	●
	10	12.0	10	10	120	10	2	0.0				●	●
	12GX	12.0	12	12	85	12	0	0.0				●	●
	12	12.0	12	12	120	12	0	0.0		M4.0x12		●	●
	13	12.0	13	13	120	13	0	0.0				●	●
	16H	12.0	16	16	100	16	0	0.0				●	
	16	12.0	16	16	120	16	0	0.0				●	●
Рис.2	CTP$^{R/L}$ 12H-OH2	12.0	12	12	100	12	2	1.5	CTP	M4.0x12	T8	●	●
Рис.3	CTP$^{R/L}$ 1012H-OH	12.0	10	12	100	12	4	0.0	CTP	M4.0x12	T8	●	●
	12H-OH	12.0	12	12	100	12	2	0.0				●	●
	16H-OH	12.0	16	16	100	16	0	0.0				●	●
Рис.4	CTP$^{R/L}$ 08-SUB	12.0	8	8	120	8	4	5.5	CTP	MS-4.5x9	T15	●	
	08J-SUB	12.0	8	8	110	8	4	5.5				●	
	10F-SUB	12.0	10	10	80	10	2	5.5				●	
	10KX-SUB	12.0	10	10	120	10	2	5.5				●	
	12GX-SUB	12.0	12	12	85	12	0	5.5				●	
	12-SUB	12.0	12	12	120	12	0	5.5				●	
Рис.5	CTP$^{R/L}$ 08-SUB	12.0	8	8	120	8	4	5.5	CTP	MS-4.5x9	T15		●
	10J-SUB	12.0	8	8	110	8	4	5.5					●
	10GX-SUB	12.0	10	10	85	10	2	5.5					●
	12GX-SUB	12.0	12	12	85	12	0	5.5					●

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

CTPW





УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

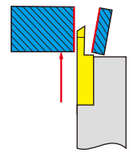
		PCD	PCBN-K	CBN-S	UN60	UK07	UK15	UP26	UP15	UP150	UP680	UM45	UM860
P	Сталь	●	●			●	●	✕	●	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	●	✕	●	●	●	●	●
K	Чугун	●	●			●	●	✕	●	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●	●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕				✕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕				✕	●

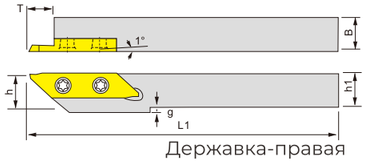
Геометрия	Обозначение	$W_{\pm 0.05}$	B	rε	θ	PCD	PCBN-K	CBN-S	UN60	UK07	UK15	UP26	UP15	UP150	UP680	UM45	UM860
Стружколом	CTPW10FR	1.0	5.0	0.06	15°					●	●	●			●		
	15FR	1.5	8.5	0.06						●	●	●			●		
	20FR	2.0	11.5	0.1						●	●	●			●		
	25FR	2.5	11.5	0.1						●	●	●			●		
	30FR	3.0	11.5	0.2						●	●	●			●		
	34FR	3.4	11.5	0.2						●	●	●			●		
Стружколом	CTPW10FRN	1.0	5.0	0.06	0°					●	●	●			●		
	15FRN	1.5	8.5	0.06						●	●	●			●		
	20FRN	2.0	11.5	0.1						●	●	●			●		
	25FRN	2.5	11.5	0.1						●	●	●			●		
	30FRN	3.0	11.5	0.2						●	●	●			●		
	34FRN	3.4	11.5	0.2						●	●	●			●		
Стружколом	CTPW10FL	1.0	5.0	0.06	15°					●	●	●			●		
	15FL	1.5	8.5	0.06						●	●	●			●		
	20FL	2.0	11.5	0.1						●	●	●			●		
	25FL	2.5	11.5	0.1						●	●	●			●		
	30FL	3.0	11.5	0.2						●	●	●			●		
	34FL	3.4	11.5	0.2						●	●	●			●		
Стружколом	CTPW10FLN	1.0	5.0	0.06	0°					●	●	●			●		
	15FLN	1.5	8.5	0.06						●	●	●			●		
	20FLN	2.0	11.5	0.1						●	●	●			●		
	25FLN	2.5	11.5	0.1						●	●	●			●		
	30FLN	3.0	11.5	0.2						●	●	●			●		
	34FLN	3.4	11.5	0.2						●	●	●			●		

Геометрия	Обозначение	$W_{\pm 0.05}$	B	rε	θ	PCD	PCBN-K	CBN-S	UN60	UK07	UK15	UP26	UP15	UP150	UP680	UM45	UM860
Стружколом	CTPW10FRU	1.0	5.0	0.06	15°						●	●	●			●	
	15FRU	1.5	8.5	0.06							●	●	●			●	
	20FRU	2.0	11.5	0.1							●	●	●			●	
	25FRU	2.5	11.5	0.1							●	●	●			●	
	30FRU	3.0	11.5	0.2							●	●	●			●	
	34FRU	3.4	11.5	0.2							●	●	●			●	
Стружколом	CTPW10FRNV	1.0	5.0	0.06	0°						●	●	●			●	
	15FRNV	1.5	8.5	0.06							●	●	●			●	
	20FRNV	2.0	11.5	0.1							●	●	●			●	
	25FRNV	2.5	11.5	0.1							●	●	●			●	
	30FRNV	3.0	11.5	0.2							●	●	●			●	
	34FRNV	3.4	11.5	0.2							●	●	●			●	
Стружколом	CTPW10FL1	1.0	5.0	0.06	15°						●	●	●			●	
	15FL1	1.5	8.5	0.06							●	●	●			●	
	20FL1	2.0	11.5	0.1							●	●	●			●	
	25FL1	2.5	11.5	0.1							●	●	●			●	
	30FL1	3.0	11.5	0.2							●	●	●			●	
	34FL1	3.4	11.5	0.2							●	●	●			●	
Стружколом	CTPW10FLNV	1.0	5.0	0.06	0°						●	●	●			●	
	15FLNV	1.5	8.5	0.06							●	●	●			●	
	20FLNV	2.0	11.5	0.1							●	●	●			●	
	25FLNV	2.5	11.5	0.1							●	●	●			●	
	30FLNV	3.0	11.5	0.2							●	●	●			●	
	34FLNV	3.4	11.5	0.2							●	●	●			●	
ØDmax =∞ ØDmin =10mm	CTPW20FLN-D	2.0	9.0	0.06	0°						●	●	●			●	
	25FLN-D	2.5	11.5	0.10							●	●	●			●	
	30FLN-D	3.0	11.5	0.15							●	●	●			●	
	34FLN-D	3.4	11.5	0.15							●	●	●			●	

☆ θ Угол установки для держателя инструмента

CTPW





Державка-правая

Обозначение	h	B	L1	h1	g	T	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
CTPWR/L 10	10	12	120	9.95	2	11.5	CTPW..	T15	M4.0×8	●	●	206326
12	12	12	120	11.95	0	11.5				●	●	206328
16	16	16	120	15.95	0	11.5				●	●	206330
20	20	20	125	19.95	0	11.5				●	●	206332
25	25	25	150	24.95	0	11.5				●	●	206334

TTP

Материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь				●	●	●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь					◔	◔	✱	◔	◔	◔	◔
K	Чугун		●	●	●		●	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕		✕		●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕		✕		●

Метрическая система ISO-60°

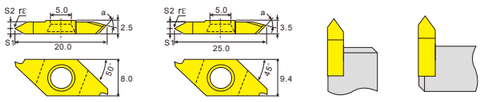


Рис.1 TTP.. Рис.2 TTPA.. TTPR.. TTPSL..

Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
TTP60	FR4A	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1	60°	1					●	●	●		●		●
	FR4B	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●	●		●		●
	FR8A	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7							●	●	●		●		●
	FR8B	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8							●	●	●		●		●
	FRN	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●	●		●		●
	FRN02	1.0-1.50	24-18	0.2	1.25	1.25							●	●	●		●		●
TTPA60	FR4A	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1	60°	2					●	●	●		●		●
	FR4B	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●	●		●		●
	FR8A	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7							●	●	●		●		●
	FR8B	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8							●	●	●		●		●
	FRN	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●	●		●		●
	FRN02	1.0-1.50	24-18	0.2	1.25	1.25							●	●	●		●		●

Метрическая система ISO-60°

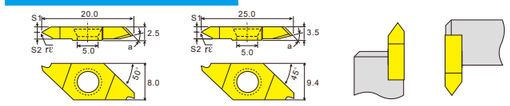


Рис.1 TTP.. Рис.2 TTPA.. TTPL.. TTPSR..

Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
TTP60	FL4A	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4	60°	1					●	●	●		●		●
	FL4B	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●	●		●		●
	FL8A	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8							●	●	●		●		●
	FL8B	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7							●	●	●		●		●
	FLN	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●	●		●		●
	FLN02	1.0-1.50	24-18	0.2	1.25	1.25							●	●	●		●		●
TTPA60	FL4A	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4	60°	2					●	●	●		●		●
	FL4B	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●	●		●		●
	FL8A	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8							●	●	●		●		●
	FL8B	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7							●	●	●		●		●
	FLN	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●	●		●		●
	FLN02	1.0-1.50	24-18	0.2	1.25	1.25							●	●	●		●		●

Дюймовый W-55°

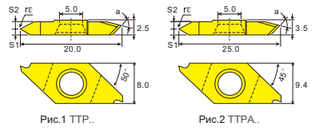


Рис.1 TTP.. Рис.2 TTPA.. TTPR.. TTPSL..

Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
TTP55	FR8A	-	48-16	0.05	0.8	1.7	55°	1					●	●	●		●		●
	FR8B	-	48-16	0.05	1.7	0.8							●	●	●		●		●
TTPA55	FR8A	-	48-16	0.05	0.8	1.7	55°	2					●	●	●		●		●
	FR8B	-	48-16	0.05	1.7	0.8							●	●	●		●		●

Дюймовый W-55°

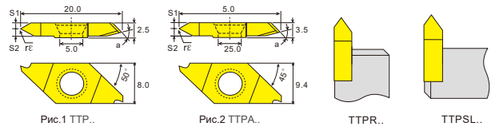
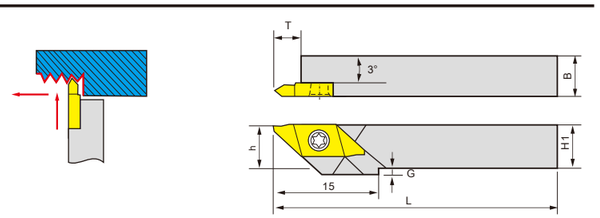


Рис.1 TTP.. Рис.2 TTPA.. TTPR.. TTPSL..

Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
TTP55	FL8A	-	48-16	0.05	1.7	0.8	55°	1					●	●	●		●		●
	FL8B	-	48-16	0.05	0.8	1.7							●	●	●		●		●
TTPA55	FL8A	-	48-16	0.05	1.7	0.8	55°	2					●	●	●		●		●
	FL8B	-	48-16	0.05	0.8	1.7							●	●	●		●		●

TTP



Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	B	L1	H1	G	T	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
TTPR/L	08	8	8	120	8	4	7.0	TTP..	T15	M4.0×10	●	●	205700
	10	10	10	120	10	2	7.0				●	●	205702
	12GX	12	12	85	12	0	7.0				●	●	205704
	12	12	12	120	12	0	7.0				●	●	205706
	16H	16	16	100	16	0	7.0				●	●	205708
	16	16	16	120	16	0	7.0				●	●	205710
	20F	20	20	80	20	0	7.0				●	●	205712

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

TTP

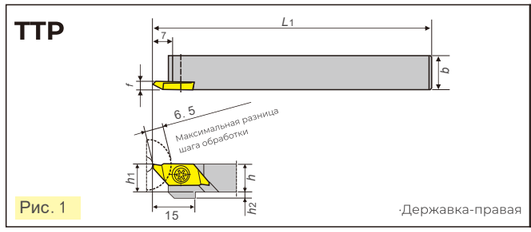


Рис. 1 ·Державка-правая

TTP-OH2

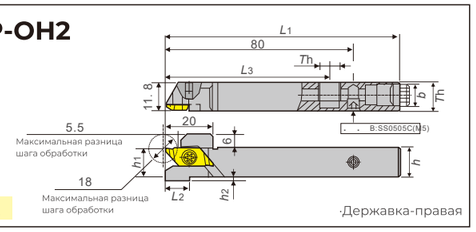


Рис.2 ·Державка-правая

DS-TTP

DS Резец

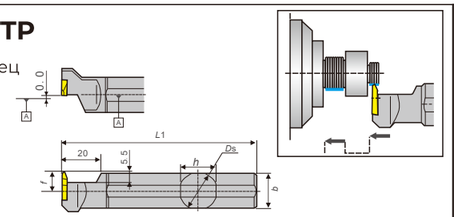


Рис.3 ·Державка-левая

TTP-F

SHIFT Резец

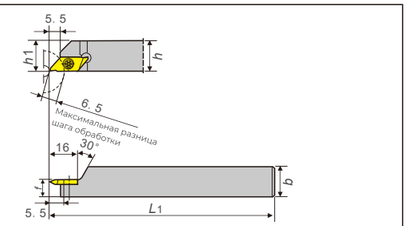


Рис.4 ·Державка-левая

TTP

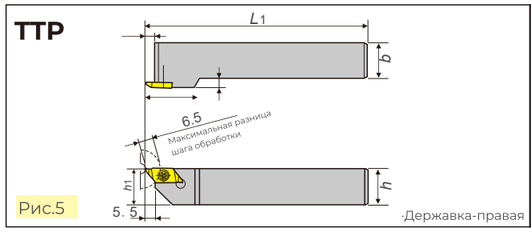


Рис.5 ·Державка-правая

CH-TTP

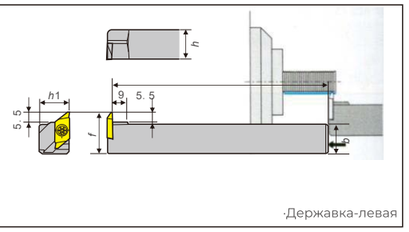


Рис.6 ·Державка-левая

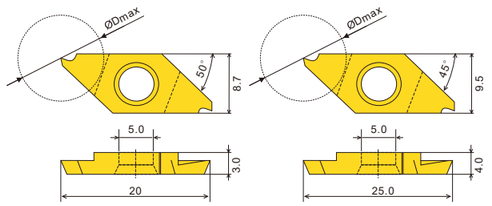
TTP

Вид	Обозначение		Размеры (мм) D_s	h	b	L_1	h_1	f	h_2	L_2	L_3	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L
Рис.1	TTP R/L	08	-	8	10	120	8	2.5	4	10	70	TTP	M4.0x10	T8	●	●
		10	-	10	10	120	10	2.5	2	-	70		M4.0x10	T8	●	●
		12 GX	-	12	12	85	12	2.5	0	-	-		M4.0x12	T8	●	●
		12	-	12	12	120	12	2.5	0	-	-		M4.0x12	T8	●	●
		16 H	-	16	16	100	16	2.5	0	-	-		M4.0x12	T8	●	●
		16	-	16	16	120	16	2.5	0	-	-		M4.0x12	T8	●	●
		20F	-	20	20	80	20	2.5	0	-	-		M4.0x10	T15L4	●	●
Рис.2	TTP R/L	12H-OH2	-	12	12	100	12	-	2	-	-		M4.0x12	T8	●	●
		16X-OH2	-	16	16	120	16	-	0	-	-		M4.0x12	T8	●	●
Рис.3	DS-TTP R/L	16 F ※	16.00	15	15	80	-	10.0	-	-	-		M4.0x10	T15L4		●
		19	19.05	18	18	120	-	10.0	-	-	-		M4.0x10	T15L4		●
		20	20.00	19	19	120	-	10.0	-	-	-		M4.0x10	T15L4		●
		22 ※	22.00	21	21	120	-	10.0	-	-	-		M4.0x10	T15L4		●
		25-MET	25.00	24	24	150	-	10.0	-	-	-		M4.0x10	T15L4		●
		25	25.40	24	24	150	-	10.0	-	-	-		M4.0x10	T15L4		●
Рис.4	TTP R/L	12-F06	-	12	12	120	12	7.25	-	-	-		M4.0x10	T15L4		●
		16-F08	-	16	16	120	16	9.25	-	-	-		M4.0x10	T15L4		●
Рис.5	TTP R/L	20K-25	-	20	20	125	20	-	-	-	-		M4.0x10	T15L4	●	●
		25M-30	-	25	25	150	25	-	-	-	-		M4.0x10	T15L4	●	●
Рис.6	CH-TTP R/L	16	-	16	16	120	16	23	-	-	-		M4.0x10	T8		●
		20	-	20	20	120	20	27	-	-	-		M4.0x10	T8		●

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

TKF





TKF12..
ØDmax=Ø5~12mm

TKF16..
ØDmax=Ø5~16mm

Скорость резания: m/min (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) W±0.03	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
Стружколом	TKF12R 050-S16R	0.5	2.8	0.03	16°					●	●	●			●	
	070-S16R	0.7	4.5							●	●	●			●	
	100-S16R	1.0	6.5							●	●	●			●	
	125-S16R	1.25	6.5							●	●	●			●	
	150-S16R	1.5	6.5							●	●	●			●	
	200-S16R	2.0	6.5							●	●	●			●	
	TKF16R 100-S16R	1.0	8.5	0.05	16°					●	●	●			●	
	125-S16R	1.25								●	●	●			●	
	150-S16R	1.5								●	●	●			●	
	200-S16R	2.0								●	●	●			●	
	250-S16R	2.5								●	●	●			●	
	300-S16R	3.0								●	●	●			●	
Стружколом	TKF12R 050-S	0.5	2.8	0.03	0°					●	●	●			●	
	070-S	0.7	4.5							●	●	●			●	
	100-S	1.0	6.5							●	●	●			●	
	125-S	1.25	6.5							●	●	●			●	
	150-S	1.5	6.5							●	●	●			●	
	200-S	2.0	6.5							●	●	●			●	
	TKF16R 100-S	1.0	8.5	0.05	0°					●	●	●			●	
	125-S	1.25								●	●	●			●	
	150-S	1.5								●	●	●			●	
	200-S	2.0								●	●	●			●	
	250-S	2.5								●	●	●			●	
	300-S	3.0								●	●	●			●	
Стружколом	TKF12L 050-S16R	0.5	2.8	0.03	16°					●	●	●			●	
	070-S16R	0.7	4.5							●	●	●			●	
	100-S16R	1.0	6.5							●	●	●			●	
	125-S16R	1.25	6.5							●	●	●			●	
	150-S16R	1.5	6.5							●	●	●			●	
	200-S16R	2.0	6.5							●	●	●			●	
	TKF16L 100-S16R	1.0	8.5	0.05	16°					●	●	●			●	
	125-S16R	1.25								●	●	●			●	
	150-S16R	1.5								●	●	●			●	
	200-S16R	2.0								●	●	●			●	
	250-S16R	2.5								●	●	●			●	
	300-S16R	3.0								●	●	●			●	
Стружколом	TKF12L 050-S	0.5	2.8	0.03	0°					●	●	●			●	
	070-S	0.7	4.5							●	●	●			●	
	100-S	1.0	6.5							●	●	●			●	
	125-S	1.25	6.5							●	●	●			●	
	150-S	1.5	6.5							●	●	●			●	
	200-S	2.0	6.5							●	●	●			●	
	TKF16L 100-S	1.0	8.5	0.05	0°					●	●	●			●	
	125-S	1.25								●	●	●			●	
	150-S	1.5								●	●	●			●	
	200-S	2.0								●	●	●			●	
	250-S	2.5								●	●	●			●	
	300-S	3.0								●	●	●			●	

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) W±0.05	B	rε	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
Стружколом	TKF12R 050N-S16R	0.5	2.8	0.03	20°					●	●	●			●	
	070N-S16R	0.7	4.5							●	●	●			●	
	100N-S16R	1.0	6.5							●	●	●			●	
	125N-S16R	1.25	6.5							●	●	●			●	
	150N-S16R	1.5	6.5							●	●	●			●	
	200N-S16R	2.0	6.5							●	●	●			●	
	TKF16R 100N-S16R	1.0	8.5	0.05	20°					●	●	●			●	
	125N-S16R	1.25								●	●	●			●	
	150N-S16R	1.5								●	●	●			●	
	200N-S16R	2.0								●	●	●			●	
	250N-S16R	2.5								●	●	●			●	
	300N-S16R	3.0								●	●	●			●	
Стружколом	TKF12R 050N-S	0.5	2.8	0.03	0°					●	●	●			●	
	070N-S	0.7	4.5							●	●	●			●	
	100N-S	1.0	6.5							●	●	●			●	
	125N-S	1.25	6.5							●	●	●			●	
	150N-S	1.5	6.5							●	●	●			●	
	200N-S	2.0	6.5							●	●	●			●	
	TKF16R 100N-S	1.0	8.5	0.05	0°					●	●	●			●	
	125N-S	1.25								●	●	●			●	
	150N-S	1.5								●	●	●			●	
	200N-S	2.0								●	●	●			●	
	250N-S	2.5								●	●	●			●	
	300N-S	3.0								●	●	●			●	
Стружколом	TKF12L 050N-S16R	0.5	2.8	0.03	20°					●	●	●			●	
	070N-S16R	0.7	4.5							●	●	●			●	
	100N-S16R	1.0	6.5							●	●	●			●	
	125N-S16R	1.25	6.5							●	●	●			●	
	150N-S16R	1.5	6.5							●	●	●			●	
	200N-S16R	2.0	6.5							●	●	●			●	
	TKF16L 100N-S16R	1.0	8.5	0.05	20°					●	●	●			●	
	125N-S16R	1.25								●	●	●			●	
	150N-S16R	1.5								●	●	●			●	
	200N-S16R	2.0								●	●	●			●	
	250N-S16R	2.5								●	●	●			●	
	300N-S16R	3.0								●	●	●			●	
Стружколом	TKF12L 050N-S	0.5	2.8	0.03	0°					●	●	●			●	
	070N-S	0.7	4.5							●	●	●			●	
	100N-S	1.0	6.5							●	●	●			●	
	125N-S	1.25	6.5							●	●	●			●	
	150N-S	1.5	6.5							●	●	●			●	
	200N-S	2.0	6.5							●	●	●			●	
	TKF16L 100N-S	1.0	8.5	0.05	0°					●	●	●			●	
	125N-S	1.25								●	●	●			●	
	150N-S	1.5								●	●	●			●	
	200N-S	2.0								●	●	●			●	
	250N-S	2.5								●	●	●			●	
	300N-S	3.0								●	●	●			●	

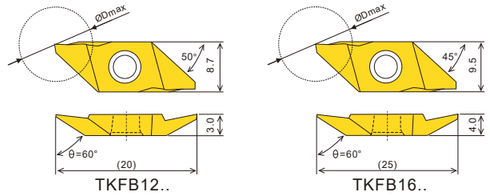
θ Угол установки для держателя инструмента

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

TKFB





TKFB12..
ØDmax=Ø5~9mm

TKFB16..
ØDmax=Ø5~12mm

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) W	B	rε	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
Стружколом	TKFB12R 15005M	1.5	2.6	0.05	0.25					●	●	●			●	
	28005M	2.8	4.6	0.05	0.3					●	●	●			●	
	28010M	2.8	4.6	0.1	0.3					●	●	●			●	
Стружколом	TKFB16R 38005M	3. 8	0. 3	0.05	0.3					●	●	●			●	
	38010M			0.1						●	●	●			●	

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) W	B	rε	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
Стружколом	TKFB12L 15005M	1.5	2.6	0.05	0.25						●	●			●	
	28005M	2.8	4.6	0.05	0.3						●	●			●	
	28010M	2.8	4.6	0.1	0.3						●	●			●	
Стружколом	TKFB16L 38005M	3. 8	0. 3	0.05	0.3						●	●			●	
	38010M			0.1							●	●			●	

θ Угол установки для держателя инструмента

TKFT

Материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь											
M	Нержавеющая сталь											
K	Чугун											
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево											
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы											
H	Закаленная сталь HRC46-58											

Метрическая система ISO-60°

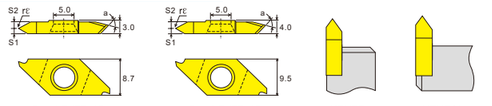


Рис.1 TKFT12R..

Рис.2 TKFT16R..

KTKFR..

KTKFSL..

Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TKFT12R	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●	●			●	
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●	●			●	
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7	60°	1					●	●	●			●	
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8							●	●	●			●	
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●	●			●	
TKFT16R	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●	●			●	
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●	●			●	
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7	60°	2					●	●	●			●	
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8							●	●	●			●	
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●	●			●	

Дюймовый W-55°

Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TKFT12R	A55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7	55°	1					●	●	●			●	
	B55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8							●	●	●			●	
TKFT16R	A55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7	55°	2					●	●	●			●	
	B55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8							●	●	●			●	

Метрическая система ISO-60°

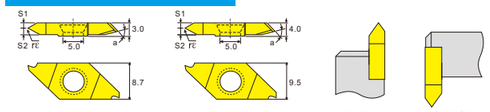


Рис.1 TKFT12L..

Рис.2 TKFT16L..

KTKFL..

KTKFSR..

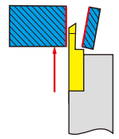
Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TKFT12L	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●	●			●	
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●	●			●	
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8	60°	1					●	●	●			●	
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7							●	●	●			●	
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●	●			●	
TKFT16L	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●	●			●	
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●	●			●	
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8	60°	2					●	●	●			●	
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7							●	●	●			●	
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●	●			●	

Дюймовый W-55°

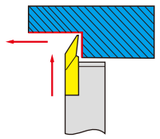
Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TKFT12L	A55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8	55°	1					●	●	●			●	
	B55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7							●	●	●			●	
TKFT16L	A55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8	55°	2					●	●	●			●	
	B55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7							●	●	●			●	

KTKFR

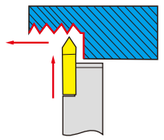




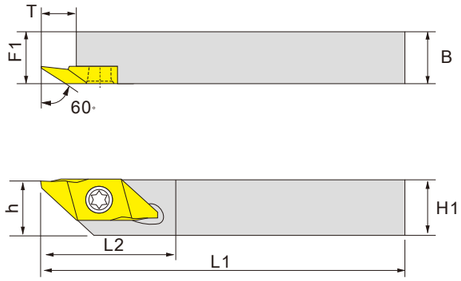
Отрезка/обработка канавок



Обратное точение



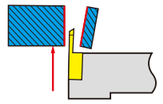
Нарезание резьбы



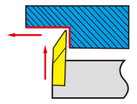
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		H1=h	B	L1	L2	T	F1				R	L	
KTKFR/L	0808K-12	8	8	125	15	6	8	TKF..12R.. TKFB..12R.. TKFT..12R..	T20	M4.5×8	●	●	206100
	1010K-12	10	10	125	15	6	10				●	●	206102
	1212F-12	12	12	85	-	6	12				●	●	206104
	1212M-12	12	12	150	-	6	12				●	●	206106
	1616M-12	16	16	150	-	6	16				●	●	206108
KTKFR/L	0808K-16	8	8	125	15	8	8	TKF..12R.. TKFB..12R.. TKFT..12R..	T20	M4.5×8	●	●	206110
	1010K-16	10	10	125	20	8	10				●	●	206112
	1212F-16	12	12	85	-	8	12				●	●	206114
	1212M-16	12	12	150	-	8	12				●	●	206116
	1616M-16	16	16	150	-	8	16				●	●	206118

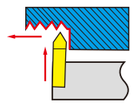
KTKFSL



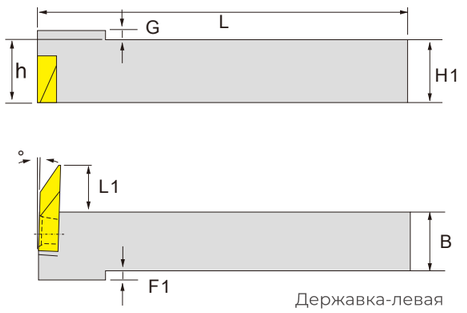
Отрезка/обработка канавок



Обратное точение



Нарезание резьбы



Державка-левая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
		H1=h	B	L	L1	G	F1				R	L	
KTKFSR/L	1010JX12	10	10	120	6.0	2	6	TKF..12R.. TKFB..12R.. TKFT..12R..	T20	M4.5×8	●	●	206121
	1212JX12	12	12	120	6.0	0	4				●	●	206123
	1616JX12	16	16	120	6.0	0	2				●	●	206125
	2020JX12	20	20	120	6.0	0	0				●	●	206127
KTKFSR/L	1010JX16	10	10	120	8.0	2	8	TKF..12R.. TKFB..12R.. TKFT..12R..	T20	M4.5×8	●	●	206129
	1212JX16	12	12	120	8.0	0	6				●	●	206131
	1616JX16	16	16	120	8.0	0	4				●	●	206133
	2020JX16	20	20	120	8.0	0	2				●	●	206135

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Легко режущаяся сталь	Подшипниковая сталь	Быстрорежущая инструментальная сталь	Титановый сплав	Латунь	Алюминиевый сплав	Обрабатываемый материал	①Подача во время обработки канавок ②Подача при поперечной обработке
SUM	SUJ	SKH	6AL-4V	C3604	A5052		
твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	Скорость резания (м/мин)	
50 100 150	50 90 160	30 60 100	50 70 100	80 150 200	80 150 200		
UP15	**UP15**	**UP15**	**UP15**	**UP15**	**UP15**	Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**SBG0□0□□□RB-S** **SBG0□0□□□RB**
①0.01~0.02 ②0.005~0.015	①0.01~0.02 ②0.005~0.015	①0.01~0.02 ②0.005~0.015	①0.01~0.02 ②0.005~0.015	①0.01~0.03 ②0.01~0.015	①0.01~0.03 ②0.01~0.015	ø3.0~ø4.0	Максимальная глубина резания при боковой обработке До 0,1 м
①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	ø4.0~ø6.0	
①0.01~0.06 ②0.01~0.02	①0.01~0.06 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	①0.01~0.08 ②0.01~0.02	①0.01~0.08 ②0.01~0.02	ø6.0~ø8.0	
UP20/UP15	**UP20/UP15**	**UP20/UP15**	**UP20/UP15**	**UP20/UP15**	**UP20/UP15**	Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**GTG□□□□□FL□□□**
①0.01~0.04 ②0.005~0.02	①0.01~0.04 ②0.005~0.015	①0.01~0.03 ②0.005~0.015	①0.01~0.03 ②0.005~0.015	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	ø8.0~ø12	Максимальная глубина резания при боковой обработке До 0,1 м
①0.02~0.06 ②0.01~0.02	①0.02~0.06 ②0.01~0.02	①0.02~0.04 ②0.01~0.02	①0.02~0.04 ②0.01~0.02	①0.02~0.07 ②0.01~0.02	①0.01~0.08 ②0.01~0.02	ø12~ø16	
①0.03~0.10 ②0.01~0.02	①0.03~0.10 ②0.01~0.02	①0.03~0.08 ②0.01~0.02	①0.03~0.08 ②0.01~0.02	①0.03~0.15 ②0.01~0.02	①0.01~0.08 ②0.01~0.02	ø16~ø20	
UP160	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**-**	Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**GEV□□□N□□**
①0.05~0.15 ②0.05~0.1	①0.05~0.15 ②0.05~0.1	①0.05~0.15 ②0.05~0.1	①0.05~0.15 ②0.05~0.1	①0.05~0.15 ②0.05~0.1	–	3.0	Максимальная глубина резания при боковой обработке
①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	–	3.5	Ширина паза x 0,5

Легко режущаяся сталь	Подшипниковая сталь	Быстрорежущая инструментальная сталь	Титановый сплав	Латунь	Алюминиевый сплав	Обрабатываемый материал	①Подача во время обработки канавок ②Подача при поперечной обработке
SUM	SUJ	SKH	6AL-4V	C3604	A5052		
твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	Скорость резания (м/мин)	
50 100 150	50 90 160	30 60 100	50 70 100	80 150 200	80 150 200		
TM3	**TM3**	**TM3**	**TM3**	**TM3**	**TM3**	Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**SFG0□□R□□□B**
①0.01~0.06 ②0.01~0.02	①0.01~0.06 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	①0.03~0.08 ②0.01~0.02	①0.01~0.08 ②0.01~0.02	①0.01~0.08 ②0.01~0.02	ø6.0	Максимальная глубина резания при боковой обработке До 0,1 м
①0.01~0.08 ②0.01~0.02	①0.01~0.08 ②0.01~0.02	①0.01~0.06 ②0.01~0.02	①0.01~0.07 ②0.01~0.02	①0.01~0.10 ②0.01~0.02	①0.01~0.10 ②0.01~0.02	ø8.0	
UP20	**UP20**	**UP20**	**UP20**	**UP20**	**UP20**	Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**FGV□□□R/LB0□D6**
①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	1.0	Максимальная глубина резания при боковой обработке До 0,1 м
①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	1.5	
①0.01~0.05 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.07 ②0.01~0.02	①0.01~0.07 ②0.01~0.02	2.0	
UP160	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**-**	Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**GFV600N□ □** Максимальная глубина резания при боковой обработке 3.0 мм
①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	–	5.00~6.00	
UP152	**UP152**	**UP152**	**UP152**	**UP152**	**-**	Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**GWPFM□□□N□□-GT** Максимальная глубина резания при боковой обработке 3.0 мм
①0.05~0.20 ②0.05~0.20	①0.08~0.20 ②0.05~0.20	①0.08~0.20 ②0.05~0.20	①0.08~0.20 ②0.05~0.20	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	–	3.00~6.00	

■ Таблица рекомендуемых режимов резания (обработка внутреннего диаметра)

Низкоуглеродистая сталь	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь			Обрабатываемый материал	①Подача во время обработки канавок ②Подача при поперечной обработке
S10C~30C	S45C~S55C	SCr/SCM	SUS303/SUS430	SUS304/SUS316L	SUS440C		
твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	Скорость резания (м/мин)	
50 90 130	50 80 130	50 80 130	50 100 170	50 70 100	30 60 80		
UP15	**UP15**	**UP15**	**UP15**			Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**SBG0□0□□□RB-S** **SBG0□0□□□RB**
①0.01~0.02 ②0.005~0.015	①0.01~0.02 ②0.005~0.015	①0.01~0.02 ②0.005~0.015	①0.01~0.02 ②0.005~0.015	①0.01~0.02 ②0.005~0.015	①0.01~0.02 ②0.005~0.015	ø3.0~ø4.0	Максимальная глубина резания при боковой обработке До 0,1 м
①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	①0.01~0.03 ②0.01~0.02	ø4.0~ø6.0	
①0.01~0.06 ②0.01~0.02	①0.01~0.06 ②0.01~0.02	①0.01~0.06 ②0.01~0.02	①0.01~0.06 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	①0.01~0.05 ②0.01~0.02	ø6.0~ø8.0	
UP20/UP15	**UP20/UP15**	**UP20/UP15**	**UP20/UP15**	**UP20/UP15**	**UP20/UP15**	Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**G TG□□□□□FL□□□**
①0.01~0.04 ②0.005~0.02	①0.01~0.04 ②0.005~0.015	①0.01~0.04 ②0.005~0.015	①0.01~0.04 ②0.005~0.02	①0.01~0.03 ②0.005~0.015	①0.01~0.03 ②0.005~0.015	ø8.0~ø12	Максимальная глубина резания при боковой обработке До 0,1 м
①0.02~0.06 ②0.01~0.02	①0.02~0.06 ②0.01~0.02	①0.02~0.04 ②0.01~0.02	①0.02~0.06 ②0.01~0.02	①0.02~0.04 ②0.01~0.02	①0.01~0.04 ②0.01~0.02	ø12~ø16	
①0.03~0.10 ②0.01~0.02	①0.03~0.10 ②0.01~0.02	①0.03~0.10 ②0.01~0.02	①0.03~0.10 ②0.01~0.02	①0.03~0.08 ②0.01~0.02	①0.03~0.08 ②0.01~0.02	ø16~ø20	
UP160	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**-**	Рекомендуемые материалы / Диаметр резца	**GEV□□□N□□**
①0.05~0.15 ②0.05~0.1	①0.05~0.15 ②0.05~0.1	①0.05~0.15 ②0.05~0.1	①0.05~0.15 ②0.05~0.1	①0.05~0.15 ②0.05~0.1	①0.05~0.15 ②0.05~0.1	3.0	Максимальная глубина резания при боковой обработке
①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	①0.05~0.20 ②0.05~0.15	3.5	Ширина паза x 0,5

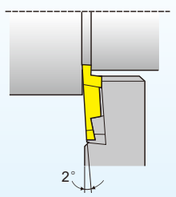
Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

■ Таблица рекомендуемых режимов резания (обработка торцевых канавок)

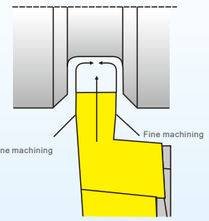
Низкоуглеродистая сталь	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь			Обрабатываемый материал	①Подача во время обработки канавок ②Подача при поперечной обработке
S10C~30C	S45C~S55C	SCr/SCM	SUS303/SUS430	SUS304/SUS316L	SUS440C		
твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	Скорость резания (м/мин)	
50 90 130	50 80 130	50 80 130	50 100 170	80 70 100	30 60 80		
UP20	**UP20**	**UP20**	**UP20**	**UP20**	**UP20**	Рекомендуемые материалы / Диаметр реза	**SFG0□□R□□□B** Максимальная глубина резания при боковой обработке 0,1 м
①0. 01~0. 06 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 06 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 06 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 02	ø6.0	
①0. 01~0. 08 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 08 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 08 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 08 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 07 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 06 ②0. 01~0. 02	ø8.0	
UP20	**UP20**	**UP20**	**UP20**	**UP20**	**UP20**	Рекомендуемые материалы / Диаметр реза	**FGV□□□R/LB0□D6** Максимальная глубина резания при боковой обработке 0,1 м
①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	1.0	
①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 02	1.5	
①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	2.0	
UP160	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**UP160**	Рекомендуемые материалы / Диаметр реза	**GFV600N□ □** Максимальная глубина резания при боковой обработке 3.0 мм
①0. 05~0. 20 ②0. 05~0. 15	①0. 05~0. 20 ②0. 05~0. 15	①0. 05~0. 20 ②0. 05~0. 15	①0. 05~0. 20 ②0. 05~0. 15	①0. 05~0. 20 ②0. 05~0. 15	①0. 05~0. 20 ②0. 05~0. 15	5.00~6.00	
UP152	**UP152**	**UP152**	**UP152**	**UP152**	**UP152**	Рекомендуемые материалы / Диаметр реза	**GWPFM□□□N□□-GT** Максимальная глубина резания при боковой обработке 3.0 мм
①0. 05~0. 20 ②0. 05~0. 20	①0. 08~0. 20 ②0. 05~0. 20	①0. 08~0. 20 ②0. 05~0. 20	①0. 08~0. 20 ②0. 05~0. 20	①0. 08~0. 20 ②0. 05~0. 20	①0. 08~0. 20 ②0. 05~0. 20	3.00~6.00	

■ Обыкновенное прорезание пазов

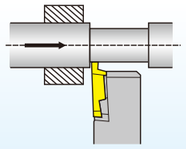
Поскольку сама треугольная пластина с продольными шлицами наклонена на 2°, можно обрабатывать канавки на валах разного диаметра!



Для снятия фаски и R-обработки дна канавки R-обработка может быть выполнена поперечным точением путем черновой обработки канавки в центре канавки.

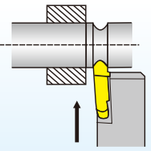


■ Горизонтальная токарная обработка



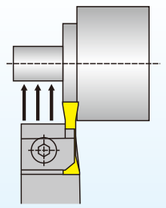
GTMH32□□□RGX
GTMH32□□□RVT
GTMX32□□□RT
GWPG□□□NO□□-GW
GWPG□□□NO□□-GW

■ Обработка под углом R

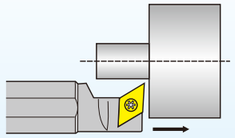


GTMH32□□□RE□□
GTMA43□□□R□□

■ Передняя токарная черновая обработка



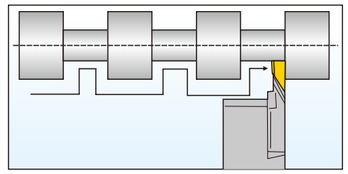
Черновая и чистовая обработка может выполняться с помощью державок DS



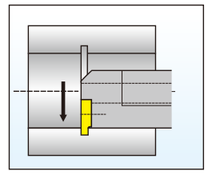
МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

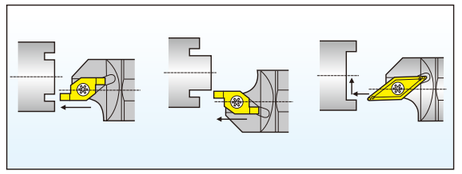
■ Обработка катушек



■ Обработка канавок внутреннего диаметра



■ Обработка торцевых канавок



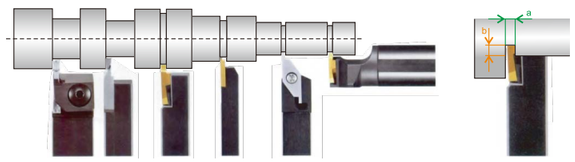
Легко режущаяся сталь	Подшипниковая сталь	Быстрорежущая инструментальная сталь	Титановый сплав	Латунь	Алюминиевый сплав	Обрабатываемый материал	①Подача во время обработки канавок ②Подача при поперечной обработке
SUM	SUJ	SKH	6AL-4V	C3604	A5052		
твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	твердый сплав	Скорость резания (м/мин)	
50 100 150	50 90 160	30 60 100	50 70 100	80 150 200 PCD 100 200 30	80 150 200 PCD 100 200 350		
UP151	**UP151**	**UP151**	**UP151**	**UP151**	**UP151**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**CSVG11FR/LV□□□** Максимальная глубина резания при боковой обработке До 0,2 м
①0. 005~0. 03 ②0. 002~0. 01	①0. 005~0. 02 ②0. 002~0. 01	①0. 005~0. 015 ②0. 002~0. 01	①0. 005~0. 02 ②0. 002~0. 01	①0. 005~0. 03 ②0. 002~0. 02	①0. 005~0. 03 ②0. 002~0. 02	0.25~0.5	
①0. 005~0. 05 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 03 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 02 ②0. 005~0. 015	①0. 005~0. 02 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 05 ②0. 01~0. 02	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 03	0.5~1.0	
①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 03	①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 03	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 04	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 04	1.0~1.5	
UP20	**UP152**	**UP152**	**UP20**	**UP20**	**UP20**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GTMH32□□□RGX** Максимальная глубина резания при боковой обработке Ширина паза x 1,2 (макс. 0,2 м)
①0. 02~0. 07 ②0. 01~0. 07	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 06	①0. 02~0. 05 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 01~0. 08	①0. 02~0. 08 ②0. 01~0. 08	0.75~1.0	
①0. 03~0. 08 ②0. 02~0. 08	①0. 03~0. 07 ②0. 02~0. 07	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 06	①0. 02~0. 07 ②0. 02~0. 06	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 10	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 10	1.0~1.5	
①0. 03~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 03~0. 10 ②0. 02~0. 09	①0. 03~0. 08 ②0. 02~0. 08	①0. 03~0. 10 ②0. 02~0. 08	①0. 03~0. 15 ②0. 03~0. 10	①0. 03~0. 15 ②0. 03~0. 10	2.0~3.0	
UP151/UP151	**UP160/UP153**	**UP160/UP153**	**UP153**	**UP151**	**UP151**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	GTMX32□□□R/LT□□ GTMX32□□□RVT Максимальная глубина резания при боковой обработке Ширина паза x 0,5
①0. 005~0. 05 ②0. 005~0. 03	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 03 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 06 ②0. 005~0. 03	①0. 005~0. 06 ②0. 005~0. 03	0.30~0.75	
①0. 02~0. 07 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 04	①0. 02~0. 05 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 09 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 09 ②0. 01~0. 05	0.75~1.2	
①0. 02~0. 09 ②0. 02~0. 06	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 03~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 03~0. 12 ②0. 03~0. 10	1.2~2.0	
①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 08	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 08 ②0. 03~0. 06	①0. 03~0. 09 ②0. 03~0. 06	①0. 03~0. 15 ②0. 03~0. 10	①0. 03~0. 15 ②0. 03~0. 10	2.0~3.0	
UP15	**UP15**	**UP15**	**UP15**	**UP15**	**UP15**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GTMH32□□□R/LE□□□** **GTMH32□□□R/LJ□□□** **GTMX32□□□RSSH** **GTMH32□□□RSS** **GTMH32□□□RLS** Максимальная глубина резания при боковой обработке 0,2 мм
①0. 005~0. 05 ②0. 005~0. 03	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 03 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 06 ②0. 005~0. 03	①0. 005~0. 06 ②0. 005~0. 03	0.30~0.75	
①0. 02~0. 07 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 04	①0. 02~0. 05 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 09 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 09 ②0. 01~0. 05	0.75~1.2	
①0. 02~0. 09 ②0. 02~0. 06	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 03~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 03~0. 12 ②0. 03~0. 10	1.2~2.0	
①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 08	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 08 ②0. 03~0. 06	①0. 03~0. 09 ②0. 03~0. 06	①0. 03~0. 15 ②0. 03~0. 10	①0. 03~0. 15 ②0. 03~0. 10	2.0~3.0	
UP152	**UP160/UP152**	**UP160/UP152**	**DM3**	**UP152**	-	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GTMT43□□□R/L** **GTMA43□□□R□□R** **GTMA43□□□R/LJ□□** **GTMA43□□□R/LJ□□R** **GTM3□□□R/L** Максимальная глубина резания при боковой обработке 0,2 мм
①0. 02~0. 09 ②0. 02~0. 06	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 03~0. 12 ②0. 03~0. 10	–	1.0~2.0	
①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 08	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 08 ②0. 03~0. 06	①0. 03~0. 09 ②0. 03~0. 06	①0. 03~0. 15 ②0. 03~0. 10	–	2.0~3.0	
①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 10	–	3.0~5.5	
UP152	**UP152**	**UP152**	**UP152**	**UP152**	-	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GWPG□□□NO□□-GW** **GWPG□□□NO□□-GW** **GWPM□□□NO□□-GW** Максимальная глубина резания при боковой о бработке 3,5 мм
①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 09	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 09	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	–	3.0~4. 0	
①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 13	–	4.0~5. 0	
①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 12	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 12	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 15	–	5.0~6. 0	
UP160	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**UP160**	-	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GEV□□□N** **GTV□□□N** **GVMB20□□□N** **GVMN20□□□N** Максимальная глубина резания при боковой обработке Ширина паза x 0,5
①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 09	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 09	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	–	3.0~4. 5	
①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 12	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 12	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 15	–	4. 5~6. 0	
①0. 05~0. 20 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 20 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 12	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 12	①0. 05~0. 20 ②0. 03~0. 13	–	6. 0~8. 0	
-	-	-	-	PCD1	PCD1	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GTPA2□FRN01** **GTPA2□FRN01- 08□** Максимальная глубина резания при боковой обработке Ширина паза x 0,5
–	–	–	–	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 10	2. 0~2. 5	

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

■ Таблица рекомендуемых режимов резания

Низкоуглеродистая сталь	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь			Обрабатываемый материал	①Подача во время обработки канавок ②Подача при поперечной обработке
S10C~30C	S45C~S55C	SCr/SCM	SUS303/SUS430	SUS304/SUS316L	SUS440C		
твердый сплав 50 90 130	твердый сплав 50 80 130	твердый сплав 50 80 130	твердый сплав 50 100 170	твердый сплав 50 70 100	твердый сплав 30 60 80	Скорость резания (м/мин)	
UP151	**UP151**	**UP151**	**UP151**	**UP151**	**UP151**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**CSVG11FR/LV□□□** Максимальная глубина резания при боковой обработке До 0,2 м
①0. 005~0. 02 ②0. 002~0. 01	①0. 005~0. 02 ②0. 002~0. 01	①0. 005~0. 02 ②0. 002~0. 01	①0. 005~0. 03 ②0. 002~0. 01	①0. 005~0. 02 ②0. 002~0. 02	①0. 005~0. 015 ②0. 002~0. 01	0.25~0.5	
①0. 005~0. 03 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 03 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 03 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 03 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 02 ②0. 005~0. 015	0.5~1.0	
①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 03	①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 03	①0. 01~0. 04 ②0. 01~0. 02	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 03	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 04	①0. 01~0. 03 ②0. 01~0. 02	1.0~1.5	
UP152/UP20	**UP152**	**UP152**	**UM860**	**ST4**	**ST4**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GTMH32□□□ RGX** Максимальная глубина резания при боковой обработке Ширина паза x 1,2 (макс. 0,2 м)
①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 06	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 06	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 07 ②0. 01~0. 07	①0. 01~0. 05 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 04 ②0. 01~0. 04	0.75~1.0	
①0. 03~0. 07 ②0. 02~0. 07	①0. 03~0. 07 ②0. 02~0. 07	①0. 03~0. 07 ②0. 02~0. 07	①0. 03~0. 08 ②0. 02~0. 08	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 06	①0. 02~0. 05 ②0. 01~0. 05	1.0~1.5	
①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 09	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 09	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 09	①0. 03~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 03~0. 08 ②0. 02~0. 07	①0. 02~0. 07 ②0. 02~0. 06	2.0~3.0	
UP20	**UP160**	**UP160**	**UP153/UP151**	**UP153/UP160**	**UP153/UP160**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	GTMX32□□ □R/LT□□ GTMX32□□ □RVT Максимальная глубина резания при боковой обработке Ширина паза x 0,5
①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 05 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 03 ②0. 005~0. 02	0.30~0.75	
①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 07 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 05 ②0. 01~0. 04	0.75~1.2	
①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 09 ②0. 02~0. 06	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 05	1.2~2.0	
①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 08	①0. 03~0. 09 ②0. 03~0. 06	①0. 03~0. 08 ②0. 03~0. 06	2.0~3.0	
UP15	**UP15**	**UP15**	**UP15**	**UP15**	**UP15**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GTMH32□□ □R/LE□□ □** **GTMH32□□ □R/LJ□□ □** **GTMX32□□ □RSSH** **GTMH32□□ □RSS** **GTMH32□□ □RLS** Максимальная глубина резания при боковой обработке 0,2мм
①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 05 ②0. 005~0. 03	①0. 005~0. 04 ②0. 005~0. 02	①0. 005~0. 03 ②0. 005~0. 02	0.30~0.75	
①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 04	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 07 ②0. 01~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 01~0. 04	①0. 02~0. 05 ②0. 01~0. 04	0.75~1.2	
①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 09 ②0. 02~0. 06	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 05	1.2~2.0	
①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 08	①0. 03~0. 09 ②0. 03~0. 06	①0. 03~0. 08 ②0. 03~0. 06	2.0~3.0	
UP160/UP152	**UP160/UP152**	**UP160/UP152**	**UP152**	**UP152/UP160**	**UP152**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GTMT43□□ □R/L** **GTMA43□□ □R□ □R** **GTMA43□□ □R/LJ□ □** **GTMA43□□ □R/LJ□ □R** **GTM43□□ □R/L** Максимальная глубина резания при боковой обработке 0,2 мм
①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 09 ②0. 02~0. 06	①0. 02~0. 08 ②0. 02~0. 05	①0. 02~0. 06 ②0. 02~0. 05	1.0~2.0	
①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 07	①0. 03~0. 10 ②0. 03~0. 08	①0. 03~0. 09 ②0. 03~0. 06	①0. 03~0. 08 ②0. 03~0. 06	2.0~3.0	
①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 04~0. 10	3.0~5.5	
UP152	**UP152**	**UP152**	**UP152**	**UP152**	**UP152**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GWPG□□ □NO□ □- GW** **GWPG□□ □NO□ □- GW** **GWPM□ □ □NO□ □- GW** Максимальная глубина резания при боковой обработке 3,5 мм
①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 10 ②0. 03~0. 08	①0. 05~0. 08 ②0. 03~0. 07	3.0~4. 0	
①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 13 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 11 ②0. 03~0. 09	4.0~5. 0	
①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 13 ②0. 04~0. 10	5.0~6. 0	
UP160	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**UP160**	**UP160**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GEV□□ □N** **GTV□□ □N** **GVMB20□□ □N** **GVMN20□□ □N** Максимальная глубина резания при боковой обработке Ширина паза x 0,5
①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 12 ②0. 03~0. 10	①0. 05~0. 10 ②0. 03~0. 08	①0. 05~0. 08 ②0. 03~0. 07	3.0~4. 5	
①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 04~0. 10	①0. 05~0. 13 ②0. 04~0. 10	4. 5~6. 0	
①0. 05~0. 20 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 20 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 20 ②0. 03~0. 13	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 12	①0. 05~0. 15 ②0. 03~0. 12	6. 0~8. 0	
-	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	Рекомендуемые материалы / Ширина (мм)	**GTPA2□FRN01** **GTPA2□FRN01-08□** Максимальная глубина резания при боковой обработке Ширина паза x 0,8
-	-	-	-	-	-	2. 0~2. 5	

■ Таблица выбора инструмента для обработки канавок и многоцелевой обработки



МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

■ Обработка канавок наружного диаметра для мелких деталей

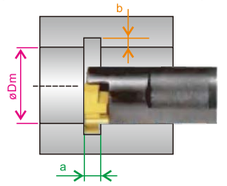
CSVG	CTPS	CTPA	CTPA	GWP
				
Тип CSV a:0. 25~1. 5 / b:~2. 6	Тип CTPS a:0. 75~2. 0 / b:~2. 5	Тип GTPA a:2. 0~2. 5 / b:~6. 0	Тип Y-GTPA a:2. 0~2. 5 / b:~6. 0 Доступен внутренний тип охлаждения	Тип GTWP a:3. 0~6. 0 / b:~25

GTMH/GTMX/GTM	GTMH/GTMX/GTM	GTMH/GTMX/GTM	PTM
			
Тип GTT a:0. 3~3. 0 / b:~2. 7 Доступен внутренний тип охлаждения	Тип Y-GTT a:0. 3~3. 0 / b:~2. 7 Доступен внутренний тип охлаждения	Тип DS-GTT a:0. 3~3. 0 / b:~2. 7	Тип POLY-V Кол-во канавок : 3/4/5/6

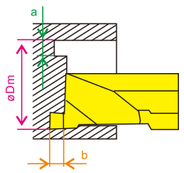
■ —Общая обработка канавок по наружному диаметру

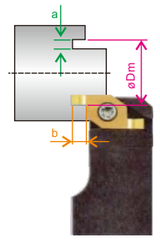
GTMH/GTMX/GTM/GTMT/GTMA	GTMH/GTMX/GTM/GTMT/GTMA	GWP	GWP
			
Тип NGTB/NGTN a:0. 3~5. 5/ b:~5. 5 Доступен внутренний тип охлаждения	Тип NGTA a:0. 3~3. 0 / b:~3. 0 Доступен внутренний тип охлаждения	Тип GTWP a:3. 0~6. 0/ b:~25	Тип GKWP a:3. 0~6. 0/ b:~12

■ Обработка канавок внутреннего диаметра



■ Обработка торцевых канавок

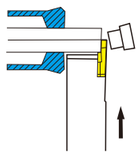




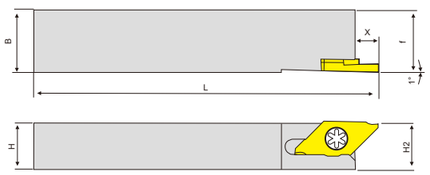
SBG	GTG	GEV
		
Тип NBH a:0. 5~2. 0 / b:~2. 2 Ø3/4/5/6/8	Тип BG a:0. 5~2. 0 / b:~3.0 Ø10/12/14/16/20/25	Тип GKV a:3.0~3.5 / b:~9.5 Ø30/40/55

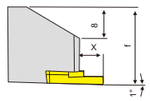
SFG	FGV	FGV	FGV	GWPFM
				
Тип NBH a:1.0~3.0/ b:~3.0 Ø6/8	Тип FGV a:1.0~2.0/ b:~3.0 Ø6	Тип DS-FGV a:1.0~2.0/ b:~3.0 Ø6	Тип CH-FGV a:1.0~2.0/ b:~3.0 Ø6	GTWP-H/GKWP-H a:3.0~6.0/ b:~15.0 ø30~∞

KTKF



Державка-левая





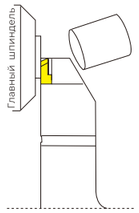
Только KTKFL1620JX-12
Для вышеуказанной формы.

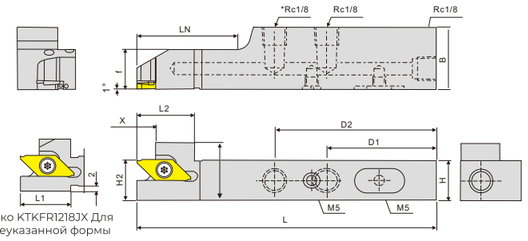
Обозначение		Размеры (мм)							Вид	Винт	Ключ	Наличие		Применяемые пластины H6, H7
		H	H2	B	L	L2	f	X				R	L	
KTKF R/L	1010JX-12	10	10	10		15	10					●	●	
	1212JX-12	12	12	12	120	-	12	6	Рис.1	M-4.5×9	T-10	●	●	TKF12 R/L
	1616JX-12	16	16	16			16					●	●	
	2020JX-12	20	20	20			20					●	●	
KTKFR	2525M-12	25	25	25	150	-	30	6	Рис.2	M-4.5×9	T-10	●		TKF12R
KTKF R/L	1010JX-16	10	10	10		20	10					●	●	
	1212JX-16	12	12	12	120	-	12	8	Рис.1	M-4.5×9	T-10	●	●	TKF16 R/L
	1616JX-16	16	16	16			16					●	●	
	2020JX-16	20	20	20			20					●	●	
KTKR R/L	2525M-16	25	25	25	150	-	30	8	Рис.2	M-4.5×9	T-10	●		TKF12 R/L
KTKF R/L	1212F-12	12	12	12	85	-	12	6	Рис.1	M-4.5×9	T-10	●	●	TKF16 R/L
	1212F-16							8				●	●	
KTKF	1216JX-12	12	12	16	120	-	16	6	Рис.3	M-4.5×9	T-10		●	TKF12L
	1620JX-12	16	16	20			20						●	
KTKFR	1216JX-12-Y	12	12	16	120	20	16	15	Рис.4	M-4.5×9	T-10	●		TKF12R
	1616JX-12-Y	16	16			25		11				●		

KTKF-JCTM

*KTKFR12. для 2-Rc1/8

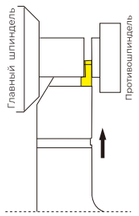
Державка правая

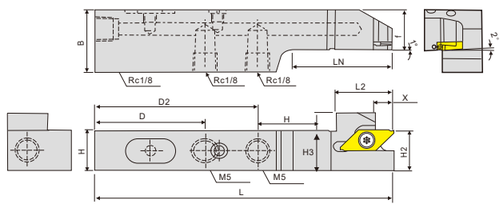




Только KTKFR1218JX Для вышеуказанной формы

Державка левая





Обозначение	Размеры (мм)											Винт	Ключ	Винт	Винт	Наличие		Применяемые пластины H6, H7,J25 (Нарезка резьбы)
	H	H2	H3	B	L	L1	L2	LN	f	X	D1	D2					R	L	
KTKFR1218JX-12JCTM	12	12	19	18		20	20	28	12		54	-					●		TKF12R… TKFT12R…
KTKF R/L1625JX-12JCTM	16	16	23	25	120	-	23	40	16	7.5	44	21 (65)	M-4590 TRWN	T-10	PT1/8	MX4LP	●	●	TKF12 R/L … TKFT12 R/L …
KTKF R/L2025JX-12JCTM	20	20	27						20								●	●	
KTKF R/L1625JX-16JCTM	16	16	23	25	120	-	23	40	16	9.6	44	21 (65)	M-4590 TRWN	T-10	PT1/8	MX4LP	●	●	TKF16 R/L … TKFT16 R/L …
KTKF R/L2025JX-16JCTM	20	20	27					41	20								●	●	

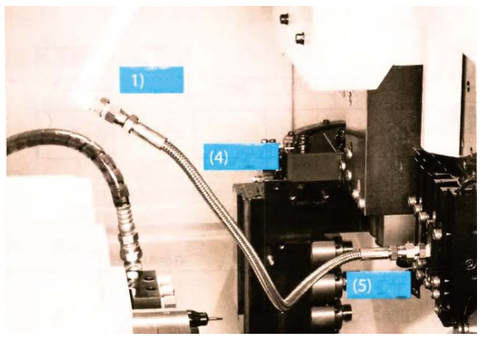
МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Державка с внутренним подводом СОЖ под высоким давлением

Трубка для внутреннего охлаждения державки

Если используется охлаждающая жидкость (внутреннее охлаждение), детали трубопровода необходимо приобретать отдельно. Давление насоса может достигать 20 МПа, и даже при использовании соединителя давление насоса может достигать 7,5 МПа.
Без муфты (давление насоса: ~ 20 МПа) Без муфты (давление насоса: ~ 7,5 МПа)

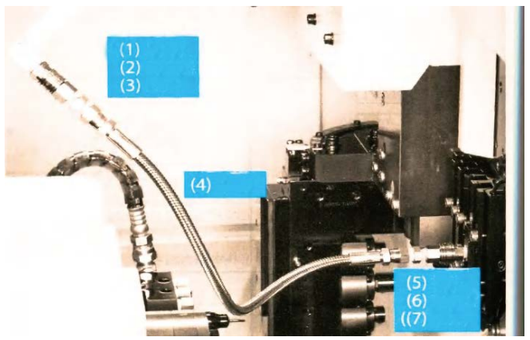


(1) Соединения

Модель комбинированной детали (пример)

Комплектующие	Номер модели
(1) Соединения	
(4) Шланг	HS-G1/8-G1/8-500
(5) Соединения	J-ST -R1/8-G1/8

Пожалуйста, преобразуйте размер резьбы (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8 и т. Д.) Со стороны оборудования в размер резьбы (G1/8) со стороны шланга. При монтаже деталей трубопровода используйте уплотнительные материалы, такие как уплотнительные ленты.



Модель комбинированной детали (пример)

Комплектующие	Номер модели
(1) Соединения	–
(2) Муфта	CP-ST-R1/8、P-ST-RC1/8
(3) Соединения	J-ST-R1/8-G1/8
(4) Шланг	HS-G1/8-G1/8-500
(5) Соединения	J-ST-R1/8-G1/8
(6) Муфта	P-ST-RC1/8、CP-ST-R1/8
(7) Соединения	–

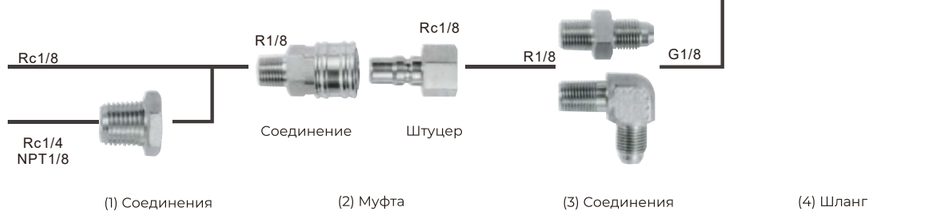
Преобразуйте размер резьбы (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8 и т. д.) со стороны оборудования в размер резьбы муфты (Rc1/8 и т. д.) и шланга (G1/8).

При монтаже деталей трубопровода используйте уплотнительные материалы, такие как уплотнительные ленты.

Без муфты (давление насоса: ~20 МПа)



Без муфты (давление насоса: ~7,5 МПа)



Разъем [(1) 3) (5) (7)]

Выдерживаемое давление ~ 2.0MPa

Внешний вид	Обозначение	Спецификация резьбы	Наличие
	**J-ST-R1/4-G1/8**	R1/4 ⟺ G1/8	●
	J-ST-NPT1/8-G1/8	NPT1/8 ⟺ G1/8	●
	**J-ST-R1/8-G1/8**	R1/8 G1/8	●
	**J-AN-R1/8-G1/8**		●
	**J-ST-R1/4-RC1/8**	EPT1/8⟺1/4RC1/8	●
	J-ST-NPT1/8-RC1/8	NPT1/8 ⟺ RC1/8	●
	J-ST-R1/8-RC1/8	RC1/8 ⟺ R1/8 (Разъем расширения)	●

Выдерживаемое давление ~ 2.0MPa

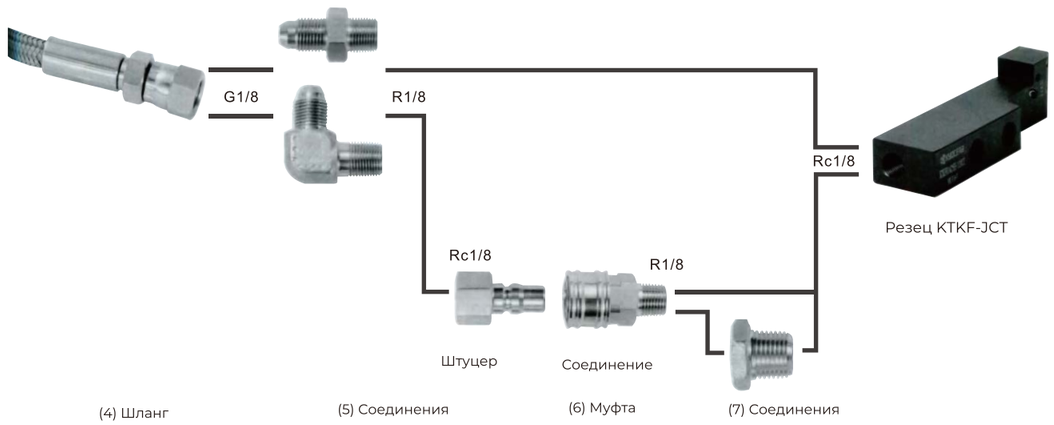
Внешний вид	Обозначение	Спецификация резьбы	Наличие
	CP-ST-R1/8	R1/8	●
	P-ST-RC1/8	RC1/8	●

Шланги (4)

Выдерживаемое давление ~ 2.0MPa

Внешний вид	Обозначение	Спецификация резьбы	Наличие
	**HS-G1/8-G1/8-200**	G1/8	●
	HS-G1/8-G1/8-300		●
	HS-G1/8-G1/8-400		●
	HS-G1/8-G1/8-500		●
	HS-G1/8-G1/8-600		●
	HS-G1/8-G1/8-800		●

Меры предосторожности
1. Пожалуйста, используйте этот продукт с полностью закрытой дверцей машины.
2. Обязательно используйте резьбовой герметик для наружной резьбы деталей трубопровода и правильно соедините их. Кроме того, если есть охлаждающее отверстие, которое не используется, используйте болт (заглубленный болт) резьбового герметика для заглушки прикрепленных деталей.
3. Надежно закрепите охлаждающий шланг при его использовании.
4. Даже если используются медные шайбы, будет определенная степень утечки, но это не повлияет на производительность.
5. Если характеристики резьбы совпадают, ее можно соединить с общими частями трубопровода. Пожалуйста, проверьте информацию о выдерживаемом давлении перед использованием.
6. Рекомендуется регулярно менять фильтр насоса.

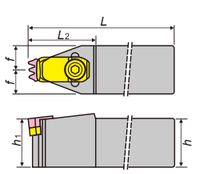


МАКСИМУМ

Токарный инструмент для обработки шкивов

POLY-V

Рис.-1



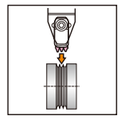


Рис.-2

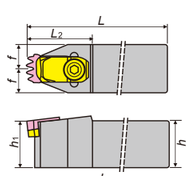
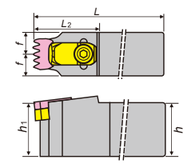




Рис.-3



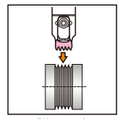
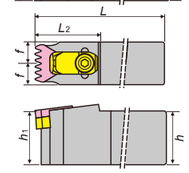
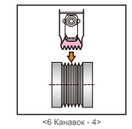


Рис.-4

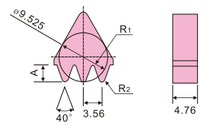
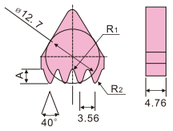
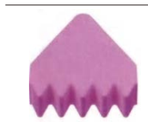
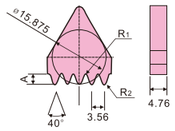
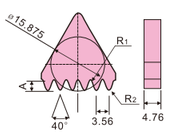




■ POLY

Вид	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Покрытие	Прижим	Ключ	Винт	Наличие
		h	*h*1	*b*	*L*	*f*	*L*2							
Рис.1	**POLY-V M-K3-C**	25	25	25	150	12.5	25	PTM53	K3–C	2417–C	9414–C	L4	1230–C	●
	POLY-V P-K3-C	32	25	25	170	12.5	32							●
Рис.2	**POLY-V M-K4-C**	25	25	25	150	12.5	25	PTM53	K4–C					●
	POLY-V P-K4-C	32	25	25	170	12.5	32							●
Рис.3	**POLY-V P-K5-C**	32	25	25	170	12.0	32	PTM53	K5–C					●
Рис.4	**POLY-V P-K6-C**	32	25	25	170	12.0	32		K6–C					●

■ Применяемые пластины

Форма пластины	Геометрия	Тип пластины	Размеры (мм)			Сплавы
			A	R_1	R_2	HW2
 3 канавки		PTM33 K305 ENB	3.35	0.3	0.5	●
		PTM33 K30504 ENB	3.16	0.4	0.5	●
 4 канавки		PTM43 K405 ENB	3.35	0.3	0.5	●
		PTM43 K40504 ENB	3.16	0.4	0.5	●
 5 канавки		PTM53 K505 ENB	3.35	0.3	0.5	●
		PTM53 K50504 ENB	3.16	0.4	0.5	●
 6 канавки		PTM53 K605 ENB	3.35	0.3	0.5	●
		PTM53 K60504 ENB	3.16	0.4	0.5	●

■ Рекомендуемые условия обработки

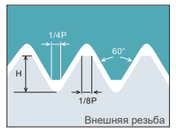
Материал пластины	Обрабатываемый материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	СОЖ
HW2	Чугун	450 (300~600)	0.08 (0.05~0.12)	Нет





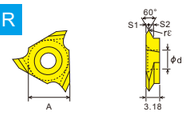
Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

TTX



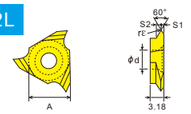
Материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь				◕	◕	●	●	◕	✖	◕	◕
M	Нержавеющая сталь				◔	◔	◕	◕	◔	✱	◔	◔
K	Чугун	●	●		◕	◕	●	✖	◕	◕	◔	◔
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✖				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✖				●

TTX32R



Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32R	6000	0.5-1.0	56-32	0.00	0.6	1.12							●	●	●	●		●	●
	6000S	0.5-1.0	56-32	0.00	0.3	1.12							●	●	●	●		●	●
	60005	0.5-1.0	48-32	0.05	0.6	1.12							●	●	●	●		●	●
	60005S	0.5-1.0	48-32	0.05	0.3	1.12	9.525	4.4					●	●	●	●		●	●
	6001	1.0-2.0	28-14	0.1	1.1	1.62							●	●	●	●		●	●
	6002	1.5-2.5	16-10	0.2	1.1	1.62							●	●	●	●		●	●
	6003	2.5	11-10	0.3	1.1	1.62							●	●	●	●		●	●

TTX32L



Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32L	6000	0.5-1.0	56-32	0.00	0.6	1.12							●	●	●	●		●	●
	6000S	0.5-1.0	56-32	0.00	0.3	1.12							●	●	●	●		●	●
	60005	0.5-1.0	48-32	0.05	0.6	1.12							●	●	●	●		●	●
	60005S	0.5-1.0	48-32	0.05	0.3	1.12	9.525	4.4					●	●	●	●		●	●
	6001	1.0-2.0	28-14	0.1	1.1	1.62							●	●	●	●		●	●
	6002	1.5-2.5	16-10	0.2	1.1	1.62							●	●	●	●		●	●
	6003	2.5	11-10	0.3	1.1	1.62							●	●	●	●		●	●

TTX32R

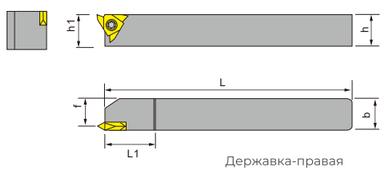
Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32R	5501	-	28-10	0.1	1.1	0.5	9.525	4.4					●	●	●	●		●	●
	5502	-	14-10	0.2	1.1	0.5							●	●	●	●		●	●

TTX32L

Обозначение		Шаг (mm)	Шаг (tpi)	Размеры (мм) rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32L	5501	-	28-10	0.1	1.1	0.5	9.525	4.4					●	●	●	●		●	●
	5502	-	14-10	0.2	1.1	0.5							●	●	●	●		●	●

KTTXR

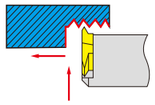


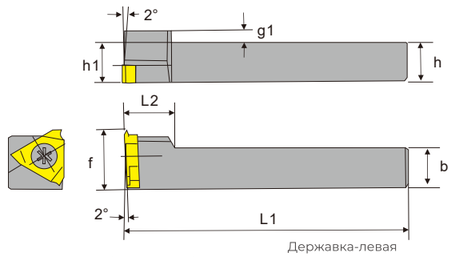


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
KTTXR/L1010F32	10	10	90	20	10	12	TTX32..	M4×10	L2.5 T15	●	●	232500
KTTXR/L1212H32	12	12	100	20	12	16				●	●	232502
KTTXR/L1616H32	16	16	100	20	16	20				●	●	232504
KTTXR/L2020K32	20	20	125	22	20	25				●	●	232506
KTTXR/L2020K43	20	20	125	28	20	25	TT43..	M5×12		●	●	232508
KTTXR/L2525M43	25	25	150	30	25	32				●	●	232510
KTTXR/L3232P43	32	32	170	30	32	40				●	●	232512

KTTXSL





Державка-левая

Обозначение	Размеры (мм) g1	h=h1	b	L1	L2	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер заказа
KTTXSR/L 1010H16	2	10	10	100	12	16	TTX32..	T15	M4.0×10	○	●	232513
1212H16	0	12	12	100	16	20				○	●	232514
1616H16	0	16	16	100	20	24				○	●	232515
2020K16	0	20	20	125	25	30				○	●	232516
2525M16	0	25	25	150	32	35				○	○	232517

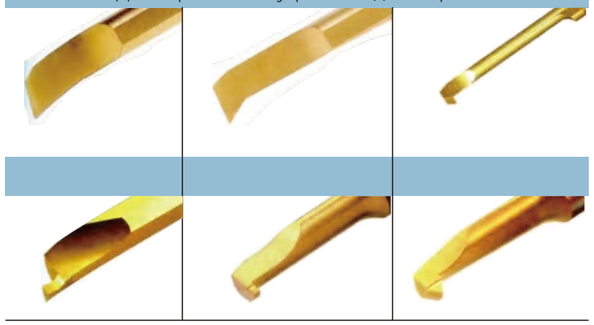
МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Таблица выбора инструментов для обработки внутренних диаметров

Классификация обрабатываемого материала				Скорость резания (м/мин)	Рекомендуемая подача мм/об)		
					LBM	STICK DUO	MOGUL BAR
Наименование	JIS	GB	AISI/ASTM		~ø3	ø2.2~ø6.2	ø5
Сталь с низким содержанием углерода	S10C ~ S30C	10 ~ 30	1010 ~ 1030	Твёрдый сплав 50 100 150	UP151 UP15 0.03 (0.006~0.03)	UP15·UP20 0.05 (0.02~0.06)	UP20 0.08 (0.03~0.15)
Углеродистая сталь	S45C ~ S55C	45 ~ 55	1045 ~ 1055	Твёрдый сплав 50 80 120	UP151 UP15 0.03 (0.005~0.03)	UP15·UP20 0.05 (0.01~0.06)	UP20 0.06 (0.03~0.12)
Легированная сталь	SCr415 ~ SCr440	15Cr ~ 40Cr	5140	Твёрдый сплав 50 80 120	UP151 UP15 0.03 (0.005~0.03)	UP15·UP20 0.05 (0.01~0.06)	UP20 0.06 (0.03~0.12)
Нержавеющая сталь	SUS303	Y1Cr18Ni9	303	Твёрдый сплав 50 80 120	UP151 UP15 0.03 (0.005~0.03)	UP15·UP151 0.05 (0.01~0.07)	UM860 0.06 (0.03~0.12)
Нержавеющая сталь	SUS30 SUS316 SUS316L	0Cr18Ni9 0Cr17Ni12Mo2 0Cr17Ni14Mo2	304 316 316L	Твёрдый сплав 40 70 100	UP151 UP15 0.02 (0.005~0.03)	UP15·UP20 0.03 (0.01~0.06)	UM860 0.05 (0.03~0.12)
Нержавеющая сталь	SUS430 SUS430F	SUS430 SUS430F	430 430F	Твёрдый сплав 40 70 100	UP151UP15 0.02 (0.005~0.03)	UP15·UP153 0.03 (0.01~0.06)	UM860 0.05 (0.03~0.12)
Нержавеющая сталь	SUS440C	SUS440C	440C	Твёрдый сплав 30 50 70	UP151 UP15 0.02 (0.005~0.03)	UP151·UP153 0.03 (0.01~0.05)	UM860 0.05 (0.03~0.1)
Легко режущаяся сталь	SUM22 SUM23 SUM4L	SUM22 SUM23 SUM4L	1213 1215 12L14	Твёрдый сплав 50 100 150	UP151 UP15 0.03 (0.006~0.03)	UP15·UP20 0.05 (0.02~0.1)	UM860 0.06 (0.03~0.15)
Быстрорежущая инструментальная сталь	SKH4 SKH51 SKH55	SKH4 SKH51 SKH55	T5 M2 M35/M41	Твёрдый сплав 40 60 80	UP151 UP15 0.02 (0.005~0.03)	UP15·UP153 0.03 (0.01~0.05)	UP20·UP15 0.05 (0.03~0.1)
Шарикоподшипниковая сталь	SUJ2	SUJ2	52100	Твёрдый сплав 40 60 80	UP151 UP15 0.02 (0.005~0.03)	UP15·UP153 0.03 (0.01~0.05)	UP20·UP15 0.05 (0.03~0.1)
Титановый сплав	6AL-4V 6AL-4VELI	6AL-4V 6AL-4VELI		Твёрдый сплав 30 50 70	UP151 0.02 (0.005~0.03)	UP20·UP153 0.04 (0.02~0.05)	UP20·UP153 0.06 (0.03~0.1)
Латунь	C2801 C3604	C2801 C3604		Твёрдый сплав 50 100 150	UP151 0.03 (0.01~0.05)	UP15·UP20 0.06 (0.02~0.1)	PCD1 0.1 (0.05~0.15)
Алюминий	A5052 A6061 A7025	A5052 A6061 A7025	5052 7175	Твёрдый сплав 50 100 200 PCD 100 200 350	UP151 0.03 (0.01~0.05)	UP15·UP20 0.06 (0.02~0.1)	PCD1 0.1 (0.03~0.15)

Для обработки внутреннего диаметра

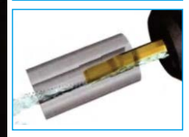


Оптимальная длина вылета может быть свободно установлена в зависимости от глубины обработки. Это значительно сокращает рабочее время, необходимое для позиционирования инструмента









Распылите СОЖ на кончик инструмента, чтобы улучшить отвод стружки!

Несмотря на то, что функция позиционирования инструмента отсутствует, проблем в использовании нет.

Если вам не нужна функция позиционирования инструмента, выберите втулку для STICK DUO.

О взаимозаменяемости STICK DUO HYPE и STICKDUO

Комбинация с позиционированием инструмента

Державка STICK DUO HYPER + Пластина STICK DUO HYPER

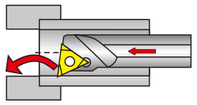
HY-NBH□□ — SH2S□□ S/H, SH2S□□ F — Для расточки

Комбинация с позиционированием инструмента

Державка STICK DUO HYPER + Пластина STICK DUO

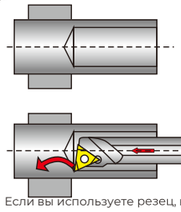
HY-NBH□□ — SBFS□□ S/H — Для расточки; SH2S□□ F — Для расточки; SBG□□ RB/RB-S — Для расточки отверстий; SFG□□ — Для обработки торц. поверхн. отверстия; SBT□□ — Для нарезания внутренней резьбы

Серия F стружечный желоб



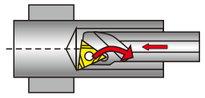
Поскольку нижнее отверстие проходит насквозь, есть место для сброса стружки, и стружка может сбрасываться внутрь.

В наличии имеются формованные стружколомы (AM5), твёрдоабразивные стружколомы типа A-B.



Если вы используете резец, который отводит стружку внутрь, стружка в нижней части запутывается друг с другом, что приводит к повреждению пластин

Засорение отверстия из-за присоединённых материалов



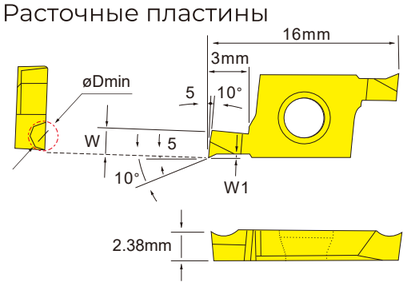




Использование стружколомов F05, F1 и FG позволяет сбрасывать стружку в направлении, противоположном направлению подачи, что предотвращает повреждение инструмента.

При использовании пластин F05, F1 или FG используйте правую пластину для правосторонней державки.

Расточные пластины

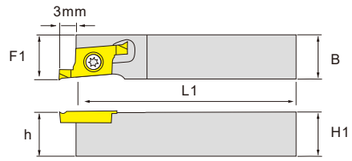


Обозначение	Размеры (мм)				UK01	UP150	UP152
	øDmin	W	W1	R			
TWBR01003-005	1.0	0.85	0.2	0.05	○	○	●
TWBR01503-005	1.5	1.30	0.2	0.05	○	○	●
TWBR01503-010	1.5	1.30	0.2	0.10	○	○	●
TWBR02003-005	2.0	1.75	0.25	0.05	○	○	●
TWBR02003-010	2.0	1.75	0.25	0.10	○	○	●
TWBR02503-005	2.5	2.10	0.3	0.05	○	○	●
TWBR02503-010	2.5	2.10	0.3	0.10	○	○	●
TWBR03003-005	3.0	2.40	0.4	0.05	○	○	●
TWBR03003-010	3.0	2.40	0.4	0.10	○	○	●

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

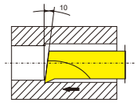
Токарная державка

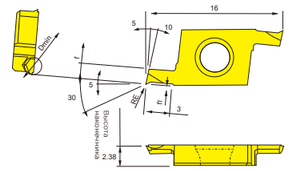


Обозначение	Размеры (мм)					Винт	Ключ	Пластина
	F1	B	L1	h	H1			
STWR1010K-15	10	10	125	10	10	M3.0x8	T8	TWBR..
STWR1212K-15	12	12	125	12	12			
STWR1616K-15	16	16	125	16	16			
STWR2020K-15	20	20	125	20	20			

(Допуск кончика инструмента R(RE): +0/-0,02 мм, +0/-0,03 мм)

TWB





Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)				Сплавы	
	Dmin	f	f1	RE	UP163	UP15
TWBR01003-005	1.0	0.85	0.2	0.05 $^{0}_{-0.02}$	●	●
TWBR01503-005	1.5	1.30			●	●
TWBR02003-005	2.0	1.75	0.25		●	●
TWBR02503-005	2.5	2.10	0.3		●	
TWBR03003-005	3.0	2.40	0.4		●	●
TWBR01503-010	1.5	1.30	0.2	0.01 $^{0}_{-0.03}$	●	●
TWBR02003-010	2.0	1.75	0.25		●	●
TWBR02503-010	2.5	2.10	0.3		●	●
TWBR03003-010	3.0	2.40	0.4		●	●

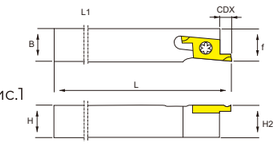
STW



Державка-правая

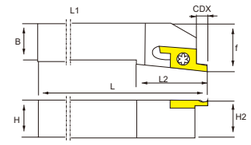
Державка-левая

Рис.1



Державка-левая

Рис.2



Обозначение	Размеры (мм)							Вид	Винт	Ключ	Пластина	Наличие
	H	H2	B	L	L2	f	L1					
STWR1212F-15	12	12	12	85	–	12	3	Рис.1	M-3080TR	T10	TWBRG○○ ○○-○○	●
STWR1212K-15	12	12	12	125		12						●
STWR1616K-15	16	16	16			16						●
STWR2020K-15	20	20	20		25	25		Рис.2				●
STWR2525M-15	25	25	25	150		32						●

S-STW



Державка-правая

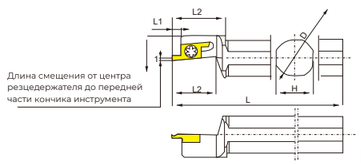


Рис.1

Державка-левая

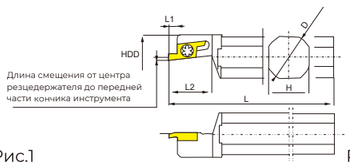
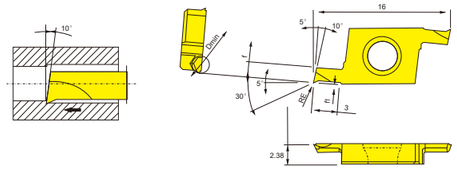


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)							Вид	Винт	Ключ	Пластина
	D	HDD	H	L	L2	L2	L1				
S12F-STWR15	12	20	11	80	18	22	3	Рис.1	M-3080TR	L10	TWBRG○○ ○○-○○
S14H-STWR15	14		13	100							
S15F- STWR15	15.875		15	85							
S16F STWR15	16										
S19G-STWR15	19.05	18.5	17	90			3	Рис.2			
S19K-STWR15				120							
S20G STWR15	20	19.5	18	90							
S20K- STWR15				120							
S22K STWR15	22	21.5	20	125	22						
S250J STWR15	25	24.5	23	110							
S25K STWR15	25.4	25	23	120							

TWB

(Допуск кончика инструмента R(RE): +0/-0,02 мм,+0/-0,03 мм)

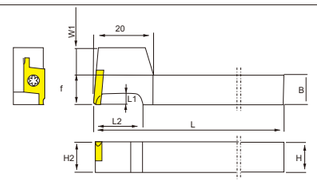


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)				Сплавы	
	Dmin	f	f1	RE	UP163	UP15
TWBR01003-005	1.0	0.85	0.2	0.05 $^{0}_{-0.02}$	●	●
TWBR01503-005	1.5	1.30			●	●
TWBR02003-005	2.0	1.75	0.25		●	●
TWBR02503-005	2.5	2.10	0.3		●	
TWBR03003-005	3.0	2.40	0.4		●	●
TWBR01503-010	1.5	1.30	0.2	0.01 $^{0}_{-0.03}$	●	●
TWBR02003-010	2.0	1.75	0.25		●	●
TWBR02503-010	2.5	2.10	0.3		●	●
TWBR03003-010	3.0	2.40	0.4		●	●

STWS





Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)								Винт	Ключ	Наличие	Пластина
	H	H2	B	L	L2	f	W1	L1				
STWSR1010JX-15T	10	10	10	120	16	10	9	3	M-3080TR	T10	●	TWBTR○○ ○○-○○ TfGTR○○ ○
STWSR1212JX-15T	12	12	12			12	7				●	
STWSR1616JX-15T	16	16	16		20	16	3				●	
STWSR1010F-15T	10	10	10	85	16	10	9				●	
STWSR1212F-15T	12	12	12			12	7				●	

Рекомендуемые параметры обработки (TWB/TWBT)

★: Рекомендация № 1.

Обрабатываемый материал	Рекомендуемый материал пластины (скорость резания Vc:м/мин)		TWBR01003 TWBRO1503 TWBTRO1003 TWBTRO1503		TWBRO2003 TWBRO2503 TWBRO3003 TWBTRO2003 TWBTR02503 TWBTRO3003		Примечание
	MEGACOAT NANO	Твердый сплав с PVD-покрытием					
	PR1535	PR1025	Глубина резания: ap (мм), подача: f (мм/об)				
Углеродистая сталь/ легированная сталь	● 30～100		○ 30～100	～0. 1	～0. 01	～0. 03	Обработка с СОЖ
нержавеющая сталь	● 30～80		○ 30～80	～0. 1	～0. 01	～0. 02	

STWS



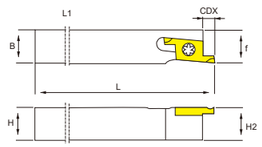


Рис.1

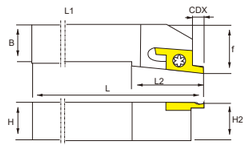


Рис.2

Державка-левая

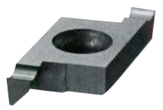
Обозначение	Размеры (мм)							Вид	Винт	Ключ	Наличие	Пластина
	H	H2	B	L	L2	f	CDX					
STWL1010F-15	10	10	10	85	–	10	3	Рис.1	M-3080TR	T10	●	TfGLOOO
STWL1212F-15	12	12	12	125		12					●	
STWL1212K-15	12	12	12			12					●	
STWL1616K-15	16	16	16			16					●	
STWL2020K-15	20	20	20		25	25		Рис.2			●	
STWL2525M-15	25	25	25	150		32					●	

CDX: глубина обработки

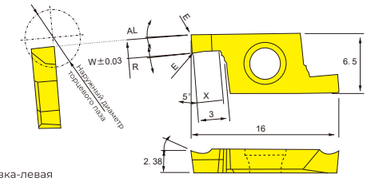
МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

TFG



Державка-левая



CDX: глубина обработки

DAXN(0): минимальный диаметр врезания

Обозначение	Наружный диаметр торцевой канавки		Размеры (мм)			Угол	Сплавы		
	DAXN [MIN]	DAXX [MAX]	W	E	X	A	UP163	UP15	UK01
TfGTR050	6 (0)	∞ (∞)	0.5	0.05	1.0	1.5°	●	●	●
TfGTR080			0.8		1.5		●	●	●
TfGTR100			1.0		2.2	2°	●	●	●
TfGTR125			1. 25				●	●	●
TfGTR150			1. 5				●	●	●
TfGTR180			1.8		3.0		●	●	●
TfGTR200			2.0				●	●	●

S-STW



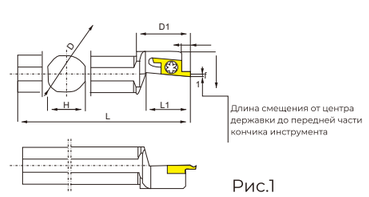


Рис.1

Длина смещения от центра державки до передней части кончика инструмента

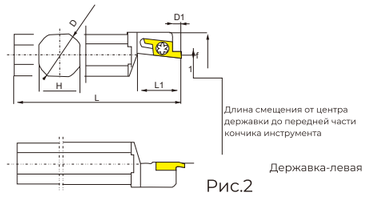


Рис.2

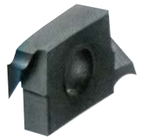
Длина смещения от центра державки до передней части кончика инструмента

Державка-левая

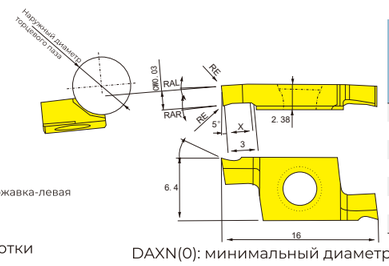
Обозначение	Размеры (мм)							Вид	Винт	Ключ	Наличие	Пластина
	D	D1	H	L	L2	L2	L1					
S12F-STWR15	12	20	11	80	18	22	3	Рис.1	M-3080TR	T-10	●	TfGLOOO
S14H-STWR15	14		13	100							●	
S15F- STWR15	15.875		15	85							●	
S16F–STWR15	16										●	
S19G-STWR15	19.05	18.5	17	90		–	3	Рис.2			●	
S19K-STWR15				120							●	
S20G–STWR15	20	19.5	18	90							●	
S20K- STWR15				120							●	
S22K–STWR15	22	21.5	20	125							●	
S250J–STWR15	25	24.5	23	110	22						●	
S25K–STWR15	25.4	25	23	120							●	

CDX: расстояние от торца хвостовика до кончика пластины. Фактическая глубина обрабатываемой канавки указана в CDX пластины.

TFGT



Державка-левая



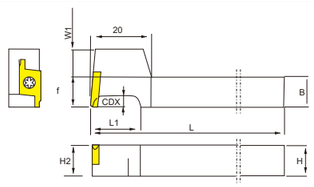
CDX: глубина обработки

DAXN(0): минимальный диаметр врезания

Обозначение	Наружный диаметр торцевой канавки		Размеры (мм)			Угол	Сплавы		
	DAXN [MIN]	DAXX [MAX]	CW	RE	X	RA	UP163	UP15	UK01
TFGTR050	6 (0)	∞ (∞)	0.5	0.05	1.0	1.5°	●	●	●
TFGTR080			0.8		1.5		●	●	●
TFGTR100			1.0		2.2	2°	●	●	●
TFGTR125			1. 25				●	●	●
TFGTR150			1. 5				●	●	●
TFGTR180			1.8		3.0		●	●	●
TFGTR200			2.0				●	●	●

STWS





Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)								Винт	Ключ	Пластина	Наличие
	H	H2	B	L	L2	f	W1	L1				
STWSR1010JX-15T	10	10	10	120	16	10	9	3	M-3080TR	T10	TfGTROO O	●
STWSR1212JX-15T	12	12	12			12	7					●
STWSR1616JX-15T	16	16	16		20	16	3					●
STWSR1010F-15T	10	10	10	85	16	10	9					●
STWSR1212F-15T	12	12	12			12	7					●

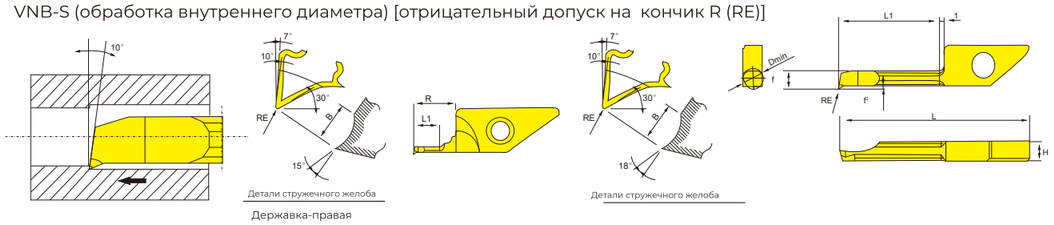
CDX: глубина обработки

Рекомендуемые параметры обработки (TWB/TWBT)

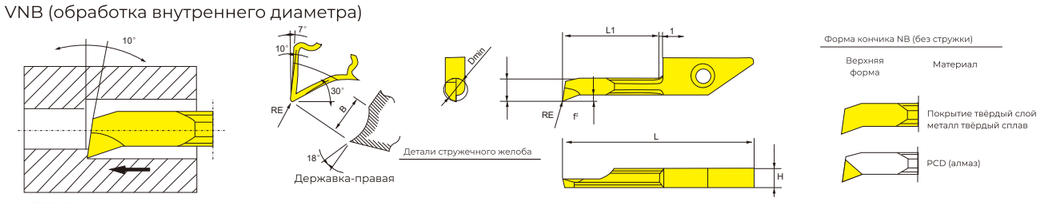
★: Рекомендация № 1. ★: Рекомендация № 1.

Обрабатываемый материал	Рекомендуемый материал пластины (скорость резания Vc:м/мин)			TFGL050 TFGL080 TFGL100 TFGTR050 TFGTR080 TFGTR100	TFGL125 TFGL150 TFGTR125 TFGTR150	TFGL180 TFGL 200 TFGTR180 TFGTR200	Примечание
	MEGACOAT NANO	Твердый сплав с PVD-покрытием	Твёрдый сплав				
	PR1535	PR1025	KW10		f(mm/rev)	feed:f(mm/rev)	
Углеродистая сталь/ легированная сталь	● 30~100	● 30~100	–	~0.02	~0.03	~0.04	Обработка с СОЖ
нержавеющая сталь	● 30~80	● 30~80	–	~0.01	~0.02	~0.02	
Алюминий/ цветные металлы	–	–	● ~300	~0.03	~0.04	~0.06	

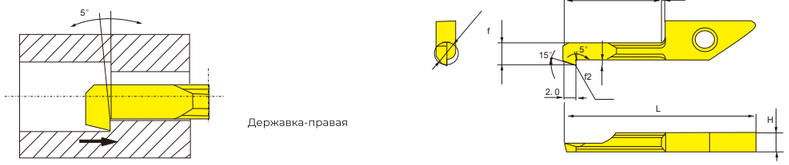
VNB-S (обработка внутреннего диаметра) [отрицательный допуск на кончик R (RE)]



VNB (обработка внутреннего диаметра)



VNBT (Обратное растачивание)



Размер пластины (VNB-S)

Обозначение	Размеры (мм)									Сплавы				
	Dmin	H	L	L1	R	f	f2	RE	B	UP153	UP152	UK01	PCD1	PCD
VNBR0103-005S	1.0	3.9	26.5	3	7	0.85	0.2	0.05 +0 -0.02	0. 7	●	●			
VNBR0105-005S				5						●	●			
VNBR01503-005S	1.5			3		1.3				●	●			
VNBR01505-005S				5						●	●			
VNBR0206-005S	2.0			6		1.8	0.25		0. 8	●	●			
VNBR025075-005S	2.5		28.1	7.5		2.1	0.4			●	●			
VNBR0311-005S	3.0		30.8	11		2.6	0.4			●	●			
VNBR03515-005S	3.5		34.8	15		3.0	0.5			●	●			
VNBR0411-005S	4.0	3.66	30.8	11		3.5	0.5			●	●			
VNBR0420-005S			39.8	20						●	●			
VNBR01503-01S	1.5	3.9	26.5	3	7	1.3	0.2	0.01 +0 -0.03	0. 7	●	●			
VNBR01505-01S				5						●	●			
VNBR0206-01S	2.0		28.1	6		1.8	0.25		0. 8	●	●			
VNBR025075-01S	2.5			7.5		2.1	0.4			●	●			
VNBR0311-01S	3.0		30.8	11		2.6	0.4			●	●			
VNBR03515-01S	3.5		34.8	15		3.0	0.5			●	●			
VNBR0411-01S	4.0	3.66	30.8	11		3.5	0.5			●	●			
VNBR0420-01S			39.8	20						●	●			
VNBR0411-02S	4.0	3.66	30.8	11		3.5	0.5	0.02 +0 -0.04	0. 8	●	●			
VNBR0420-02S			39.8	20						●	●			

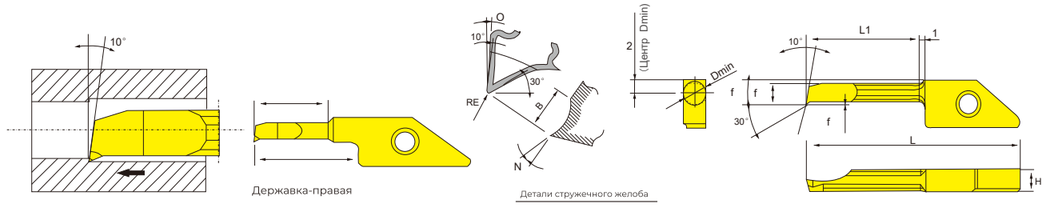
МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Обозначение	Размеры (мм)									Сплавы				
	Dmin	H	LF	LU	F	F2	RE	B	θ	UP153	UP152	UK01	PCD1	PCD
VNBR0206-003	2	3.9	26.5	6	1.8	0.25	0.03	1.2	24°	●	●	●		
VNBR0311-003	3		30.8	11	2.6	0.4		1.8		●	●	●		
VNBR0411-003	4	3.66			3.5	0.5		2.7	23°	●	●	●		
VNBR0420-003			39.8	20						●	●	●		
VNBR0511-003	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7		3.0		●	●	●		
WNBA0520-003			39.8	20						●	●	●		
VNBR0620-003	6				5.3	1.0			24	●	●	●		
VNBR0630-003			49.8	30						●	●			
VNBR0720-003	7		39.8	20	6.2	1.0					●	●		
VNBR0730-003			49.8	30							●	●		
VNBR0206-01	2	3.9	26.5	6	1.8	0.25	0.1	1.2	24°	●	●	●		
VNBR0311-01	3		30.8	11	2.6	0.4		1.8		●	●	●		
VNBR0411-01	4	3.66			3.5	0.5		2.7	24°	●	●	●		
VNBR0420-01			39.8	20						●	●	●		
VNBR0511-01	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7		3.0		●	●	●		
VNBR0520-01			39.8	20						●	●	●		
VNBR0620-01	6				5.3	1.0			23°	●	●	●		
VNBR0630-01			49.8	30						●	●			
VNBR0720-01	7		39.8	20	6.2	1.0					●	●		
VNBR0730-01			49.8	30							●			
VNBR0206-02	2	3.9	26.5	6	1.8	0.25	0.2	1.2	24	●	●	●		
VNBR0311-02	3		30.8	11	2.6	0.4		1.8		●	●	●		
VNBR0411-02	4	3.66			3.5	0.5		2.7	24°	●	●	●		
VNBR0420-02			39.8	20						●	●	●		
VNBR0511-02	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7		3.0		●	●	●		
VNBR0520-02			39.8	20						●	●	●		
VNBR0620-02	6				5.3	1.0			24°	●	●	●		
VNBR0630-02			49.8	30						●	●	●		
VNBR0720-02	7		39.8	20	6.2	1.0				●	●	●		
VNBR0730-02			49.8	30						●	●	●		
VNBR0206-003NB	2	3.9	26.5	6	1.8	0.25	0. 03		15°		●	●		
VNBR0311-003NB	3		30.8	11	2.6	0.4					●	●		
VNBR0411-003NB	4	3.66			3.5	0.5					●	●		
VNBR0420-003NB			39.8	20							●	●		
VNBR0511-003NB	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7					●	●		
VNBR0520-003NB			39.8	20							●	●		
VNBR0620-003NB	6				5.3	1.0					●	●		
VNBR0630-003NB			49.8	30							●	●		
VNBR0720-003NB	7		39.8	20	6.2	1.0					●	●		
VNBR0730-003NB			49.8	30							●	●		
VNBR0206-02NB	2	3.9	26.5	6	1.8	0.25	0. 2		15°			●		
VNBR0311-02NB	3		30.8	11	2.6	0.4						●		
VNBR0411-02NB	4	3.66			3.5	0.5						●	●	□
VNBR0420-02NB			39.8	20								●	●	□
VNBR0511-02NB	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7						●	●	□
VNBR0520-02NB			39.8	20								●	●	□
VNBR0620-02NB	6				5.3	1.0						●	●	□
VNBR0630-02NB			49.8	30								●	●	□
VNBR0720-02NB	7		39.8	20	6.2	1.0						●	●	□
VNBR0730-02NB			49.8	30								●	●	
VNBTR0411-003	4	3.66	30.8	11	3.6	1.0	0. 03				●	●		
VNBTR0420-003			39.8	20							●			
VNBTR0511-003	5	3.9	30.8	11	4.6	1.3					●	●		
VNBTR0520-003			39.8	20							●			
VNBTR0411-01	4	3.66	49.8	11	3.6	1.0	0. 1			●	●	●		
VNBTR0420-01			39.8	20						●	●			
VNBTR0511-01	5	3.9	30.8	11	4.6	1.3				●	●	●		
VNBTR0520-01			39.8	20						●	●			

VNBX-S

(обработка внутренних диаметров)
[Отрицательный допуск для кончика R(RE)



VNBX-S

Обозначение	Размеры (мм)												Сплавы			
	Dmin	H	L	L1	R	f	f2	Wf	RE	B	O	N	UP152			
VNBR0103-005S	1.0	3.9	26.5	3	7	2.95	0.2	0. 85	0.05 +0 -0.02	0. 7	7°	15	•			
VNBR0105-005S				5									•			
VNBR01503-005S	1.5			3				1.3					•			
VNBR01505-005S				5									•			
VNBR0206-005S	2.0			6		3	0.25	1.8					•			
VNBR025075-005S	2.5		30.8	11		3.5	0.4	2.6					•			
VNBR0311-005S	3.0					3.75	0.45	3. 1		0. 8	8°	18	•			
VNBR03515-005S	3.5		39.8	16	21								•			
VNBR0411-005S	4.0	3.66	30.8	11		4	0.5	3.5					•			
VNBR0420-005S			39.8	20									•			
VNBR01503-01S	1.5	3.9	26.5	3	7	2. 95	0.2	1.3	0.01 +0 -0.03	0. 7	7°	15	•			
VNBR01505-01S				5									•			
VNBR0206-01S	2.0		30.8	6		3	0.25	1.8		0. 8	8°	18	•			
VNBR025075-01S	2.5			11		3.5	0.4	2.6					•			
VNBR0311-01S	3.0					3.75	0.45	3. 1					•			
VNBR03515-01S	3.5		39.8	16	21								•			
VNBR0411-01S	4.0	3.66	30.8	11		4	0.5	3.5					•			
VNBR0420-01S			39.8	20									•			
VNBR0411-02S	4.0	3.66	30.8	11		4		3.5	0.02 +0 -0.04				•			
VNBR0420-02S			39.8	20									•			

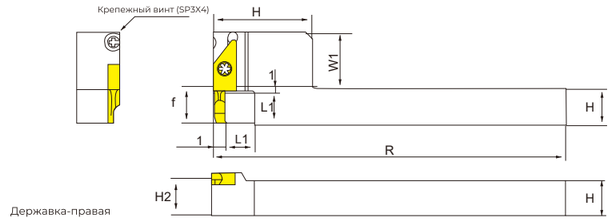
Винт (боковой крепеж)	Ключ
	
HS3X4	LW-1.5

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

SVNS-XN

(квадратная державка типа L)



Обозначение	Размеры (мм)								Винт	Ключ	Винт	Применимые пластины
	H=H2	B	L R	L2 H	L1	L2	f	W1	L1					
SVNSR1010K-12-06XN	10	10	10	125	45	10	10	19	6	M-3080TR	T10	SP3X4	(VNBXR02..)
SVNSR1010K-12-11XN								23	11				(VNBXR.11.)
SVNSR1212M-12-06XN	12	12	12	150			12	17	6				(VNBXR02..)
SVNSR1212M-12-11XN								21	11				(VNBXR.11.)
SVNSR1212M-12-20XN								30	20				(VNBXR0420..)
SVNSR1616M-12-06XN	16	16	16			16	16	13	6				(VNBXR02..)
SVNSR1616M-12-11XN								17	11				(VNBXR..11.)
SVNSR1616M-12-20XN								26	20				(VNBXR0420..)

S-SVN-XN

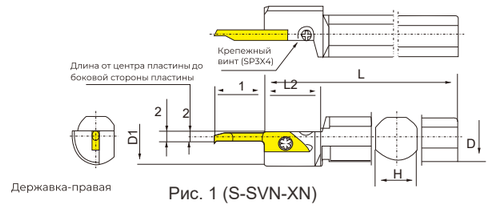


Рис. 1 (S-SVN-XN)

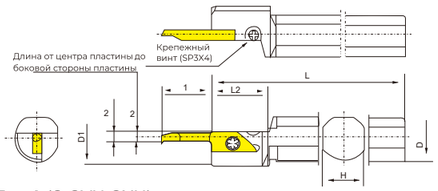
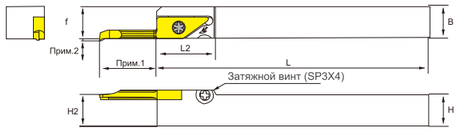


Рис.2 (S-SVN-SXN)

Обозначение	Размеры (мм)					Вид	Винт	Ключ	Винт	Наличие	Применимые пластины
	D	D1	H	L	L2						
S12F-SVNR12XN	12	20	11	80	23	Рис.1	M-3080TR	T-10	SP3X4	•	VNBXR...
S14G-SVNR12XN	14		13	90						•	
S16H-SVNR12XN	16		15	100	24					•	
S19H-SVNR12XN	19.05	24	17	160						•	
S19N-SVNR12XN	20		18	100						•	
S20H-SVNR12XN	25. 4	30	23	180						•	
S25Q-SVNR12XN	19.05	18.5	17	100	23	Рис.2	M-3080TR	T-10	SP3X4	•	VNBXR...
S19H-SVNR12SXN	20	19.5	18	125						•	
S20H-SVNR12SXN	22	21.5	20	90						•	
S22K-SVNR12SXN	25	24.5	23							•	
S25.0G-SVNR12SXN											

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

SVN-N



Державка-правая

Рис.1(SVN-N)

SVNS-N

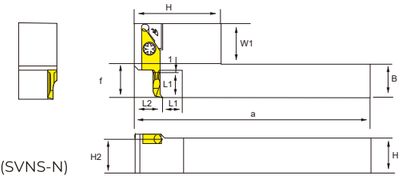


Рис.2(SVNS-N)

Обозначение	Размеры (мм)									Вид	Винт	Ключ	Винт	Наличие	Применимые пластины
	H=H2	B	1 a	2 H	L1	L2	f	W1	L1						
SVNR1010H-12N	10	10	100				10							•	VNBR....-...
SVNR1212K-12N	12	12					12							•	VNBTR....-...
SVNR1616K-12N	16	16	125	22			16			Рис.1	M-3080	TRT-10	SP3X4	•	VNGR....-..
SVNR2020K-12N	20	20					20							•	VNFGR....-..
SVNR2525M-12N	25	25	150				25							•	VNTR...-..
SVNSR1010K-12-06N	10	10	125		10	12	10	19	6					•	(VNBR..06-.)*
SVNSR1010K-12-11N	10	10	125		10	12	10	23	11					•	(VNBR..11-.)* (VNBTR..11-..)* (VNGR...-11)* (VNTR...-11)*
SVNSR1212M-12-06N	12	12	150		12	12	12	17	6					•	(VNBR.06-...) *
SVNSR1212M-12-11N	12	12	150		12	12	12	21	11					•	((VNBR..11-..) * (VNBTR.11-.)* (VNGR...-11)* (VNTR...-11)*
SVNSR1212M-12-20N	12	12	150	45	12	13	12	30	20	Рис.2	M-3080TR	LTW-10S		•	(VNBR..20-..)* (VNBTR..20-..) (VNGR...-20)*
SVNSR1616M-12-06N	16	16	150		16	12	16	13	16					•	(VNBR.06-...) *
SVNSR1616M-12-11N	16	16	150		16	12	16	17	11					•	((VNBR..11-..) * (VNBTR.11-.)* (VNGR...-11)* (VNTR...-11)*
SVNSR1616M-12-20N	16	16	150		16	13	16	26	20					•	(VNBR..20-..)* (VNBTR..20-..) (VNGR...-20)*

1.SVN-N/S-SVN-N/S-SVN-SN (без бокового крепежного устройства) достигает высокой точности позиционирования благодаря простой конструкции фиксации.

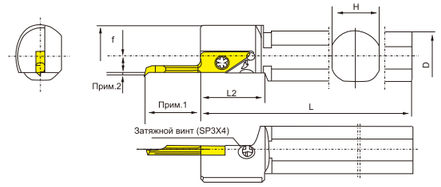
2. для обработки, при которой важно усилие зажима пластины (например, при обработке с изменением направления нагрузки, например , внутренних и наружных диаметров, торцевого резания, обработки углов и т.д. одним инструментом), снимите зажимной винт (SP3X4), используйте ключ (LW-15: продается отдельно), чтобы вставить винт для бокового зажимного устройства (HS3X4: продается отдельно), и используйте его как хвостовик с тем же усилием зажима, что и в спецификации с боковым зажимным устройством. 8.08

* SVNSRN можно использовать для установки всех пластин этой серии, но если верхняя часть пластины находится на одной линии с поверхностью пластины, как показано на рис.2, используйте номер модели, указанный в соответствующем столбце пластины ( ) выше. В этом случае L1 лезвия совпадает с L1 лезвия.

Винт (боковой крепеж)	Ключ
	
HS3X4	LW-1.5

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей



Державка-правая

Рис.1(SVN-N)

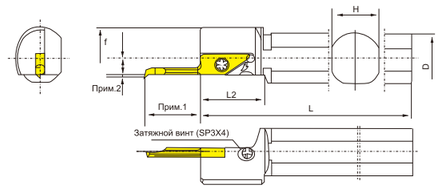
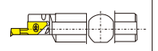
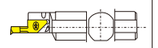
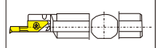
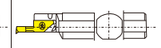


Рис.2(SVNS-N)

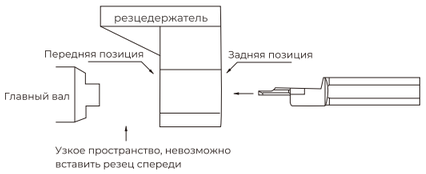
Обозначение	Размеры (мм)						Вид	Винт	Ключ	Винт	Наличие	Применимые пластины
	D	D2	H	L	L2	f						
S12F-SVNR12N	12	20	11	80							•	
S14G-SVNR12N	14	20	13	90	23	4					•	
S16H-SVNR12N	16	24	15	100							•	
S19H-SVNR12N	19.05	24	17	160							•	
S19N-SVNR12N				100							•	VNBR...-..
S20H-SVNR12N	20	24	18	100	24	6	Рис.1	M-3080TR	T-10	SP3X4	•	VNBTR...-...
S25H-SVNR12N	25. 4	30	23	180							•	VNGR...-..
S25Q-SVNR12N				100							•	VNFGR...-..
S19H-SVNR12SN	19.05	18.5	17	100							•	VNTR...-..
S20H-SVNR12SN	20	19.5	18		23	4	Рис.2	M-3080TR	T-10	SP3X4	•	
S22K-SVNR12SN	22	21.5	20	125							•	
S25.0G-SVNR12SN	25	24.5	23	90							•	

Критерии выбора для каждой формы хвостовика

Фронтальный Резцедержатель	Установка в ряд	Установка державки спереди	Установка державки сзади
			
Тип значения квадратного резца	Квадратный резец (типа L)	Квадратный резец	Квадратный резец
			
Круглый резец (стандартный тип)		Круглый резец (стандартный тип)	Круглый резец (стандартный тип)
			
Круглый резец (прямого типа)		Круглый резец (прямого типа)	Круглый резец (прямого типа)
			

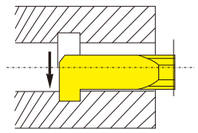
Q:Существует два типа круглых резцов: стандартный тип (диаметр головки больше диаметра резца) и тип с прямым резцом.

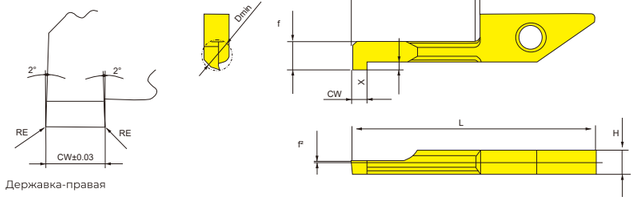
O: Прямой хвостовик используется в основном в тех случаях, когда из-за нехватки места его нельзя вставить с передней стороны резцедержателя, а можно только с задней стороны (см. рисунок ниже). С другой стороны, при установке спереди, используйте стандартную спецификацию, а головка может быть использована в качестве локатора для позиционирования.



Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

VNG





УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом
Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) Точение с ударом

P	Сталь	● ● ● ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✻ ● ● ●
K	Чугун	● ● ● ✕ ● ● ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ● ● ● ● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ●

Обозначение	Размеры (мм)									Сплавы					
	Dmin	CW	RE	H	L	L1	f	f	X	MEGACOAT	PVD	твердый сплав	PCD (алмаз)		
VNGR0410-11	4	1.0	0.05	3.9	39.8	11	3.5	0.1	0.8	●		●	●		
VNGR0420-11		2.0								●		●	●		
VNGR0510-11	5	1.0	0.05				4.4		1.0	●		●	●		
VNGR0520-11		2.0								●		●	●		
VNGR0610-20	6	1.0	0.05		39.8	20	5.2	0.3	1.8	●		●	●		
VNGR0620-20		2.0								●		●	●		
VNGR0710-20	7	1.0	0.05				6.2		2.0	●		●	●		
VNGR0720-20		2.0								●		●	●		
VNGR0410-11NB	4	1.0	0.05		39.8	11	3.5	0.1	0.8					ложный	
VNGR0420-11NB		2.0												ложный	
VNGR0510-11NB	5	1.0	0.05				4.4		1.0					ложный	
VNGR0520-11NB		2.0												ложный	
VNGR0610-20NB	6	1.0	0.05		39.8	20	5.2	0.3	1.8					ложный	
VNGR0620-20NB		2.0												ложный	
VNGR0710-20NB	7	1.0	0.05				6.2		2.0					ложный	
VNGR0720-20NB		2.0												ложный	

CDX: указывает глубину канавки, которую можно обработать.
f: Указывает высоту кончика над центром

Рекомендуемые параметры обработки (TWB/TWBT)

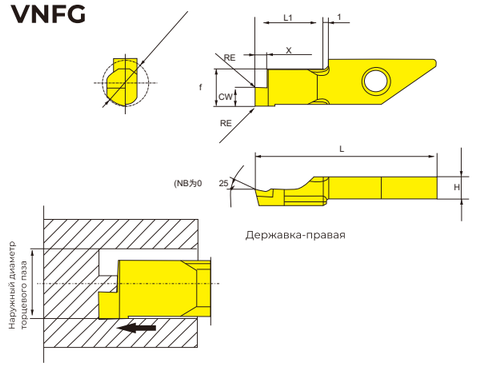
Обрабатываемый материал	Рекомендуемый материал пластины (скорость резания Vc:м/мин)			VNG04 VNG05	VNG06 VNG07	Примечания
	Сплавы					
	PR1535	PR1025	KW10	Подача: f (мм / об)		
Углеродистая сталь/легированная сталь	● 30 100	● 30 100		0.02	0.03	Обработка с СОЖ
Нержавеющая сталь	● 30 80	● 30 80		0.01	0.02	
Алюминий/цветные металлы			● 300	0.03	0.04	

:1-я рекомендация :2-я рекомендация

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

VNFG



Обрабатываемый материал	Рекомендуемый материал пластины (скорость резания Vc:м/мин)			VNFG 0810	VNFG 0820	VNFG 0830
	Сплавы					
	UP153	UP152	UK01	Подача: f (мм / об)		
Углеродистая сталь/легированная сталь	● 30 100	● 30 100		0.02	0.03	0.04
Нержавеющая сталь	● 30 80	● 30 80		0.01	0.02	0.02
Алюминий/цветные металлы			● 300	0.03	0.04	0.06

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом
Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) Точение с ударом

P	Сталь	● ● ● ● ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✻ ● ● ●
K	Чугун	● ● ● ✕ ● ● ●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ● ● ● ● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ●

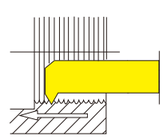
Обозначение	Наружный диаметр торцевой канавки		Размеры (мм)							Сплавы					
	DAXN [MIN]	DAXX [MAX]	CW ±0.03	RE	H	L	L1	f	X	UP153		UP152	UK01	PCD1	PCD
VNFGR0810-10	8 (0)	∞ (∞)	1.0	0.05	3.9	29.6	10	7.3	2.0	●		●	●		
VNFGR0820-10			2.0							●		●	●		
VNFGR0830-10			3.0						3.0	●		●	●		
VNFGR0820-10NB			2.0						2.0					ложный	□
VNFGR0830-10NB			3.0						3.0						

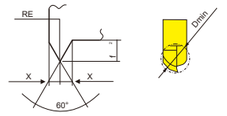
CDX: указывает глубину канавки, которую можно обработать.

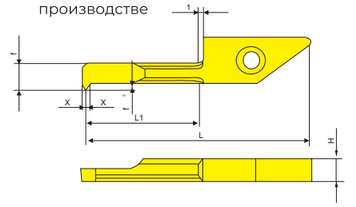
Системные инструменты в коробке 5
CBN-PCD (алмазные) резцы в коробке 1

● Наружный диаметр торцевой канавки DAXN (0) относится к начальной обработке канавок торца в интервале обработки (DAXN~DAXX), а затем канавка может быть расширена до центра.

● :Стандартный запас в наличии
Нет: Производство на заказ
□: Ожидается, что будет в наличии при дальнейшем производстве







Обозначение	Размеры (мм)								Сплавы			Применяемая резьба			
												Метрическая резьба		Дюймовая резьба	
	Dmin	H	L	L1	f	f	X	RE	PR1225	PR930	KW10	Название резьбы	Шаг резьбы	Название резьбы	Шаг резьбы
VNTR045-11	4.5	3 9	30.2	10.4	3.6	1.3	0.6	0 -0.02 0.05	●	●	●	Выше M6	0.75~1.25	1/4-20UNC 1/4-28UNF	28~20
VNTR060-11	6.0		30.0	10.2	4.6	1.6	0.8		●	●	●	Выше M8	0.75~1.50	5/16-18UNC 5/16-24UNF	24~18

Рекомендуемые параметры обработки

Обрабатываемый материал	Рекомендуемый материал пластины (скорость резания Vc:м/мин)		
	Сплавы		
	UP153	UP152	UK01
Углеродистая сталь/легированная сталь	● 30~50	● 30~50	
Нержавеющая сталь	● 30~50	● 30~50	
Алюминий/цветные металлы			● 30~50

〈Меры предосторожности〉

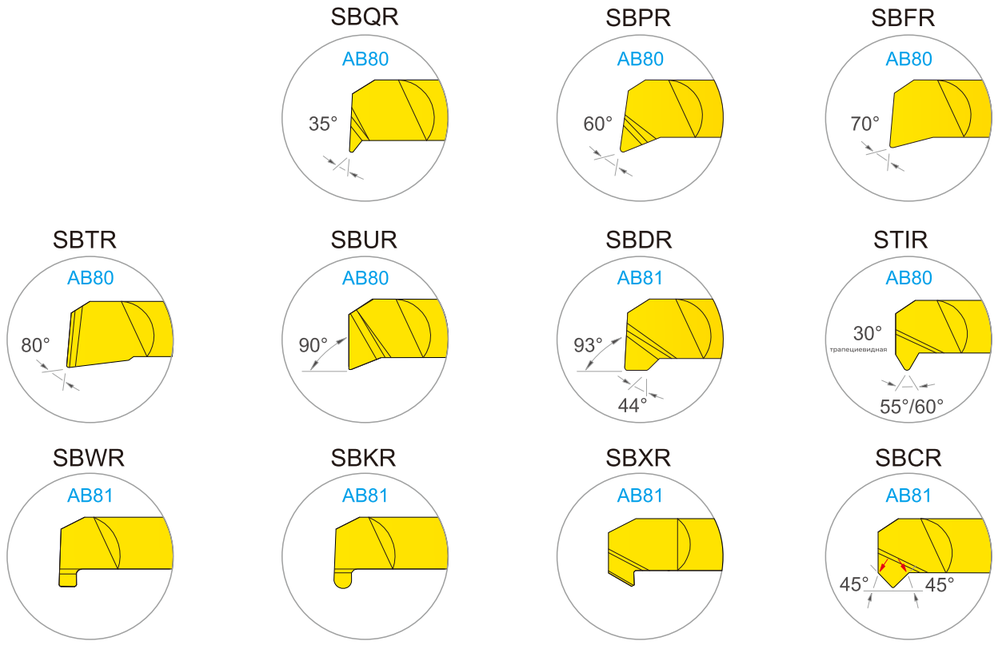
1)Стандартная скорость резания составляет 30 ~ 50 м/мин. Обратите внимание, что при обработке заготовок малого диаметра на высоких скоростях скорость подачи будет ограничена оборудованием.

2)Рекомендуется обработка с СОЖ.

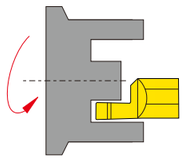
★:1-я рекомендация ☆:2-я рекомендация

Глубина резания и количество проходов (метрическая резьба)

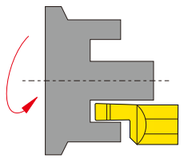
Шаг резьбы	Общая глубина резания	Количество проходов инструмента	1-17 проходов инструмента																	
0.75	0. 44	10	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.03	0.03	0.03							
1.00	0. 60	12	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.03	0.03					
1.25	0. 76	14	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.04	0.04	0.04	0.03			
1.50	0. 92	17	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04	0.03



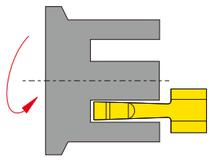
SMFR AB81



SMFL AB81



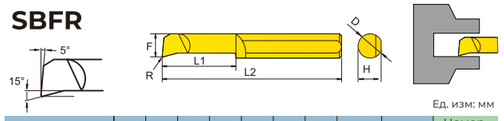
SMVR AB81



МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

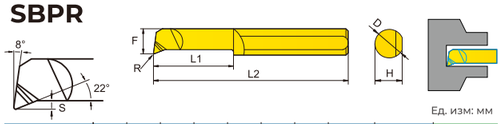
SBFR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
SBFR10030R005-D4	0.8	3.0	0.2	0.05	D4	40	3.7	O	1mm	207131
SBFR15050R010-D4	1.2	5.0	0.2	0.1	D4	40	3.7	O	1.5mm	207132
SBFR20070R010-D4	1.7	7.0	0.35	0.1	D4	40	3.7	O	2mm	207133
SBFR25070R010-D4	2.3	7.0	0.45	0.1	D4	40	3.7	O	2.5mm	207134
SBFR30100R010-D4	2.7	10.0	0.45	0.1	D4	50	3.7	O	3mm	207135
SBFR35150R015-D4	3.2	15.0	0.5	0.15	D4	50	3.7	O	3.5mm	207136
SBFR40150R015-D4	3.7	15.0	0.5	0.15	D4	50	3.7	O	4mm	207137
SBFR45150R015-D4	4.0	15.0	0.5	0.15	D4	50	3.7	O	4.5mm	207138
SBFR50200R020-D6	4.7	20.0	0.9	0.20	D6	50	5.7	O	5mm	207139
SBFR55200R020-D6	5.2	20.0	0.9	0.20	D6	50	5.7	O	5.5mm	207140
SBFR60200R020-D6	5.7	20.0	0.9	0.20	D6	50	5.7	O	6mm	207141
SBFR80400R020-D8	7.5	40.0	1.2	0.20	D8	60	7.7	O	8mm	207142

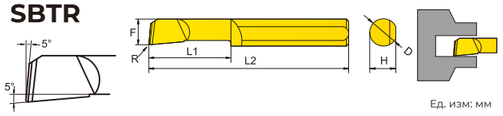
SBPR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
SBPR 10040R000-D4	0.85	4.0	0.15	0.00	D4	40	3.7	O	1mm	207145
10040R005-D4	0.85	4.0	0.15	0.05	D4	40	3.7	O	1mm	207146
SBPR 20060R005-D4	1.8	6.0	0.30	0.05	D4	40	3.7	O	2mm	207147
20060R010-D4	1.8	6.0	0.30	0.10	D4	40	3.7	O	2mm	207148
SBPR 30060R005-D4	2.7	6.0	0.30	0.05	D4	50	3.7	O	3mm	207149
30060R010-D4	2.7	6.0	0.30	0.10	D4	50	3.7	O	3mm	207150
30060R020-D4	2.7	6.0	0.30	0.20	D4	50	3.7	O	3mm	207151
30100R005-D4	2.7	10.0	0.30	0.05	D4	50	3.7	O	3mm	207152
30100R010-D4	2.7	10.0	0.30	0.10	D4	50	3.7	O	3mm	207153
30100R020-D4	2.7	10.0	0.30	0.20	D4	50	3.7	O	3mm	207154
SBPR 40080R005-D4	3.7	8.0	0.40	0.05	D4	50	3.7	O	4mm	207155
40080R010-D4	3.7	8.0	0.40	0.10	D4	50	3.7	O	4mm	207156
40080R020-D4	3.7	8.0	0.40	0.20	D4	50	3.7	O	4mm	207157
40150R005-D4	3.7	15.0	0.40	0.05	D4	50	3.7	O	4mm	207158
40150R010-D4	3.7	15.0	0.40	0.10	D4	50	3.7	O	4mm	207159
40150R020-D4	3.7	15.0	0.40	0.20	D4	50	3.7	O	4mm	207160
SBPR 50200R005-D5	4.7	20.0	0.50	0.05	D5	50	4.7	O	5mm	207161
50200R010-D5	4.7	20.0	0.50	0.10	D5	50	4.7	O	5mm	207162
50200R020-D5	4.7	20.0	0.50	0.20	D5	50	4.7	O	5mm	207163
SBPR 60200R005-D6	5.7	20.0	0.50	0.05	D6	50	5.7	O	6mm	207164
60200R010-D6	5.7	20.0	0.50	0.10	D6	50	5.7	O	6mm	207165
60200R020-D6	5.7	20.0	0.50	0.20	D6	50	5.7	O	6mm	207166
SBPR 70250R015-D7	6.5	25.0	0.50	0.15	D7	50	6.7	O	7mm	207167
SBPR 80300R015-D8	7.5	30.0	0.50	0.15	D8	60	7.7	O	8mm	207168
80300R030-D8	7.5	30.0	0.50	0.30	D8	60	7.7	O	8mm	207169

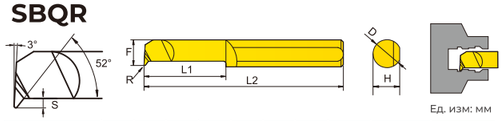
SBTR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
SBPR 10040R000-D4	0.85	4.0	0.15	0.00	D4	40	3.7	O	1mm	207170
10040R005-D4	0.85	4.0	0.15	0.05	D4	40	3.7	O	1mm	207171
SBTR 20060R005-D4	1.8	6.0	0.30	0.05	D4	40	3.7	O	2mm	207172
20060R010-D4	1.8	6.0	0.30	0.10	D4	40	3.7	O	2mm	207173
SBTR 30060R005-D4	2.7	6.0	0.30	0.05	D4	50	3.7	O	3mm	207174
30060R010-D4	2.7	6.0	0.30	0.10	D4	50	3.7	O	3mm	207175
30060R020-D4	2.7	6.0	0.30	0.20	D4	50	3.7	O	3mm	207176
30100R005-D4	2.7	10.0	0.30	0.05	D4	50	3.7	O	3mm	207177
30100R010-D4	2.7	10.0	0.30	0.10	D4	50	3.7	O	3mm	207178
30100R020-D4	2.7	10.0	0.30	0.20	D4	50	3.7	O	3mm	207179
SBTR 40080R005-D4	3.7	8.0	0.40	0.05	D4	50	3.7	O	4mm	207180
40080R010-D4	3.7	8.0	0.40	0.10	D4	50	3.7	O	4mm	207181
40080R020-D4	3.7	8.0	0.40	0.20	D4	50	3.7	O	4mm	207182
40150R005-D4	3.7	15.0	0.40	0.05	D4	50	3.7	O	4mm	207183
40150R010-D4	3.7	15.0	0.40	0.10	D4	50	3.7	O	4mm	207184
40150R020-D4	3.7	15.0	0.40	0.20	D4	50	3.7	O	4mm	207185
SBTR 50200R005-D5	4.7	20.0	0.50	0.05	D5	50	4.7	O	5mm	207186
50200R010-D5	4.7	20.0	0.50	0.10	D5	50	4.7	O	5mm	207187
50200R020-D5	4.7	20.0	0.50	0.20	D5	50	4.7	O	5mm	207188
SBTR 60200R010-D6	5.7	20.0	0.50	0.10	D6	50	5.7	O	6mm	207189
60200R020-D6	5.7	20.0	0.50	0.20	D6	50	5.7	O	6mm	207190
60200R040-D6	5.7	20.0	0.50	0.40	D6	50	5.7	O	6mm	207191
SBTR 70250R020-D7	6.5	25.0	0.50	0.20	D7	50	6.7	O	7mm	207192
SBTR 80300R020-D8	7.5	30.0	0.50	0.20	D8	60	7.7	O	8mm	207193
80300R040-D8	7.5	30.0	0.50	0.40	D8	60	7.7	O	8mm	207194

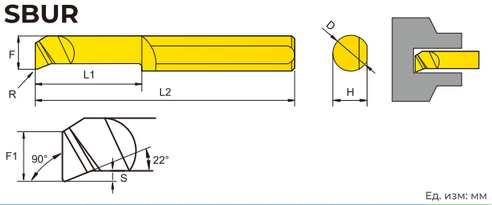
SBQR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
SBQR 30060R005-D4	2.9	6.0	0.6	0.05	D4	50	3.7	O	3mm	207320
30100R020-D4	2.9	10.0	0.6	0.20	D4	50	3.7	O	3mm	207321
SBQR 40100R010-D4	3.9	10.0	0.8	0.10	D4	50	3.7	O	4mm	207322
40100R020-D4	3.9	10.0	0.8	0.20	D4	50	3.7	O	4mm	207323
SBQR 50150R010-D5	4.9	15.0	1.0	0.10	D5	50	4.7	O	5mm	207324
50150R020-D5	4.9	15.0	1.0	0.20	D5	50	4.7	O	5mm	207325
SBQR 60150R010-D6	5.9	15.0	1.0	0.10	D6	50	5.7	O	6mm	207326
60150R020-D6	5.9	15.0	1.0	0.20	D6	50	5.7	O	6mm	207327
SBQR 70200R020-D7	6.5	20.0	1.5	0.20	D7	50	6.7	O	7mm	207328
SBQR 80250R010-D8	7.5	25.0	2.0	0.10	D8	60	7.7	O	8mm	207329
80250R020-D8	7.5	25.0	2.0	0.20	D8	60	7.7	O	8mm	207330

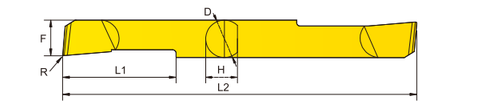
SBUR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	F1	Наличие	D min	Номер заказа
SBUR30100R010-D4	2.7	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.7	1.3	O	3mm	207332
SBUR40150R010-D4	3.7	15.0	0.5	0.1	D4	50	3.7	1.7	O	4mm	207333
SBUR50200R020-D5	4.7	20.0	0.7	0.2	D5	50	4.7	2.1	O	5mm	207334
SBUR60200R020-D6	5.7	20.0	1.0	0.2	D6	50	5.7	2.8	O	6mm	207335
SBUR70250R020-D7	6.7	25.0	1.0	0.2	D7	50	6.7	3.2	O	7mm	207336
SBUR80300R020-D8	7.7	30.0	1.0	0.2	D8	60	7.7	3.8	O	8mm	207337

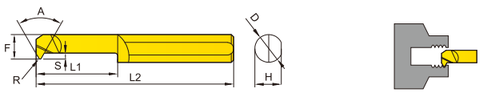
2SBTR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
2SBTR02050R005-D3	1.8	5.0	0.15	0.05	D3	50	2.7	O	2mm	207191
2SBTR03150R010-D3	2.7	15.0	0.3	0.1	D3	50	3.7	O	3mm	207192
2SBTR04150R015-D4	3.7	15.0	0.4	0.15	D4	50	3.7	O	4mm	207193
2SBTR05250R010-D5	4.7	25.0	0.5	0.1	D5	70	4.7	O	5mm	207194
2SBTR05250R020-D5	4.7	25.0	0.5	0.2	D5	70	4.7	O	5mm	207495
2SBTR06250R010-D6	5.7	25.0	0.5	0.1	D6	70	5.7	O	6mm	207496
2SBTR06250R020-D6	5.7	25.0	0.5	0.2	D6	70	5.7	O	6mm	207497

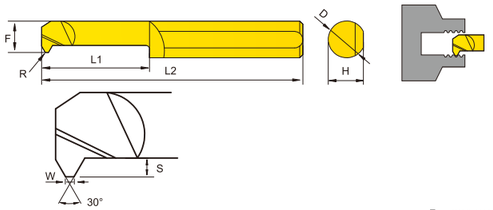
STIR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	Американская резьба	Метрическая резьба	Подача Мин	Подача Мин	D min	a	Номер заказа
STIR 14050-60°	1.4	5.0	0.4	0.00	D4	50	UN-1,UN-2	M2	0.25	0.45	1.5mm	60°	207421
18070-60°	1.8	7.0	0.6	0.00	D4	50	UN-3,UN-4	M2.5	0.25	0.7	1.5mm	60°	207422
24070-60°	2.4	7.0	0.5	0.00	D4	50	UN-5,UN-6	M3	0.35	0.6	2.5mm	60°	207423
30120-60°	3.0	12.0	0.85	0.03	D4	50	UN-8,UN-10	M4	0.5	0.8	3.1mm	60°	207424
40150-60°	3.85	15.0	1.1	0.05	D4	50	UN-12,UN-14	M5/M6	0.5	1.0	4.0mm	60°	207425
50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.05	D5	50	UN1/4,UN5/16	M8	0.75	1.5	5.0mm	60°	207426
60200-60°	5.6	20.0	1.8	0.08	D6	50	UN1/4,G1/16	M10	0.75	1.75	6.0mm	60°	207427
80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.08	D8	50	UNS/16,G1/8	M12	1.0	2.0	8.0mm	60°	207428
55 Тип зуба-дюймовая резьба Угол профиля 55°, дюймовая резьба													
STIR 40150-55°	3.85	15.0	1.1	0.05	D4	50	1/4-20BSW				4.0mm	55°	207430
50150-55°	4.8	15.0	1.5	0.05	D5	50	5/16-18BSW				5.0mm	55°	207431
60200-55°	5.6	20.0	1.8	0.08	D6	50	3/8-16,G1/16,G1/8-28				6.0mm	55°	207432
80220-55°	7.8	22.0	2.2	0.08	D8	50	1/2-12BSW,G1/4-19				8.0mm	55°	207433
60 Встречная нить Обратная резьба 60°													
STIL 40150-60°	3.85	15.0	1.1	0.05	D4	50	UN-12,UN-14	M5/M6	0.5	1.0	4.0mm	60°	207435
50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.05	D5	50	UN1/4,UN5/16	M8	0.75	1.5	5.0mm	60°	207436
60200-60°	5.6	20.0	1.8	0.08	D6	50	UN1/4,G1/16	M10	0.75	1.75	6.0mm	60°	207437
80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.08	D8	50	UNS/16,G1/8	M12	1.0	2.0	8.0mm	60°	207438

STIR

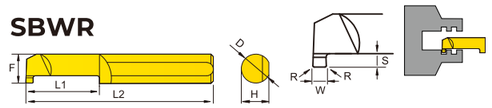


Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	Шаг резьбы	Наличие	D min	Номер заказа
STIR80250-1.5TR	6.2	25	1.3	0.1	D8	60	1.5TR	O	Tr8x1.5 Tr9x1.5	207441
STIR80250-2.0TR	6.5	25	1.8	0.2	D8	60	2.0TR	O	Tr9x2.0 Tr10x2.0	207442
STIR80300-3.0TR	7.5	30	2.5	0.2	D8	60	3.0TR	O	Tr11x3.0 Tr12x3.0 Tr14x3.0	207443
STIR100350-4.0TR	9.5	35	2.8	0.2	D10	75	4.0TR	O	Tr14x4.0 Tr16x4.0 Tr18x4.0	207444

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

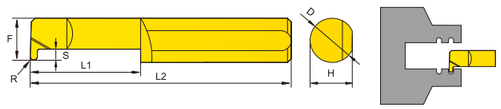
SBWR



Ед. изм: мм

Обозначение	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
SBWR05100R005-D4	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	O	4mm	207241
SBWR08100R005-D4	0.8	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	O	4mm	207242
SBWR10100R005-D4	1.0	1.5	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	O	4mm	207243
SBWR15100R005-D4	1.5	1.5	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	O	4mm	207244
SBWR10100R010-D5	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	O	5mm	207245
SBWR12100R010-D5	1.2	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	O	5mm	207246
SBWR15100R010-D5	1.5	2.0	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	O	5mm	207247
SBWR20100R010-D5	2.0	2.0	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	O	5mm	207248
SBWR10120R015-D6	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	O	6mm	207249
SBWR15120R015-D6	1.5	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	O	6mm	207250
SBWR20120R015-D6	2.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	O	6mm	207251
SBWR25160R015-D6	2.5	2.5	16	0.15	5.8	D6	50	5.7	O	6mm	207252
SBWR15160R015-D8	1.5	2.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.7	O	8mm	207253
SBWR20160R015-D8	2.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.7	O	8mm	207254
SBWR25160R015-D8	2.5	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.7	O	8mm	207255

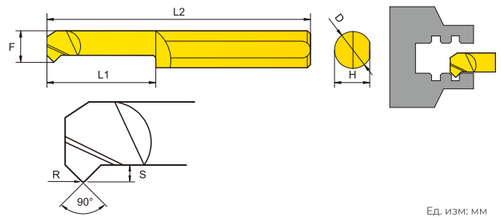
SBKR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	S	L1	R	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
SBKR40100R050-D4	3.8	1.0	10	0.5	D4	50	3.7	O	4mm	207261
SBKR40100R075-D4	3.8	1.0	10	0.75	D4	50	3.7	O	4mm	207262
SBKR60150R050-D6	5.8	1.5	15	0.5	D6	50	5.7	O	6mm	207263
SBKR60150R075-D6	5.8	1.5	15	0.75	D6	50	5.7	O	6mm	207264
SBKR60150R100-D6	5.8	1.5	15	1.0	D6	50	5.7	O	6mm	207265

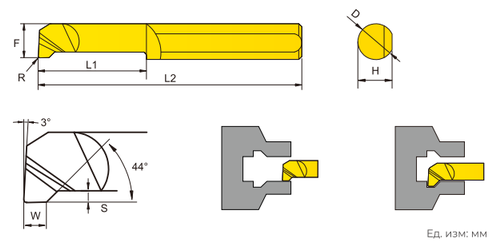
SBCR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие	Номер заказа
SBCR30100R020-D4	2.8	10	0.5	0.2	D4	50	3.7	O	207321
SBCR40150R020-D4	3.7	15	0.8	0.2	D4	50	3.7	O	207322
SBCR50150R020-D5	4.7	15	1.2	0.2	D5	50	4.7	O	207323
SBCR60150R020-D6	5.7	15	1.5	0.2	D6	50	5.7	O	207324

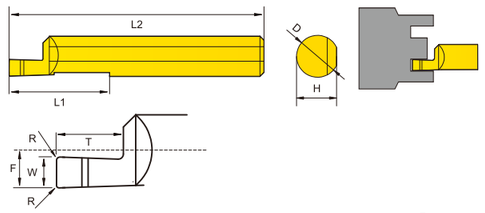
SBDR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	W	Наличие	Диаметр обработки ≥	Номер заказа
SBDR40100R020-D4	3.8	10.0	0.8	0.2	D4	50	3.7	1.5	O	4mm	207331
SBDR50150R020-D5	4.8	15.0	1.2	0.2	D5	50	4.7	1.5	O	5mm	207332
SBDR60150R020-D6	5.8	15.0	1.4	0.2	D6	50	5.7	1.5	O	6mm	207333

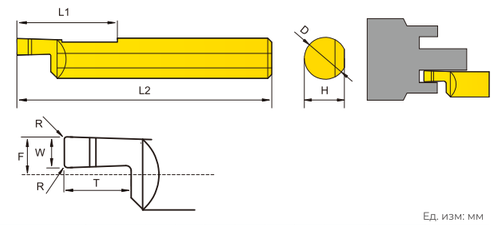
SMFR



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
SMFR60150W0.75-D6	2.95	15	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.7	O	8.0	207271
SMFR60150W1.0-D6	2.95	15	2.0	1.0	0.1	D6	50	5.7	O	8.0	207272
SMFR80200W2.0-D8	3.95	20	4.0	2.0	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207273
SMFR80200W2.5-D8	3.95	20	5.0	2.5	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207274
SMFR80200W3.0-D8	3.95	20	6.0	3.0	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207275

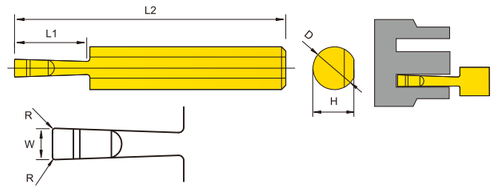
SMFL



Ед. изм: мм

Обозначение	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
SMFL60150W0.75-D6	2.95	15	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.7	O	8.0	207281
SMFL60150W1.0-D6	2.95	15	2.0	1.0	0.1	D6	50	5.7	O	8.0	207282
SMFL80200W2.0-D8	3.95	20	4.0	2.0	0.2	D8	50	7.7	O	8.0	207283
SMFL80200W2.5-D8	3.95	20	5.0	2.5	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207284
SMFL80200W3.0-D8	3.95	20	6.0	3.0	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207285

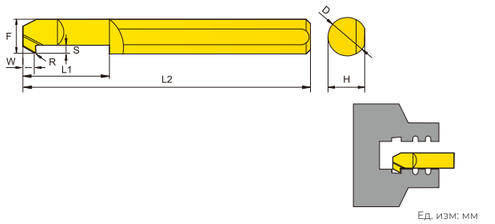
SMVR



Ед. изм: мм

Обозначение	L1	W	R	D	L2	H	Наличие	D min	Номер заказа
SMVR10150W2.0-D10	15	2.0	0.2	D10	50	9	O	15	207291
SMVR10150W3.0-D10	15	3.0	0.2	D10	50	9	O	15	207292
SMVR10150W4.0-D10	15	4.0	0.2	D10	50	9	O	15	207293

SBXR



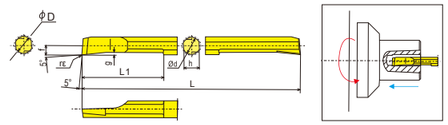
Ед. изм: мм

Обозначение	F	W	S	L1	R	D	L2	H	Наличие	Диаметр обработки ≥	Номер заказа
SBXR40100R010-D4	3.8	1.5	1.0	10	0.1	D4	50	3.7	O	4mm	207335
SBXR50150R015-D5	4.8	2.0	1.5	15	0.15	D5	50	4.7	O	5mm	207336
SBXR60200R020-D6	5.8	2.0	2.0	20	0.2	D6	50	5.7	O	6mm	207337

МАКСИМУМ

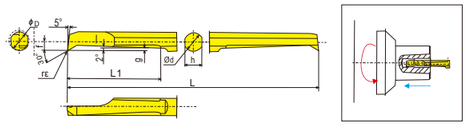
Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

SBFS



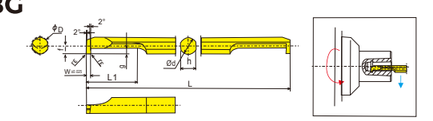
Обозначение	D min	Размеры								Номер заказа
		ϕd	L	L1	f	h	g	r	Наличие	
SBFS 020R005S	2.2	2	50	10	0.9	1.8	0.25	0.05	O	207100
030R005S	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.40	0.05	O	207102
030R015S	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.40	0.15	O	207104
040R005S	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0.45	0.05	O	207106
040R015S	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0..45	0.15	O	207108
050R005S	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.50	0.05	O	207110
050R015S	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.50	0.15	O	207112

SBFB



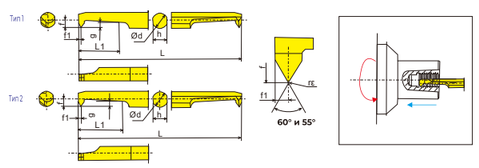
Обозначение	D min	Размеры								Номер заказа
		ϕd	L	L1	f	h	g	r	Наличие	
SBFB 020R005F	2.2	2	50	10	0.9	1.8	0.25	0.05	O	207300
030R005F	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.40	0.05	O	207302
030R015F	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.40	0.15	O	207304
040R005F	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0.45	0.05	O	207306
040R015F	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0..45	0.15	O	207308
050R005F	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.50	0.05	O	207310
050R015F	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.50	0.15	O	207312

SBG



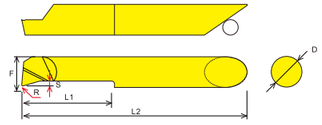
Обозначение	D min	Размеры								Номер заказа
		W	ϕd	L1	g	L	f	h	r	Наличие	
SBG 030050RB	3	0.50	3	9	0.8	50	1.3	2.7	0.05	O	207200
030075RB		0.75								O	207202
030100RB		1.00								O	207204
040050RB	4	0.50	4	12	1.0	60	1.8	3.6	0.05	O	207206
040075RB		0.75								O	207208
040100RB		1.00								O	207210
050050RB	5	0.50	5	20	1.2	70	2.3	4.5	0.05	O	207212
050100RB		1.00								O	207214
050150RB		1.50								O	207216

SBT



Обозначение	D min	Размеры								Диапазон обработки				Рекомендуемые резцы				Номер заказа
		ϕd	L1	g	L	f	f1	h	r	Наружная резьба		Сквозная резьба		Наружная резьба		Сквозная резьба		
										Внешний диаметр	Шаг резьбы	Внешний диаметр	Шаг резьбы	Внешний диаметр	Шаг резьбы	Внешний диаметр	Шаг резьбы	
SBT 030M4RB	3.0	3.0	7.5	0.8	50	1.3	0.5	2.7	0.05 max (0.2mm)	M4 (#6-32 UNC)	1.5-0.5	No. 8-32 UNC и resize	36÷32	M4X0.7	No.8-32UNC			207400
035M5RB	3.5	3.5	8.5	1.0	60	1.55	0.55	3.2	0.05 max (0.2mm)	M4.5 (#10-32 UNF)	1.5-0.5	No. 10-24 UNC и resize	32÷24	M5X0.8	No.10-24UNC No.12-24UNC			207402
040M6RB	4.0	4.0	10.5	1.2	60	1.8	0.7	3.6	No.05	M5 (#12-24 UNF)	2.5-1.25	No. 12-24 UNC и resize	28÷20	M6X1.0	1/4-20UNC			207404
050M8RB	5.0	5.0	15.8	1.5	70	2.3	0.8	4.5	No.05	M7 (1/4-28 UNF)	2.5-1.5	1/4-28 UNF и resize	26÷16	M8X1.25	5/16-18UNC			207406

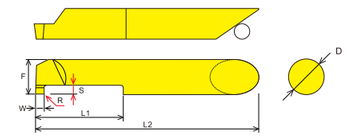
SBFR



Ед. изм: мм

Обозначение	D min	Размеры								Номер заказа
		F	L1	S	R	H	L2	ϕD		
XSBFR 20R005	2.0	1.7	7	0.25	0.05		32.5	4		207120
25R005	2.5	2.3	8	0.25	0.05		33.5	4		207121
30R008	3.0	2.75	12	0.4	0.08		37.5	4		207122
35R010	3.5	3.25	15	0.4	0.1		40	4		207123
40R010	4.0	3.8	15	0.6	0.1		39.5	4		207124
50R015	5.0	4.7	25	0.75	0.15		51	5		207125
60R015	6.0	5.7	30	0.75	0.15		56.5	6		207126
70R015	7.0	6.7	35	0.8	0.15		60	7		207127

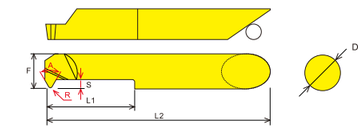
XSBWR



Ед. изм: мм

Обозначение	D min	Размеры								Номер заказа
		F	L1	S	R	H	L2	ϕD	W	
XSBWR 0512R005D4	4.0	3.8	12	1.0	0.05		37	4	0.5	207220
1012R005D4	4.0	3.8	12	1.0	0.05		37	4	1.0	207221
1512R005D4	4.0	3.8	12	1.0	0.05		37	4	1.5	207222
1020R010D5	5.0	4.6	20	1.5	0.1		46	5	1.0	207223
1520R010D5	5.0	4.6	20	1.5	0.1		46	5	1.5	207224
2020R010D5	5.0	4.6	20	1.5	0.1		46	5	2.0	207225
1020R015D6	6.0	5.7	20	2.0	0.15		46.5	6	1.0	207226
1520R015D6	6.0	5.7	20	2.0	0.15		46.5	6	1.5	207227
2020R015D6	6.0	5.7	20	2.0	0.15		46.5	6	2.0	207228
1025R015D8	8.0	7.5	25	2.0	0.15		53.5	8	1.0	207229
1525R015D8	8.0	7.5	25	2.0	0.15		53.5	8	1.5	207230
2025R015D8	8.0	7.5	25	2.5	0.15		53.5	8	2.0	207231
2525R015D8	8.0	7.5	25	3.0	0.15		53.5	8	2.5	207232

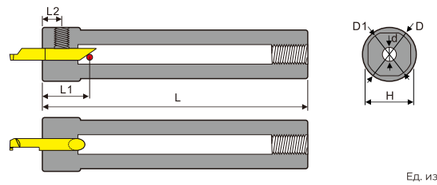
XSTIR



Ед. изм: мм

Обозначение	D min	Размеры								Номер заказа
		F	L1	S	R	H	L2	ϕD	A	
XSTIR 3815-A60	M4	3.8	15	1.2	0.05		40	4	60°	207410
4715-A60	M5	4.7	15	1.5	0.05		40	5	60°	207411
5920-A60	M6	5.9	20	2.0	0.08		46.5	6	60°	207412
3815-A55	M4	3.8	15	1.2	0.05		40	4	55°	207413
4715-A55	M5	4.7	15	1.5	0.05		40	5	55°	207414
5920-A55	M6	5.9	20	2.0	0.08		46.5	6	55°	207415

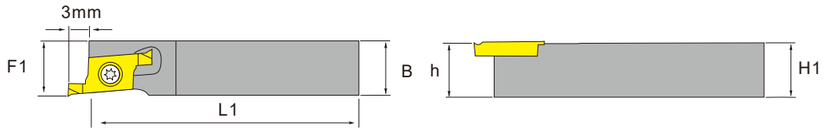
XSBH



Ед. изм: мм

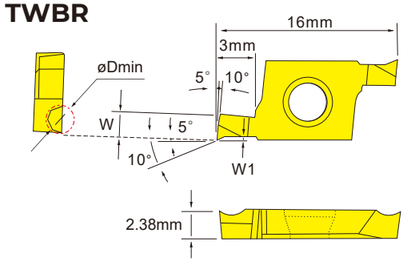
Обозначение	Диаметр отверстия d	Размеры								Номер заказа
		D	L1	L2	H	L	D1			
XSBH 2004	4	22	20	8	19	100	20			708170
2005	5	22	20	8	19	100	20			708172
2006	6	22	20	8	19	100	20			708174
2007	7	22	20	8	19	100	20			708176
2008	8	22	20	8	19	100	20			708178

TWBR



Обозначение	Размеры (мм)					Винт	Ключ	Пластина
	F1	B	L1	h	H1			
STWR1010K-15	10	10	125	10	10	M3.0x8	T8	TWBR..
STWR1212K-15	12	12	125	12	12			
STWR1616K-15	16	16	125	16	16			
STWR2020K-15	20	20	125	20	20			

TWBR

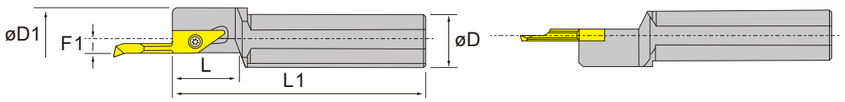


Обозначение	Размеры (мм)				UK01	UP150	UP152
	øDmin	W	W1	R			
TWBR01003-005	1.0	0.85	0.2	0.05	○	○	●
TWBR01503-005	1.5	1.30	0.2	0.05	○	○	●
TWBR01503-010	1.5	1.30	0.2	0.10	○	○	●
TWBR02003-005	2.0	1.75	0.25	0.05	○	○	●
TWBR02003-010	2.0	1.75	0.25	0.10	○	○	●
TWBR02503-005	2.5	2.10	0.3	0.05	○	○	●
TWBR02503-010	2.5	2.10	0.3	0.10	○	○	●
TWBR03003-005	3.0	2.40	0.4	0.05	○	○	●
TWBR03003-010	3.0	2.40	0.4	0.10	○	○	●

SVNR



Обозначение	Размеры (мм)					Винт	Ключ	Пластина
	F1	B	L1	h	H1			
SVNR1010H-12N	10	10	100	10	10	M3.0x8	T8	VNBR.. VNGR.. VNTR..
SVNR1212K-12N	12	12	125	12	12			
SVNR1616K-12N	16	16	125	16	16			
SVNR2020K-12N	20	20	125	20	20			



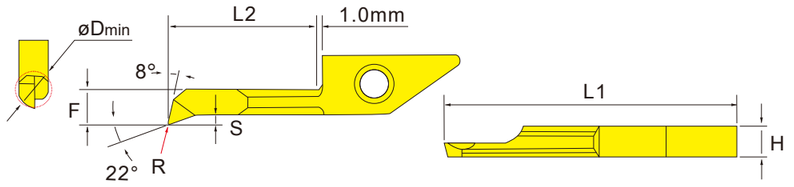
Обозначение	Размеры (мм)					Винт	Ключ	Пластина
	F1	L	L1	øD	øD1			
S10F-SVNR12N	5	23	80	10	20	M3.0x8	T8	VNBR.. VNGR.. VNTR..
S12F-SVNR12N	4	23	80	12	20			
S16H-SVNR12N	6	23	100	16	24			
S19H-SVNR12N	6	24	100	19	24			
S20H-SVNR12N	6	24	100	20	24			
S22K-SVNR12N	6	24	125	22	24			
S25H-SVNR12N	6	24	100	25	30			

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

VNBR





Скорость резания: мм/мин[3]

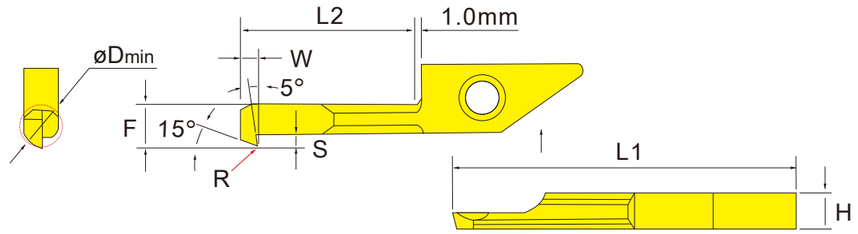
(Единица) мм

UP150 UP152				CBN	PCD/IK01
P Стальные детали	K Чугун	M Нержавеющая сталь	H Закаленная сталь HRC46-58	S Твердый сплав	N Медь Алюминий
15-150	15-150	15-130	15-60	15-60	20-600

Подача на оборот: 0,02-0,1 мм/об.

Обозначение	Размеры (мм)							Державка	CBN	PCD	UK01	UP150	UP152
	øDmin	F	S	L2	L1	H	R						
VNBR010030-005S	1.0	0.85	0.2	3.0	26.5	3.9	0.05	SVNR.. S..SVNR..	○	○	●	●	●
VNBR015050-010S	1.5	1.3	0.2	5.0	26.5	3.9	0.1		○	○	●	●	●
VNBR020060-010S	2.0	1.8	0.25	6.0	26.5	3.9	0.1		○	○	●	●	●
VNBR025085-010S	2.5	2.3	0.4	8.5	28.1	3.9	0.1		○	○	●	●	●
VNBR030110-010S	3.0	2.6	0.4	11.0	30.8	3.9	0.1		○	○	●	●	●
VNBR030110-020S	3.0	2.6	0.4	11.0	30.8	3.9	0.2		○	○	●	●	●
VNBR035150-010S	3.5	3.0	0.5	15.0	34.8	3.9	0.1		○	○	●	●	●
VNBR040150-010S	4.0	3.5	0.5	15.0	34.8	3.9	0.1		○	○	●	●	●
VNBR040150-020S	4.0	3.5	0.5	15.0	34.8	3.9	0.2		○	○	●	●	●
VNBR050150-010S	5.0	4.5	0.7	15.0	34.8	3.9	0.1		○	○	●	●	●
VNBR050150-020S	5.0	4.5	0.7	15.0	34.8	3.9	0.2		○	○	●	●	●
VNBR060150-010S	6.0	5.3	1.0	15.0	34.8	3.9	0.1		○	○	●	●	●
VNBR060150-020S	6.0	5.3	1.0	15.0	34.8	3.9	0.2		○	○	●	●	●

VNBTR



Скорость резания: мм/мин[3]

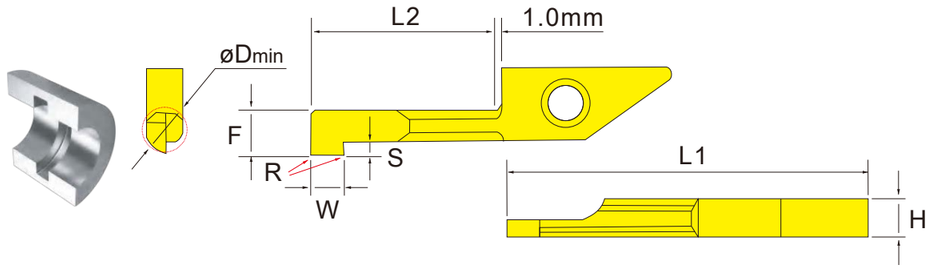
(Единица) мм

UP150 UP152				CBN	PCD/UK01
P Стальные детали	K Чугун	M Нержавеющая сталь	H Закаленная сталь HRC46-58	S Твердый сплав	N Медь Алюминий
15-150	15-150	15-130	15-60	15-60	20-600

Подача на оборот: 0,02-0,1 мм/об.

Обозначение	Размеры (мм)								Державка	CBN	PCD	UK01	UP150	UP152
	øDmin	F	S	L2	L1	H	R	W						
VNBTR0415-005	4.0	3.6	1.0	15	34.8	3.9	0.05	1.5	SVNR.. S..SVNR..	○	○	●	●	●
VNBTR0515-005	5.0	4.6	1.3	15	34.8	3.9	0.05	1.5		○	○	●	●	●
VNBTR0615-005	6.0	5.6	1.5	15	34.8	3.9	0.05	1.5		○	○	●	●	●

VNGR



Скорость резания: мм/мин[-1]

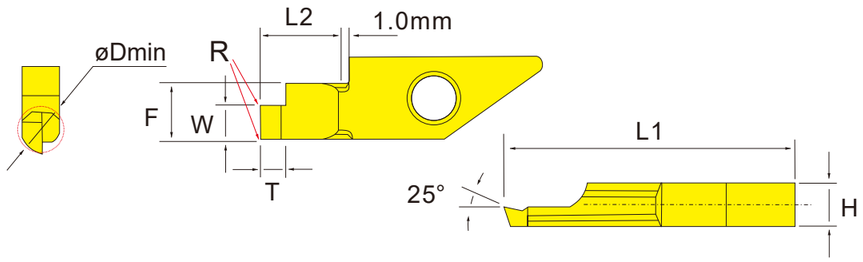
(Единица) мм

UP150 UP152				CBN	PCD/UK01
P Стальные детали	K Чугун	M Нержавеющая сталь	H Закаленная сталь HRC46-58	S Твердый сплав	N Медь Алюминий
15-150	15-150	15-130	15-60	15-60	20-600

Подача на оборот: 0,02-0,1 мм/об.

Обозначение	Размеры (мм)								Державка	CBN	PCD	UK01	UP150	UP152
	øDmin	W	S	F	L2	L1	H	R						
VNGR0410-11	4.0	1.0	0.8	3.5	11	30.8	3.9	0.05	SVNR.. S..SVNR..	○	○	●	●	●
VNGR0420-11	4.0	2.0	0.8	3.5	11	30.8	3.9	0.05		○	○	●	●	●
VNGR0510-11	5.0	1.0	1.2	4.4	11	30.8	3.9	0.05		○	○	●	●	●
VNGR0520-11	5.0	2.0	1.2	4.4	11	30.8	3.9	0.05		○	○	●	●	●
VNGR0610-15	6.0	1.0	2.0	5.2	15	34.8	3.9	0.05		○	○	●	●	●
VNGR0620-15	6.0	2.0	2.0	5.2	15	34.8	3.9	0.05		○	○	●	●	●
VNGR0710-15	7.0	1.0	2.0	6.2	15	34.8	3.9	0.05		○	○	●	●	●
VNGR0720-15	7.0	2.0	2.0	6.2	15	34.8	3.9	0.05		○	○	●	●	●

VNFGR



Скорость резания: мм/мин[-1]

(Единица) мм

UP150 UP152				CBN	PCD/UK01
P Стальные детали	K Чугун	M Нержавеющая сталь	H Закаленная сталь HRC46-58	S Твердый сплав	N Медь Алюминий
15-150	15-150	15-130	15-60	15-60	20-600

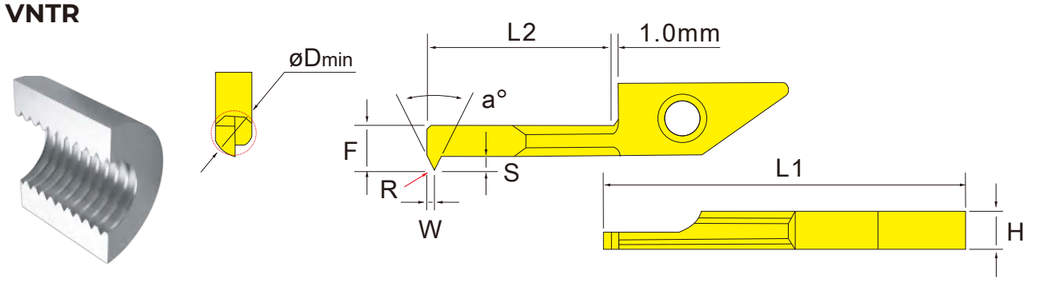
Подача на оборот: 0,02-0,1 мм/об.

Обозначение	Размеры (мм)								Державка	CBN	PCD	UK01	UP150	UP152
	øDmin	W	T	F	L1	L2	H	R						
VNFGR0810-030-10	8.0	1.0	3.0	7.3	29.6	10	3.9	0.05	SVNR.. S..SVNR..	○	○	●	●	●
VNFGR0820-050-10	8.0	2.0	5.0	7.3	29.6	10	3.9	0.05		○	○	●	●	●
VNFGR0830-060-10	8.0	3.0	6.0	7.3	29.6	10	3.9	0.05		○	○	●	●	●

МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

VNTR



Скорость резания: мм/мин[-1]

(Единица) мм

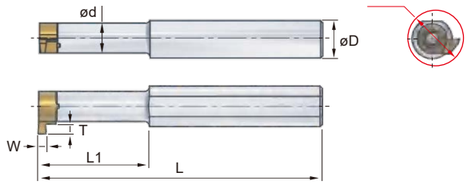
UP150 UP152				CBN	PCD/UK01
P Стальные детали	K Чугун	M Нержавеющая сталь	H Закаленная сталь HRC46-58	S Твердый сплав	N Медь Алюминий
15-150	15-150	15-130	15-60	15-60	20-600

Подача на оборот: 0,02-0,1 мм/об.

Обозначение	Размеры (мм)								Шаг резьбы	CBN	PCD	UK01	UP150	UP152
	øDmin	F	S	L2	L1	H	R	a°						
VNTR045-11-A60-NB	4.5	3.6	1.3	11	30.8	3.9	0.05	60°	>M6.0 0.75~1.25mm TPI:28-20	○	○	●	●	●
VNTR060-11-A60-NB	6.0	4.6	1.6	11	30.8	3.9	0.05	60°	>M8.0 0.75~1.5mm TPI:24-18	○	○	●	●	●

HT





Единица: мм

Обозначение	Размеры (мм)							Винт	Ключ	Вставка
	øDmin	W	T	L	L1	ød	øD			
HT05-020-070-S12	6.8	1.0-2.0	1.0-1.5	70	20	5.2	12	M2.5x8	T8	HT05..
HT05C-040-100-S12	6.8	1.0-2.0	1.0-1.5	100	40	5.2	12	M2.5x8	T8	HT05..
HT07-030-080-S12	9.5	1.0-3.0	1.5-4.0	80	30	7.3	12	M3.5x10	T15	HT07..
HT07C-050-120-S12	9.5	1.0-3.0	1.5-4.0	120	50	7.3	12	M3.5x10	T15	HT07..
HT11-035-100-S12	15.5	2.0-4.0	2.0-5.5	100	35	11.2	12	M5.0x12	T20	HT11..
HT11-035-100-S16	15.5	2.0-4.0	2.0-5.5	100	35	11.2	16	M5.0x12	T20	HT11..
HT11C-080-150-S16	15.5	2.0-4.0	2.0-5.5	150	80	11.2	16	M5.0x12	T20	HT11..

МАКСИМУМ

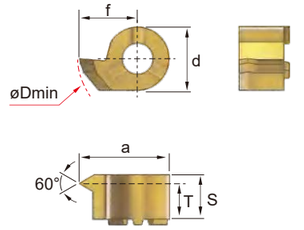
Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Скорость резания: мм/мин-1

UP150 UP152				CBN	PCD/UK01
P Стальные детали	K Чугун	M Нержавеющая сталь	H Закаленная сталь HRC46-58	S Твердый сплав	N Медь Алюминий
15-150	15-150	15-130	15-60	15-60	20-600



Нарезка резьбы



Единица: мм

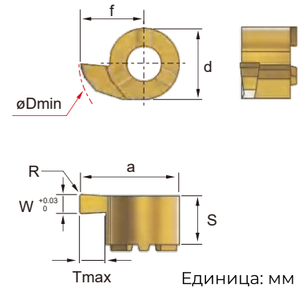
Обозначение	Размеры (мм)								Державка	CBN	PCD	UK01	UP150	UP152
	øDmin	Tpi	T	f	ød	a	S	R						
HT05-AG60-150R	7.0	0.5-1.5	3.8	4.2	5.2	6.8	4.5		HT05..	○	○	●	●	●
HT07-AG60-200R	10.5	0.5-2.0	3.8	4.2	7.3	6.8	4.5		HT07..	○	○	●	●	●
HT11-AG60-250R	15.0	0.5-2.5	3.8	4.2	11.2	6.8	4.5		HT11..	○	○	●	●	●

Пластины для обработки канавок

Скорость резания: мм/мин-1

UP150 UP152				CBN	PCD/UK01
P Стальные детали	K Чугун	M Нержавеющая сталь	H Закаленная сталь HRC46-58	S Твердый сплав	N Медь Алюминий
15-150	15-150	15-130	15-60	15-60	20-600





Подача на оборот: 0,01-0,03 мм/об.

Единица: мм

Обозначение	Размеры (мм)								Державка	CBN	PCD	UK01	UP150	UP152
	øDmin	W	Tmax	f	ød	a	S	R						
HT05-010R0.1-010R	6.8	1.0	1.0	4.0	5.2	6.6	4.3	0.1	HT05..	○	○	●	●	●
HT05-010R0.1-015R	7.2	1.0	1.5	4.4	5.2	7.0	4.3	0.1	HT05..	○	○	●	●	●
HT05-015R0.1-015R	7.2	1.5	1.5	4.4	5.2	7.0	4.3	0.1	HT05..	○	○	●	●	●
HT05-020R0.2-015R	7.2	2.0	1.5	4.4	5.2	7.0	4.3	0.2	HT05..	○	○	●	●	●
HT07-010R0.1-015R	9.5	1.0	1.5	5.6	7.3	9.2	4.3	0.1	HT07..	○	○	●	●	●
HT07-010R0.1-025R	10.5	1.0	2.5	6.6	7.3	10.2	4.3	0.1	HT07..	○	○	●	●	●
HT07-015R0.1-015R	9.5	1.5	1.5	5.6	7.3	9.2	4.3	0.1	HT07..	○	○	●	●	●
HT07-015R0.1-025R	10.5	1.5	2.5	6.6	7.3	10.2	4.3	0.1	HT07..	○	○	●	●	●
HT07-020R0.2-025R	10.5	2.0	2.5	6.6	7.3	10.2	4.3	0.2	HT07..	○	○	●	●	●
HT07-020R0.2-035R	11.5	2.0	3.5	7.6	7.3	11.2	4.3	0.2	HT07..	○	○	●	●	●
HT07-025R0.2-025R	10.5	2.5	2.5	6.5	7.3	10.2	4.3	0.2	HT07..	○	○	●	●	●
HT07-030R0.2-025R	10.5	3.0	2.5	6.5	7.3	10.2	4.3	0.2	HT07..	○	○	●	●	●
HT07-030R0.2-040R	12.2	3.0	4.0	8.3	7.3	11.9	4.3	0.2	HT07..	○	○	●	●	●
HT11-020R0.2-030R	15.5	2.0	3.0	9.5	11.2	15.1	4.3	0.2	HT11..	○	○	●	●	●
HT11-020R0.2-050R	17.5	2.0	5.0	11.5	11.2	17.1	4.3	0.2	HT11..	○	○	●	●	●
HT11-025R0.2-030R	15.5	2.5	3.0	9.5	11.2	15.1	4.3	0.2	HT11..	○	○	●	●	●
HT11-025R0.2-050R	17.5	2.5	5.0	11.5	11.2	17.5	4.3	0.2	HT11..	○	○	●	●	●
HT11-030R0.2-030R	16.2	3.0	3.0	10.2	11.2	15.8	4.3	0.2	HT11..	○	○	●	●	●
HT11-030R0.2-055R	18.2	3.0	5.5	12.2	11.2	17.8	4.3	0.2	HT11..	○	○	●	●	●
HT11-035R0.2-030R	15.5	3.5	3.0	9.5	11.2	15.1	4.3	0.2	HT11..	○	○	●	●	●
HT11-035R0.2-055R	18.2	3.5	5.5	12.2	11.2	17.8	4.3	0.2	HT11..	○	○	●	●	●
HT11-040R0.2-055R	18.2	4.0	5.5	12.2	11.2	17.8	4.3	0.2	HT11..	○	○	●	●	●

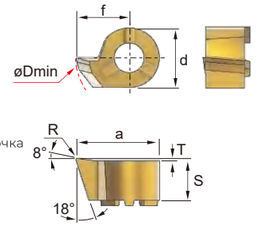
Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Скорость резания: мм/мин-1

UP150 UP152				CBN	PCD/UK01
P Стальные детали	K Чугун	M Нержавеющая сталь	H Закаленная сталь HRC46-58	S Твердый сплав	N Медь Алюминий
15-150	15-150	15-130	15-60	15-60	20-600



Профилирование|Расточка

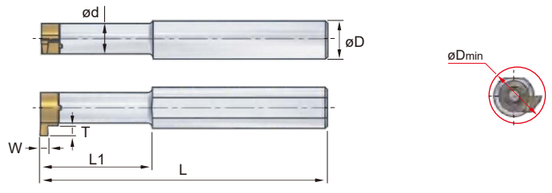


Подача на оборот: 0,02-0,1 мм/об.

Единица: мм

Обозначение	Размеры (мм)								Державка	CBN	PCD	UK01	UP150	UP152
	øDmin		T	f	ød	a	S	R						
HT05-TR0.2-068R	7.0		0.3	4.0	5.2	7.0	5.2	0.2	HT05..	○	○	●	●	●
HT07-TR0.2-105R	10.5		0.3	6.5	7.3	10.0	5.2	0.2	HT07..	○	○	●	●	●
HT11-TR0.2-144R	14.5		0.3	9.7	11.2	14.1	5.2	0.2	HT11..	○	○	●	●	●

MB

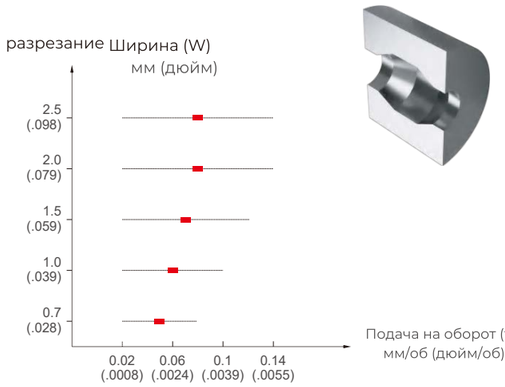


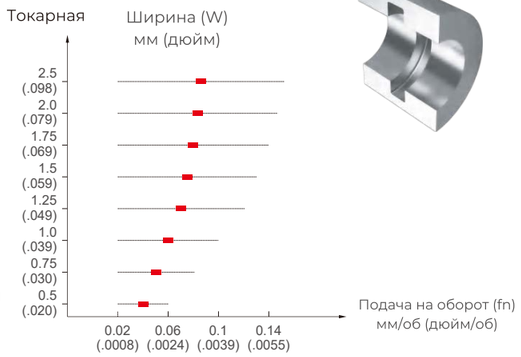
Единица: мм

Обозначение	Размеры (мм)							Винт	Ключ	Вставка
	øDmin	W	T	L	L1	ød	øD			
MB05-H12-16-100	9.0	1.0-2.0	2.8	100	16	5	12	M2.2x7	T6	MB-05..
MB07-H16-20-120	12.0	1.0-3.0	3.5	120	20	7	16	M3.0x8	T8	MB-07..
MB09-H16-30-120	17.0	1.5-3.0	6.5	120	30	9	16	M4.0x10	T15	MB-09..

Скорость резания Vc:м/мин (фут/мин)

P	M	N	S
60-200 (195-655)	60-180 (195-590)	90-400 (295-..)	20-50 (65-165)





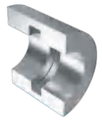


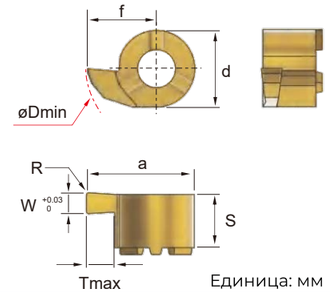
МАКСИМУМ

Токарный инструмент для мелкоразмерных деталей

Скорость резания: мм/мин-1

UP150 UP152				CBN	PCD/UK01
P Стальные детали	K Чугун	M Нержавеющая сталь	H Закаленная сталь HRC46-58	S Твердый сплав	N Медь Алюминий
15-150	15-150	15-130	15-60	15-60	20-600





Подача на оборот: 0,01-0,03 мм/об.

Единица: мм

Обозначение	Размеры (мм)								Державка	CBN	PCD	UK01	UP150	UP152
	øDmin	W	Tmax	f	ød	a	S	R						
MB-05GR100-2.8D09	9.0	1.0	2.8	4.4	5.0	7.9	3.3	0.0	MB05-H..	○	○	●	●	●
MB-05GR150-2.8D09	9.0	1.5	2.8	4.4	5.0	7.9	3.3	0.0	MB05-H..	○	○	●	●	●
MB-05GR200-2.8D09	9.0	2.0	2.8	4.4	5.0	7.9	3.3	0.0	MB05-H..	○	○	●	●	●
MB-07GR100-3.5D12	12.0	1.0	3.5	7.4	7.0	10.9	3.8	0.0	MB07-H..	○	○	●	●	●
MB-07GR150-3.5D12	12.0	1.5	3.5	7.4	7.0	10.9	3.8	0.0	MB07-H..	○	○	●	●	●
MB-07GR200-3.5D12	12.0	2.0	3.5	7.4	7.0	10.9	3.8	0.0	MB07-H..	○	○	●	●	●
MB-07GR250-3.5D12	12.0	2.5	3.5	7.4	7.0	10.9	3.8	0.0	MB07-H..	○	○	●	●	●
MB-07GR300-3.5D12	12.0	3.0	3.5	7.4	7.0	10.9	3.8	0.0	MB07-H..	○	○	●	●	●
MB-09GR150-6.5D17	17.0	1.5	6.5	11.4	9.0	15.9	4.6	0.0	MB09-H..	○	○	●	●	●
MB-09GR160-6.5D17	17.0	1.6	6.5	11.4	9.0	15.9	4.6	0.0	MB09-H..	○	○	●	●	●
MB-09GR170-6.5D17	17.0	1.7	6.5	11.4	9.0	15.9	4.6	0.0	MB09-H..	○	○	●	●	●
MB-09GR180-6.5D17	17.0	1.8	6.5	11.4	9.0	15.9	4.6	0.0	MB09-H..	○	○	●	●	●
MB-09GR200-6.5D17	17.0	2.0	6.5	11.4	9.0	15.9	4.6	0.0	MB09-H..	○	○	●	●	●
MB-09GR250-6.5D17	17.0	2.5	6.5	11.4	9.0	15.9	4.6	0.0	MB09-H..	○	○	●	●	●
MB-09GR300-6.5D17	17.0	3.0	6.5	11.4	9.0	15.9	4.6	0.0	MB09-H..	○	○	●	●	●

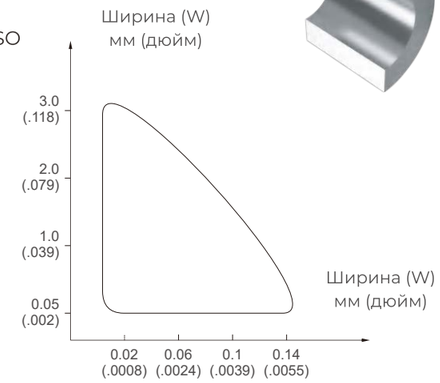
Применение: UN / W / NPT / BSPT Резьба (Рекомендуемая радиальная подача)



Шаг резьбы	Общая глубина резьбы ap		Количество проходов
tpi	mm	inch	nap
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.13	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

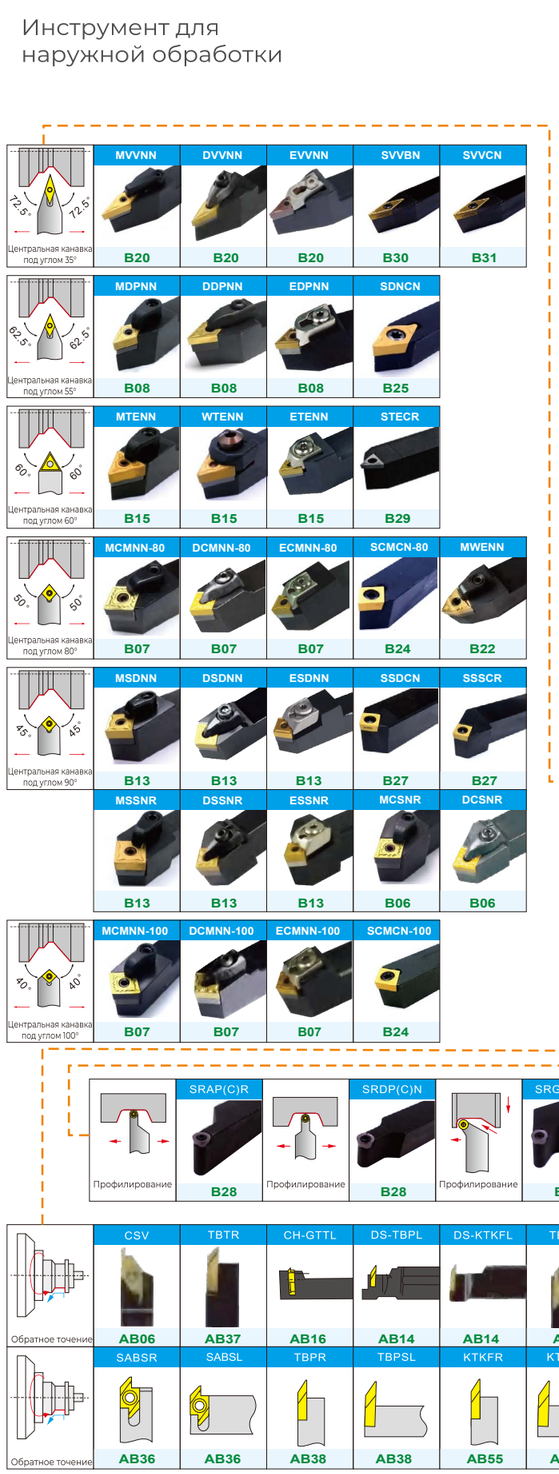
Применение: Метрическая ISO

Шаг резьбы	Общая глубина резьбы ap		Количество проходов
mm	mm	inch	nap
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8



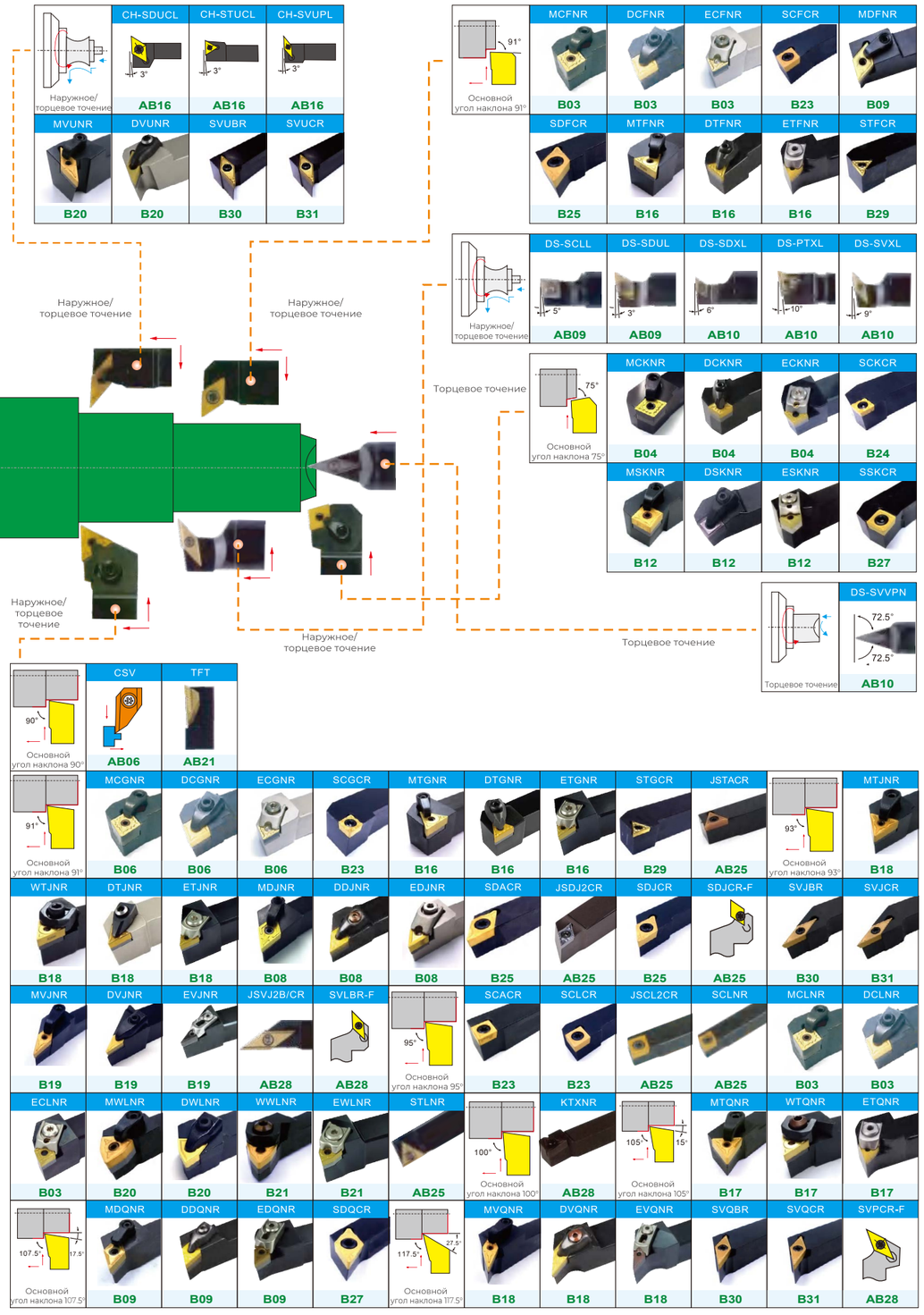
Наружная токарная обработка

Инструмент для наружной обработки



МАКСИМУМ

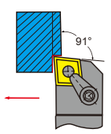
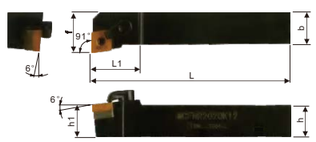
Наружная токарная обработка



Наружная токарная обработка

MCFNR / DCFNR / ECFNR



Державка-правая

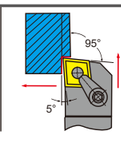
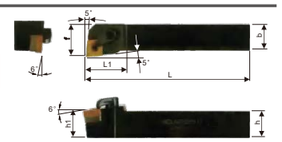
Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MCFNR/L 1616H12	16	16	100	32	16	20	CN..1204..	CTM617	MC1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	211100
2020K12	20	20	125	32	20	25							●	●	211102
2525M12	25	25	150	32	25	32							●	●	211104
3232P12	32	32	170	32	32	40							○	○	211106
2525M16	25	25	150	32	25	32	CN..1606..	CTM822	MC1604	PL30 PL40	MS830	HL2217	○	○	211103
3232P16	32	32	170	37	32	40							○	○	211107
2525M19	25	25	150	32	25	32							○	○	211105
3232P19	32	32	170	37	32	40	CN..1906..	CTM 1022	MC1904	PL40	MS830	HL2217	○	○	211108
4040R19	40	40	200	38	40	50							○	○	211109

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DCFNR/L 1616H12	16	16	100	32	16	20	CN..1204..	M6X9P	MC1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	211120
2020K12	20	20	125	32	20	25							●	○	211122
2525M12	25	25	150	32	25	32							●	○	211124
3232P12	32	32	170	32	32	40							○	○	211126

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
ECFNR/L 2020K12	20	20	125	32	20	25	CN..1204..	CT618-Z	MC1204	PL30 PL40	M8X25	HLZ-C	○	○	211130
2525M12	25	25	150	32	25	32							○	○	211132
3232P12	32	32	170	32	32	40							○	○	211134

MCLNR / DCLNR / ECLNR



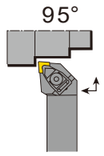
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MCLNR/L 1616H12	16	16	100	32	16	20	CN..1204..	CTM617	MC1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	211200
2020K12	20	20	125	32	20	25							●	●	211202
2525M12	25	25	150	32	25	32							●	●	211204
3232P12	32	32	170	32	32	40							●	●	211206
2525M16	25	25	150	37	25	32	CN..1606..	CTM822	MC1604	PL30 PL40	MS830	HL2217	●	●	211208
3232P16	32	32	170	37	32	40							●	●	211210
4040R16	40	40	200	38	40	50							●	●	211213
2525M19	25	25	150	32	25	32	CN..1906..	CTM1022	MC1904	PL40	MS830	HL2217	●	●	211209
3232P19	32	32	170	37	32	40							●	●	211212
4040R19	40	40	200	38	40	50							●	●	211214

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DCLNR/L 1616H12	16	16	100	32	16	20	CN..1204..	M6X9P	MC1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	211220
2020K12	20	20	125	32	20	25							●	○	211222
2525M12	25	25	150	32	25	32							●	○	211224
3232P12	32	32	170	32	32	40							○	○	211226

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
ECLNR/L 2020K12	20	20	125	32	20	25	CN..1204..	CT618-Z	MC1204	PL30 PL40	M8X25	HLZ-C	○	○	211230
2525M12	25	25	150	32	25	32							○	○	211232
3232P12	32	32	170	32	32	40							○	○	211234

TCLNR/L-TB



Обозначение	Размеры (мм) H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	F1	Пластина	Наличие R	L	Номер заказа
TCLNR/L 2020 K0904-TB	20	20	20	125	28	25	7	28	TCLNR/L-TB			
2525 M0904-TB	25	25	25	150	28	32	7	32				

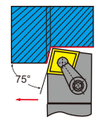
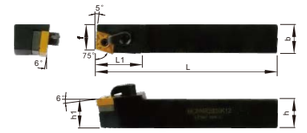
Обозначение	Зажим	Винт	Пружина	верхнее кольцо О-образной формы	нижнее кольцо О-образной формы	Опорная пластина	Винт	Ключ	
SVJBR/L-TB	DLM 3-NX-TB	BH M4x0.7x 16-TB	DSP 3	ID4.47x 1.78	ID6.07x 1.78	LSC 32A	SO 40085I	L3	T15

МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

MCBNR / DCBNR / ECBNR



Державка-правая

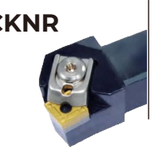
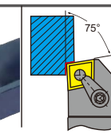
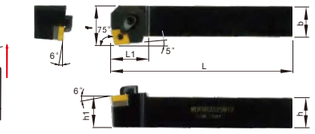
Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MCBNR/L 2020K12	20	20	125	32	20	17	CN..1204..	CTM617	MC1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	211400
2525M12	25	25	150	32	25	22							●	●	211402
3232P12	32	32	170	32	32	27							●	●	211404
2525M16	25	25	150	37	25	22	CN..1606..	CTM822	MC1604	PL30 PL40	MS830	HL2217	●	●	211406
3232P16	32	32	170	37	32	27							●	●	211408
4040R16	40	40	200	38	40	35							●	●	211411
2525M19	25	25	150	32	25	22	CN..1906..	CTM1022	MC1904	PL40	MS830	HL2217	●	●	211407
3232P19	32	32	170	37	32	27							●	●	211410
4040R19	40	40	200	38	40	35							●	●	211413

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DCBNR/L 2020K12	20	20	125	32	20	17	CN..1204..	M6X9P	MC1204	PL30	M6X21	HLD-1	●	○	211420
2525M12	25	25	150	32	25	22							●	○	211422
3232P12	32	32	170	32	32	27							○	○	211424

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
ECBNR/L 2020K12	20	20	125	32	20	17	CN..1204..	CT618-Z	MC1204	PL30 PL40	M8X25	HLZ-CB	○	○	211430
2525M12	25	25	150	32	25	22							○	○	211432
3232P12	32	32	170	32	32	27							○	○	211434

MCKNR / DCKNR / ECKNR



Державка-правая

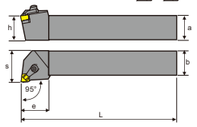
Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MCKNR/L 1616H12	16	16	100	32	16	20	CN..1204..	CTM617	MC1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	211500
2020K12	20	20	125	32	20	25							●	●	211502
2525M12	25	25	150	32	25	32							●	●	211504
3232P12	32	32	170	32	32	40							●	●	211506
2525M16	25	25	150	37	25	32	CN..1606..	CTM822	MC1604	PL30 PL40	MS830	HL2217	●	●	211508
3232P16	32	32	170	37	32	40							●	○	211510
3232P19	32	32	170	37	32	50	CN..1906..	CTM1022	MC1904	PL40	MS830		●	○	211512

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DCKNR/L 1616H12	16	16	100	31.5	16	20	CN..1204..	M6X9P	MC1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	211520
2020K12	20	20	125	31.0	20	25							●	○	211522
2525M12	25	25	150	31.0	25	32							●	○	211524
3232P12	32	32	170	31.0	32	40							○	○	211526

Обозначение	Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
ECKNR/L 2020K12	20	20	125	32	20	25	CN..1204..	CT618-Z	MC1204	PL30 PL40	M8X25	HLZ-CB	○	○	211530
2525M12	25	25	150	32	25	32							○	○	211532
3232P12	32	32	170	32	32	40							○	○	211534

JCLNR/L





Обозначение	Размеры (мм) a	b	L	h	s	e	Пластина	Зажим	Винт	Ключ	Опорная пластина	Винт	Пружина	Наличие R	L	Номер заказа
JCLNR/L2020K12	20	20	125	20	29	32	CNGX1207 □□	C1RJ	CM6×30B	WH20L WH40L	C12CC-07	SM3×10B	SPR1	●	●	
2525M12	25	25	150	25	32	32								●	●	

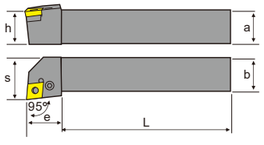
C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

Наружная токарная обработка

PCLNR/L



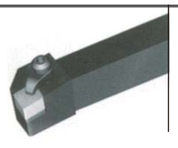
Державка-правая



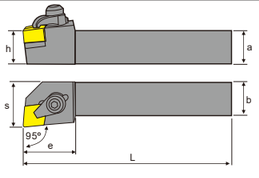


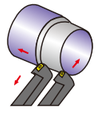
Обозначение	Размеры (мм)						Винт	Пластина	Ключ	Рычаг	Опорная пластина	Наличие	
	h	b	L	h1	f	L1						R	L
PCLNR/L **1616H09**	16	16	100	16	20	20	LEM6×13.4A	C09AP	WH25L	L3	SP10	●	●
2020K09	20	20	125	20	25	25						●	●
2525M09	25	25	150	25	32	32						●	●
2020K12	20	20	125	20	25	25	LEM8×21	C12AP	WH30L	L4	SP4	●	●
2525M12	25	25	150	25	32	32						●	●
3232P12	32	32	170	32	40	40						●	●
2525M16	25	25	150	25	32	32	LEM10×25	C15AP	WH30L	L5	SP5	●	●
3232P16	32	32	170	32	40	40						●	●
3232P19	32	32	170	32	40	40	LEM10×27	C19AP	WH40L	L6	SP6	●	●
4040S19	40	40	250	40	50	50						●	●
4040S2507	40	40	250	40	50	50	LEM10×36A	C25AP-07	WH50L	L8	SP8	●	●
4040S2509	40	40	250	40	50	50		C25AP				●	●

CCLNR/L



Державка-правая

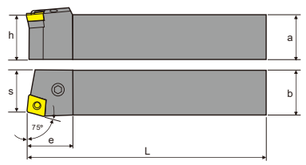


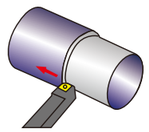


Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Зажим	Винт	Ключ	Опорная пластина	Винт	Пружина	Наличие	
	h	b	L	h1	f	L1								R	L
CCLNR/L2020K12	20	20	125	20	27	32	CNGX1207	C1RJ	CM6×30B	WH20L WH40L	C12CC-07 (C12CC-04)	SM3×10B	SPR1	●	●
2525M12	25	25	150	25	27	36								●	●
2525M16	25	25	150	25	32	36	CNGX1606□□	C2RC	CM8×30B	WH30L WH50L	C16CC-06 (C16CC-04)	SM4×12B	SPR3	●	●
3225M16	32	25	170	32	32	36								●	●

PCBNR/L







Обозначение	Размеры (мм)						Винт	Пластина	Ключ	Рычаг	Опорная пластина	Наличие	
	h	b	L	h1	f	L1						R	L
PCBNR/L **2020K12**	20	20	125	20	17	27	LEM8×21	C12AP	WH30L	L4	SP4	●	●
2525M12	25	25	150	25	22	27						●	●
3232P12	32	32	170	32	27	27						●	●
2525M16	25	25	150	25	22	33	LEM8×25	C16AP	WH30L	L5	SP5	●	●
3232P16	32	32	170	32	27	33						●	●
3232P19	32	32	170	32	27	38	LEM10×27	C19AP	WH40L	L6	SP6	●	●
4040S19	40	40	250	40	35	38						●	●
4040S2507	40	40	250	40	35	50	LEM12×36A	C25AP-07	WH50L	L8	SP8	●	●
4040S2509	40	40	250	40	35	50		C25AP				●	●

МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

MCGNR

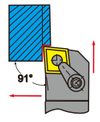


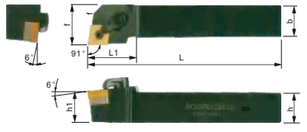
DCGNR



ECGNR







Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MCGNR/L **1616H12**	16	16	100	32	16	20	CN..1204..	CTM617	MC1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	211700
2020K12	20	20	125	32	20	25							●	●	211702
2525M12	25	25	150	32	25	32							●	●	211704
3232P12	32	32	170	32	32	40							●	●	211706
2525M16	25	25	150	32	25	32	CN..1606..	CTM822	MC1604	PL30 PL40	MS830	HL2217	●	●	211703
3232P16	32	32	170	32	32	40							●	●	211707

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DCGNR/L **1616H12**	16	16	100	32	16	20	CN..1204..	M6X9P	MC1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	211720
2020K12	20	20	125	32	20	25							●	○	211722
2525M12	25	25	150	32	25	32							●	○	211724
3232P12	32	32	170	32	32	40							○	○	211726

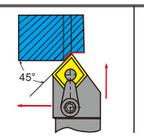
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
ECGNR/L **2020K12**	20	20	125	32	20	25	CN..1204..	CT618-Z	MC1204	PL30 PL40	M8X25	HLZ-C	○	○	211730
2525M12	25	25	150	32	25	32							○	○	211732
3232P12	32	32	170	32	32	40							○	○	211734

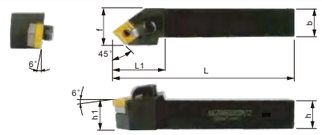
MCSNR



DCSNR







Державка-правая

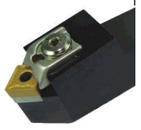
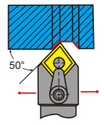
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MCSNR/L **1616H12**	16	16	100	32	16	20	CN..1204..	CTM617	MC1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	211600
2020K12	20	20	125	35	20	25							●	●	211602
2525M12	25	25	150	38	25	32							●	●	211604
3232P12	32	32	170	38	32	40							●	●	211606

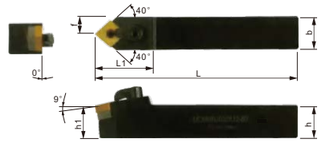
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DCSNR/L **2020K12**	20	20	125	35	20	25	CN..1204..	M6X9P	MC1204	PL30	M6X21	HLD-1	●	○	211620
2525M12	25	25	150	38	25	32							●	○	211622
3232P12	32	32	170	38	32	40							○	○	211624

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

MCMNN..80 / DCMNN..80 / ECMNN..80





Державка-правая

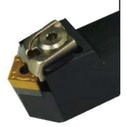
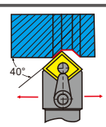
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие	Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f								
MCMNN 1616H12-80	16	16	100	35	16	8	CN..1204..	CTM617	MC1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	211800
2020K12-80	20	20	125	35	20	10							●	211802
2525M12-80	25	25	150	38	25	12.5							●	211804
3232P12-80	32	32	170	38	32	16							●	211806
2525M16-80	25	25	150	43	25	12.5	CN..1606..	CTM822	MC1604	PL30 PL40	MS830	HL2217	●	211808
3232P16-80	32	32	170	43	32	16							●	211810
3232P19-80	32	32	170	45	32	16	CN..1906..	CTM1022	MC1904	PL40	MS830		●	211812

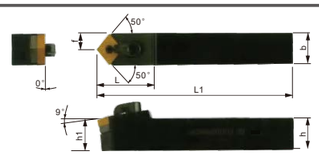
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DCMNN 1616H12-80	16	16	100	35	16	8	CN..1204..	M6X9P	MC1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	211820
2020K12-80	20	20	125	35	20	10							●	○	211822
2525M12-80	25	25	150	38	25	12.5							●	○	211824
3232P12-80	32	32	170	38	32	16							○	○	211826

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
ECMNN 2020K12-80	20	20	125	35	20	10	CN..1204..	CT618-Z	MC1204	PL30 PL40	M8X25	HLZ-C	○	○	211830
2525M12-80	25	25	150	38	25	12.5							○	○	211832
3232P12-80	32	32	170	38	32	16							○	○	211834

MCMNN..100 / DCMNN..100 / ECMNN..100





Державка-правая

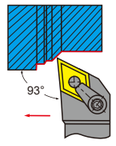
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие	Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f								
MCMNN 1616H12-100	16	16	100	35	16	8	CN..1204..	CTM617	MC1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	212100
2020K12-100	20	20	125	35	20	10							●	212102
2525M12-100	25	25	150	38	25	12.5							●	212104
3232P12-100	32	32	170	38	32	16							●	212106
2525M16-100	25	25	150	43	25	12.5	CN..1606..	CTM822	MC1604	PL30 PL40	MS830	HL2217	●	212108
3232P16-100	32	32	170	43	32	16							●	212110
3232P19-100	32	32	170	45	32	16	CN..1906..	CTM1022	MC1904	PL40	MS830		●	211112

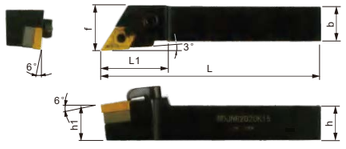
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DCMNN 1616H12-100	16	16	100	35	16	8	CN..1204..	M6X9P	MC1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	212120
2020K12-100	20	20	125	35	20	10							●	○	212122
2525M12-100	25	25	150	38	25	12.5							●	○	212124
3232P12-100	32	32	170	38	32	16							○	○	212126

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
ECMNN 2020K12-100	20	20	125	35	20	10	CN..1204..	CT618-Z	MC1204	PL30 PL40	M8X25	HLZ-CB	○	○	212130
2525M12-100	25	25	150	38	25	12.5							○	○	212132
3232P12-100	32	32	170	38	32	16							○	○	212134

MDJNR / DDJNR / EDJNR





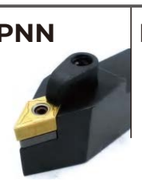
Державка-правая

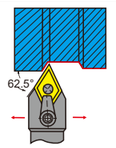
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MDJNR/L	**1616H11**	16	16	100	31.5	16	20	DN..1104..	CTM617	MD1103	PPL20 PPL30	MS625	HL1814	●	●	212300
	2020K11	20	20	125	33	20	25							●	●	212302
	2525M11	25	25	150	33	25	32							●	●	212304
	1616H15	32	32	170	31.5	32	20	DN..1504.. DN..1506..	CTM619	MD1506 MD1504	PPL25 PPL30	MS625	HL2114	●	●	212306
	2020K15	25	25	150	39	25	25							●	●	212308
	2525M15	32	32	170	40	32	32							●	●	212310
	3232P15	32	32	170	42	32	40							●	●	212312

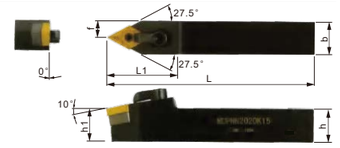
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DDJNR/L	**1616H11**	16	16	100	31.5	16	20	DN..1104..	M5X9P	MD1103	PL30	M6X21	HLD-3	○	○	212320
	2020K11	20	20	125	33	20	25							○	○	212322
	2525M11	25	25	150	33	25	32							○	○	212324
	2020K15	20	20	125	39	20	25	DN..1504.. DN..1506..	M6X9P	MD1504 MD1506	PL30	M6X21	HLD-2	●	○	212326
	2525M15	25	25	150	40	25	32							●	○	212328
	3232P15	32	32	170	42	32	40							○	○	212330

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
EDJNR/L	**2020K15**	20	20	125	39	20	25	DN..1504..	CT618-Z	MD1504	PL30 PL40	M8X25	HLZ-D	○	○	212332
	2525M15	25	25	150	40	25	32							○	○	212334
	3232P15	32	32	170	42	32	40							○	○	212336

MDPNN / DDPNN / EDPNN





Державка-правая

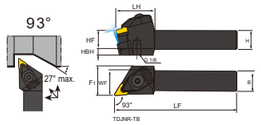
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MDPNN	**1616H11**	16	16	100	36	16	8	DN..1104..	CTM617	MD1103	PL20 PL30	MS625	HL1814	●		212200
	2020K11	20	20	125	36	20	10							●		212202
	2525M11	25	25	150	36	25	12.5							●		212204
	1616H15	32	32	100	43	32	8	DN..1504.. DN..1506..	CTM619	MD1506 MD1504	PL25 PL30		HL2114	●		212206
	2020K15	25	25	125	43	25	10							●		212208
	2525M15	32	32	150	43	32	12.5							●		212210
	3232P15	32	32	170	43	32	16							●		212212

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DDPNN	**1616H11**	16	16	100	36	16	8	DN..1104..	M5X9P	MD1103	PL30	M6X21	HLD-3	○	○	212220
	2020K11	20	20	125	36	20	10							○	○	212222
	2525M11	25	25	150	36	25	12. 5							○	○	212224
	2020K15	20	20	125	43	20	10	DN..1504.. DN..1506..	M6X9P	MD1504 MD1506	PL30	M6X21	HLD-2	●	○	212226
	2525M15	25	25	150	43	25	12. 5							●	○	212228
	3232P15	32	32	170	43	32	16							○	○	212230

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
EDPNN	**2020K15**	20	20	125	39	20	10	DN..1504..	CT618-Z	MD1504	PL30 PL40	M8X25	HLZ-D	○	○	212232
	2525M15	25	25	150	40	25	12. 5							○	○	212234
	3232P15	32	32	170	42	32	16							○	○	212236

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

TDJNR/L-TB



Обозначение	Размеры (мм)								Пластина	Наличие		Номер заказа
	H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	F1		R	L	
TDJNR/L 2020 K1305-TB	20	20	20	125	41	25	7	29	DN...1305...			
2525 M1305-TB	25	25	25	150	41	32	7	32				

Обозначение	Зажим	Винт	Пружина	Верхнее кольцо типа O	Нижнее кольцо типа O	Опорная пластина	Винт	Ключ	
...2020-TB	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X 21-MO-TB	DSP 4	ID5.28x 1.78	ID7.59x 2.62	LSC 3.52	SO 50090I-MO	L3	T20
...2525-TB	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X 21-MO-TB	DSP 4	ID5.28x 1.78	ID7.59x 2.62	LSC 3.52	SO 50090I	L3	T20

MDQNR

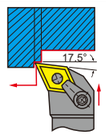


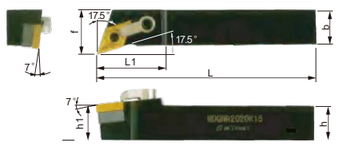
DDQNR



EDQNR







Державка-правая

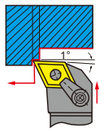
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MDQNR/L 1616H11	16	16	100	31.5	16	20	DN..1104..	CTM617	MD1103	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	212500
2020K11	20	20	125	33	20	25							●	●	212502
2525M11	25	25	150	33	25	32							●	●	212504
1616H15	16	16	100	31.5	16	20	DN..1504.. DN..1506..	CTM619	MD1506 MD1504	PL25 PL30		HL2114	●	●	212506
2020K15	20	20	125	39	20	25							●	●	212508
2525M15	25	25	150	40	25	32							●	●	212510
3232P15	32	32	170	42	32	40							●	●	212512

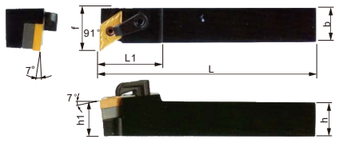
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DDQNR/L 1616H11	16	16	100	32	16	20	DN..1104..	M5X9P	MD1103	PL30	M6X21	HLD-3	○	○	212520
2020K11	20	20	125	32	20	25							○	○	212522
2525M11	25	25	150	32	25	32							○	○	212524
2020K15	20	20	125	37	20	25	DN..1504.. DN..1506..	M6X9P	MD1504 MD1506	PL30	M6X21	HLD-2	●	○	212526
2525M15	25	25	150	37	25	32							●	○	212528
3232P15	32	32	170	37	32	40							○	○	212530

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
EDQNR/L 2020K15	20	20	125	39	20	25	DN..1504..	CT618-Z	MD1504	PL30 PL40	M8X25	HLZ-D	○	○	212532
2525M15	25	25	150	40	25	32							○	○	212534
3232P15	32	32	170	42	32	40							○	○	212536

MDFNR







Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MDFNR/L 1616H11	16	16	100	31.5	16	20	DN..1104..	CTM617	MD1103	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	212550
2020K11	20	20	125	33	20	25							●	●	212552
2525M11	25	25	150	33	25	32							●	●	212554
1616H15	16	16	170	31.5	16	20	DN..1504.. DN..1506..	CTM619	MD1506 MD1504	PL25 PL30		HL2114	●	●	212556
2020K15	20	20	150	39	20	25							●	●	212558
2525M15	25	25	170	40	25	32							●	●	212560
3232P15	32	32	170	42	32	40							●	●	212562

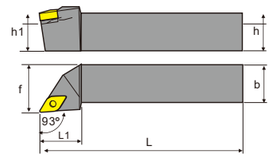
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DDFNR/L 1616H11	16	16	100	32	16	20	DN..1104..	M5X9P	MD1103	PL30	M6X21	HLD-3	○	○	212570
2020K11	20	20	125	32	20	25							○	○	212572
2525M11	25	25	150	32	25	32							○	○	212574
2020K15	20	20	125	37	20	25	DN..1504.. DN..1506..	M6X9P	MD1504 MD1506	PL30	M6X21	HLD-2	●	○	212576
2525M15	25	25	150	37	25	32							●	○	212578
3232P15	32	32	170	37	32	40							○	○	212580

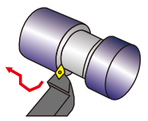
МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

PDJNR/L



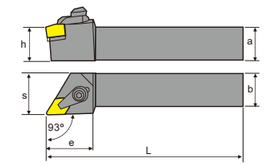


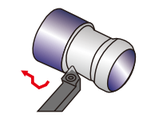


Обозначение	Размеры (мм)						Болт	Опорная пластина	Ключ	Рычаг	Подкладка	Наличие	
	h	b	L	h1	f	L1						R	L
PDJNR/L 1616H11	16	16	100	16	20	25	LEM6×13.4A	C11AP	WH25L	L3	SP3	●	●
2020K11	20	20	125	20	25	25						●	●
2525M11	25	25	150	25	32	30						●	●
2020K15	20	20	125	20	25	35	LEM8×21	C15AP	WH30L	L4B	SP4	●	●
2525M15	25	25	150	25	32	35						●	●
3232P15	32	32	170	32	40	35						●	●
2020K15-3	20	20	125	20	25	35	LEM8×21	C15AP	WH30L	L4	SP4	●	○
2525M15-3	25	25	150	25	32	35						●	●
3232P15-3	32	32	170	32	40	35						●	○

JDJNR/L



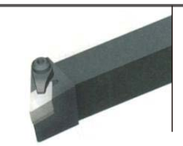


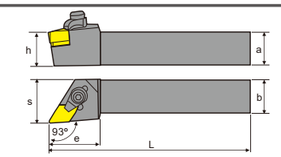


Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Ключ	Подкладочная пластина	Винт	Пружина	Наличие	
	h	b	L	h1	f	L1								R	L
JDJNR/L 2525M15	25	25	150	25	32	38	DNGX1507□□	C1RJ	CM6×30B	WH20L WH40L	D15CC-07	SM3×10B	SPR1	○	○
3225P15	32	25	170	32	32	38								○	○

● основной запас ○ производство по заказу

CDJNR/L



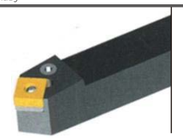


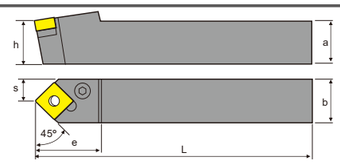


Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Ключ	Подкладочная пластина	Винт	Пружина	Наличие	
	h	b	L	h1	f	L1								R	L
CDJNR/L 2525M15	25	25	150	25	32	32	DNGX1507□□	C1RJ	CM6×30B	WH20L WH40L	D15CC-07 (D15CC-04)	SM3×10B	SPR1	○	○
3225P15	32	25	170	32	32	32								○	○

● основной запас ○ производство по заказу

PSDNN



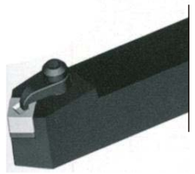


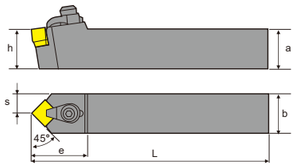


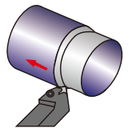
Обозначение	Размеры (мм)						Болт	Опорная пластина	Ключ	Рычаг	Подложка	Наличие
	h	b	L	h1	f	L1						
PSDNN 1212F09	12	12	80	12	6	21	LEM5×12B		WH20L	L3B		○
1616H09	16	16	100	16	8	23	LEM6×13. 4A	S09AP	WH25L	L3	SP3	○
2020K12	20	20	125	20	10	30	LEM8×21	S12AP	WH30L	L4	SP4	●
2525M12	25	25	150	25	12. 5	30						●
3232P12	32	32	170	32	16	40						●
2525M15	25	25	150	25	12. 5	40	LEM8×25	S15AP	WH30L	L5	SP5	●
3232P15	32	32	170	32	16	40						●
3232P19	32	32	170	32	16	40	LEM10×27	S19AP	WH40L	L6	SP6	●
4040S19	40	40	250	40	20	40						●

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

JSDNN



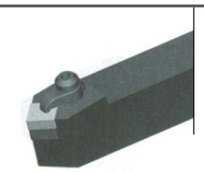


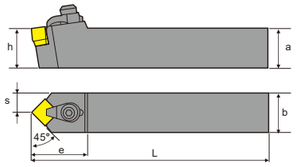


Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Ключ	Подкладочная пластина	Винт	Пружина	Наличие
		a	b	L	h	s	e								
JSDNN	2020K12	20	20	125	20	10	40	SNGX1207☐☐	C1RJ	CM6×30B	WH20L WH40L	S12CC-07	SM3×10B	SPR1	○
	2525M12	25	25	150	25	12.5	40								○
	3225P12	32	25	170	32	12.5	40								○

● основной запас ○ производство по заказу

CSDNN



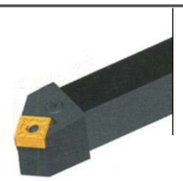


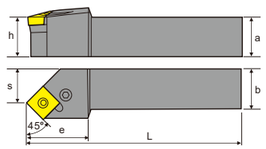


Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Ключ	Подкладочная пластина	Винт	Пружина	Наличие
		h	b	L	h1	f	L1								
CSDNN	2020K12	20	20	125	20	10	35	SNGN1207☐☐ (1204☐☐)	C1RJ	CM6×30B	WH20L WH40L	S12CC-07 (S12CC-04)	SM3×10B	SPR1	○
	2525M12	25	25	150	25	12.5	35								○
	3225P12	32	25	170	32	12.5	35								○

● основной запас ○ производство по заказу

PSSNR/L







Обозначение		Размеры (мм)						Болт	Винт	Ключ	Рычаг	Подложка	Наличие	
		h	b	L	h1	f	L1						R	L
PSSNR/L	1616H09	16	16	100	16	20	25	LEM8×21	S09AP		L3	SP3	●	●
	2020K12	20	20	125	20	25	30	LEM8×25	C12AP	WH30L	L4	SP4	●	●
	2525M12	25	25	150	25	32	30						●	●
	3232P12	32	32	170	32	40	40						●	●
	2525M15	25	25	150	25	32	30	LEM8×25	C15AP	WH30L	L5	SP5	●	●
	3232P15	32	32	170	32	40	40						●	●
	3232P19	32	32	170	32	40	40	LEM10×27	S19AP	WH40L	L6	SP6	●	●
	4040S19	40	40	250	40	50	50						●	●
	4040S2507	40	40	250	40	50	50	LEM12×36A	S25AP S25AP-09	WH50L	L8	SP8		
	4040S2509	40	40	250	40	50	50							

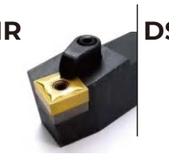
● основной запас ○ производство по заказу

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

МАКСИМУМ

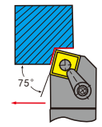
Наружная токарная обработка

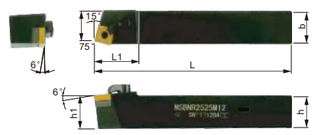
MSBNR



DSBNR







Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MSBNR/L	1616H12	16	16	100	32	16	13	SN..1204..	CTM617	MS1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	212600
	2020K12	20	20	125	32	20	17							●	●	212602
	2525M12	25	25	150	32	25	22							●	●	212604
	3232P12	32	32	170	32	32	27							●	●	212606
	2525M15	25	25	150	32	25	22	SN..1506..	CTM822	MS1504	PL30 PL40	MS830	HL2217	●	●	212605
	3232P15	32	32	170	37	32	27							●	●	212607
	3232P19	32	32	170	37	32	27	SN..1906..	CTM1022	MS1904	PL40	MS830	HL2217	●	●	212608
	4040R19	40	40	200	40	40	35							●	●	212610

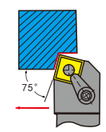
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DSBNR/L	2020K12	20	20	125	32. 5	20	17	SN..1204..	M6X9P	MS1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	212620
	2525M12	25	25	150	32. 5	25	22							○	○	212622
	3232P12	32	32	170	32. 5	32	27							○	○	212624

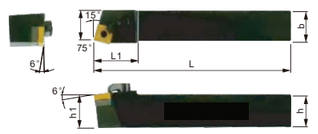
MSRNR



ESRNR







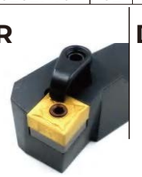
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MSRNR/L	1616H12	16	16	100	35	16	20	SN..1204..	CTM617	MS1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	213100
	2020K12	20	20	125	35	20	25							●	●	213102
	2525M12	25	25	150	35	25	32							●	●	213104
	3232P12	32	32	170	35	32	40							●	●	213106
	2525M15	25	25	150	40	25	32	SN..1506..	CTM822	MS1504	PL30 PL40	MS830	HL2217	○	○	213108
	3232P15	32	32	170	40	32	40							○	○	213110
	3232P19	32	32	170	40	32	40	SN..1906..	CTM1022	MS1904	PL40	MS830	HL2217	○	○	213112
	4040R19	40	40	200	40	40	50							○	○	213114

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DSRNR/L	2020K12	20	20	125	32. 5	20	25	SN..1204..	M6X9P	MS1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	213120
	2525M12	25	25	150	32. 5	25	32							○	○	213122
	3232P12	32	32	170	32. 5	32	40							○	○	213124

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
ESRNR/L	2020K16	20	20	125	35	20	25	SN..1204..	CT618-Z	MS1204	PL25 PL40	M8X25	HLZ-S	○	○	213130
	2525M16	25	25	150	37	25	32							○	○	213132
	3232P16	32	32	170	37	32	40							○	○	213136

MSKNR

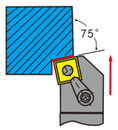


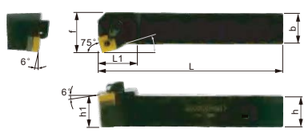
DSKNR



ESKNR







Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MSKNR/L	1616H12	16	16	100	35	16	20	SN..1204..	CTM617	MS1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	212800
	2020K12	20	20	125	35	20	25							●	●	212802
	2525M12	25	25	150	35	25	32							●	●	212804
	3232P12	32	32	170	35	32	40							●	●	212806
	2525M15	25	25	150	40	25	32	SN..1506..	CTM822	MS1504	PL30 PL40	MS830	HL2217	○	○	212808
	3232P15	32	32	170	40	32	40							○	○	212810
	3232P19	32	32	170	40	32	40	SN..1906..	CTM1022	MS1904	PL40	MS830	HL2217	○	○	212812
	4040R19	40	40	200	40	40	50							○	○	212814

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DSKNR/L	2020K12	20	20	125	31	20	25	SN..1204..	M6X9P	MS1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	212820
	2525M12	25	25	150	28	25	32							○	○	212822
	3232P12	32	32	170	28	32	40							○	○	212826

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
ESKNR/L	2020K16	20	20	125	35	20	25	SN..1204..	CT618-Z	MS1204	PL25 PL40	M8X25	HLZ-S	○	○	212830
	2525M16	25	25	150	37	25	32							○	○	212832
	3232P16	32	32	170	37	32	40							○	○	212836

MSDNN

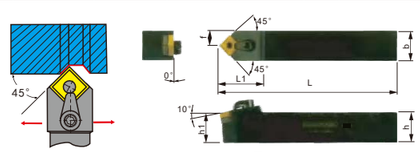


DSDNN



ESDNN





Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие	Номер заказа
MSDNN	1616H12	16	16	100	35	16	8	SN..1204..	CTM617	MS1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	212700
	2020K12	20	20	125	35	20	10							●	212702
	2525M12	25	25	150	35	25	12.5							●	212704
	3232P12	32	32	170	35	32	16							●	212706
	2525M15	25	25	150	40	25	12.5	SN..1506..	CTM822	MS1504	PL30 PL40	MS830	HL2217	○	212708
	3232P15	32	32	170	40	32	16							○	212710
	3232P19	32	32	170	40	32	16	SN..1906..	CTM1022	MS1904	PL40	MS830	HL2217	○	212712
	4040R19	40	40	200	40	40	20							○	212714

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие	Номер заказа
DSDNN	1616H12	16	16	100	35	16	8	SN..1204..	M6X9P	MS1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	212720
	2020K12	20	20	125	35	20	10							○	212722
	2525M12	25	25	150	37	25	12. 5							○	212724
	3232P12	32	32	170	37	32	16							○	212726

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие	Номер заказа
ESDNN	2020K16	20	20	125	35	20	10	SN..1204..	CT618-Z	MS1204	PL25 PL40	M8X25	HLZ-S	○	212730
	2525M16	25	25	150	37	25	12.5							○	212732
	3232P16	32	32	170	37	32	16							○	212736

MSSNR

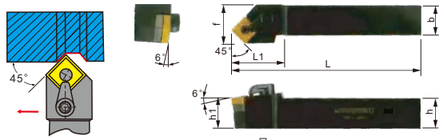


DSSNR



ESSNR





Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MSSNR/L	1616H12	16	16	100	35	16	20	SN..1204..	CTM617	MS1204	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	213200
	2020K12	20	20	125	35	20	25							●	●	213202
	2525M12	25	25	150	35	25	32							●	●	213204
	3232P12	32	32	170	35	32	40							●	●	213206
	2525M15	25	25	150	40	25	32	SN..1506..	CTM822	MS1504	PL30 PL40	MS830	HL2217	○	○	213208
	3232P15	32	32	170	40	32	40							○	○	213210
	3232P19	32	32	170	40	32	40	SN..1906..	CTM1022	MS1904	PL40	MS830	HL2217	○	○	213212
	4040R19	40	40	200	40	40	50							○	○	213214

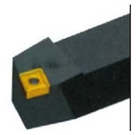
Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DSSNR/L	1616H12	16	16	100	35	16	20	SN..1204..	M6X9P	MS1204	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	213220
	2020K12	20	20	125	35	20	25							○	○	213222
	2525M12	25	25	150	37	25	32							○	○	213224
	3232P12	32	32	170	37	32	40							○	○	213226

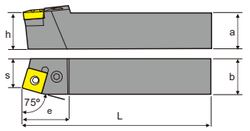
Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
ESSNR/L	2020K16	20	20	125	35	20	25	SN..1204..	CT618-Z	MS1204	PL25 PL40	M8X25	HLZ-S	○	○	213230
	2525M16	25	25	150	37	25	32							○	○	213232
	3232P16	32	32	170	37	32	40							○	○	213236

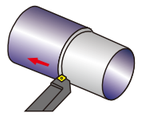
МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

PSBNR/L



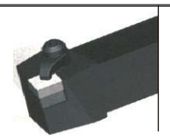


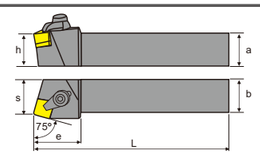


Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	h1	f	L1	Болт	Винт	Ключ	Рычаг	Подложка	Наличие R	L
PSBNR/L	1616H09	16	16	100	16	13	21	LEM6×13.4A	S09AP	WH25L	L3	SP3	●	●
	2020K09	20	20	125	20	17	28						●	●
	2020K12	20	20	125	20	17	28	LEM8×21	S12AP	WH30L	L4	SP4	●	●
	2525M12	25	25	125	25	22	28						●	●
	3225M12	32	32	170	32	22	28						●	●
	3232P12	32	32	170	32	27	28						●	●
	2525M15	25	25	150	25	22	35	LEM8×25	S15AP	WH30L	L5	SP5	●	●
	3232P15	32	32	170	32	27	35						●	●
	3232P19	32	32	170	32	27	40	LEM10×27	S19AP	WH40L	L6	SP6	●	●
	4040P19	40	40	250	40	35	40						●	●
	4040S2507	40	40	250	40	35	48	LEM12×36A	S25AP	WH50L	L8	SP8	●	●
	4040S2509	40	40	250	40	35	48		S25AP-09				●	●

● основной запас ○ производство по заказу

CSRNR/L





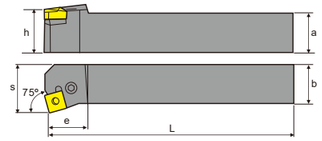


Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	h1	f	L1	Пластина	Опорная пластина	Винт	Ключ	Подкладочная пластина	Винт	Пружина	Наличие R	L
CDJNR/L	2020K12	20	20	125	20	22	32	SNGN1207□□	C1RC	CM6×30B	WH20L WH40L	S12CC-07 (S15CC-04)	SM3×10B	SPR1	○	○
	2525M12	25	25	150	25	27	32								○	○
	3225P12	32	32	170	32	27	32								○	○
	3225P15	32	32	170	32	32	40	SNGN1507□□	C2RC	CM8×30B	WH30L WH50L	S15CC-07	SM4×12B	SPR3	○	○
	4040R15	40	40	200	40	43	40								○	○

● основной запас ○ производство по заказу

PSKNR/L





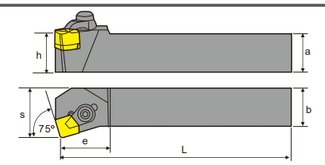


Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	h1	f	L1	Болт	Винт	Ключ	Рычаг	Подложка	Наличие R	L
PSKNR/L	1616H09	16	16	100	16	20	17	LEM6×13.4A	S09AP	WH25L	L3	SP3	●	●
	2020K09	20	20	125	20	25	20						●	○
	2020K12	20	20	125	20	25	26	LEM8×21	S12AP	WH30L	L4	SP4	●	●
	2525M12	25	25	150	25	32	26						●	●
	3232P12	32	32	170	32	40	26						●	●
	2525M15	25	25	150	25	32	32	LEM8×25	S15AP	WH30L	L5	SP5	●	●
	3232P15	32	32	170	32	40	32						●	●
	3232P19	32	32	170	32	40	36	LEM10×27	S19AP	WH40L	L6	SP6	●	●
	4040S19	40	40	250	40	50	40						●	●

● основной запас ○ производство по заказу

CSKNR/L







Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	h1	f	L1	Пластина	Опорная пластина	Винт	Ключ	Подкладочная пластина	Винт	Пружина	Наличие R	L
CSKNR/L	2020K12	20	20	125	20	25	25	SNGN1207□□ (1204□□)	C1RC	CM6×30B	WH20L WH40L	S12CC-07 (S15CC-04)	SM3×10B	SPR1	●	●
	2525M12	25	25	150	25	32	25								●	●
	3225P12	32	25	170	32	32	25								●	●
	3225P15	32	25	170	32	32	30	SNGN1507□□	C2RC	CM8×30B	WH30L WH50L	S15CC-07	SM4×12B	SPR3	●	●

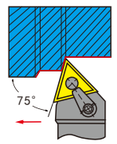
● основной запас ○ производство по заказу

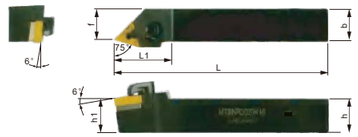
MTBNR



WTBNR





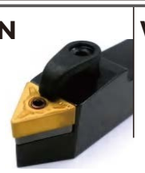


Державка-правая

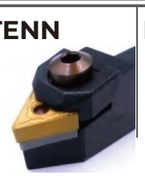
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MTBNR/L	1616H16	16	16	100	28	16	15.5	TN..1604..	CTM513	MT1603	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	214100
	2020K16	20	20	125	28	20	15.5							●	●	214102
	2525M16	25	25	150	30	25	20.5							●	●	214104

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
WTBNR/L	1616H16	16	16	100	31.5	16	15.5	TN..0604..	CTM515-T	MT1603	PL25 PL40	M5x23	WT-16	●	●	214200
	2020K16	20	20	125	33	20	15.5							●	●	214202
	2525M16	25	25	150	33	25	20.5							●	●	214204
	3232P16	32	32	170	33	32	27.5							●	●	214206

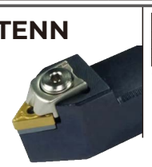
MTENN

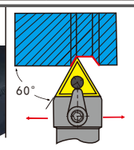


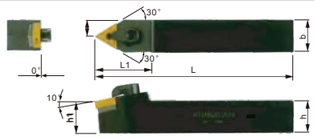
WTENN



ETENN







Державка-правая

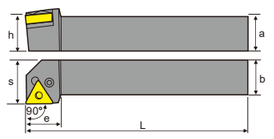
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие	Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f								
MTENN	1616H16	16	16	100	30	16	8	TN..1604..	CTM513	MT1603	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	214300
	2020K16	20	20	125	28	20	10							●	214302
	2525M16	25	25	150	30	25	12.5							●	214304
	3232P16	32	32	170	30	32	16							●	214306
	2525M22	25	25	150	36	25	12.5	TN..2204..	CTM617	MT2204	PL25 PL40	MS830	HL1917	○	214308
	3232P22	32	32	170	36	32	16							○	214310

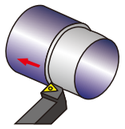
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие	Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f								
WTENN	2020K16	20	20	125	36	20	10	TN..1604..	CTM515-T	MT1603	PL25 PL40	M5×23	WT-16	●	214400
	2525M16	25	25	150	36	25	12.5							●	214402
	3232P16	32	32	170	36	32	16							●	214404

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие	Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f								
ETENN	2020K16	20	20	125	36	20	10	TN..1604..	CT515-Z	MT1603	PL25 PL40	M8X25	HLZ-T	●	214420
	2525M16	25	25	150	36	25	12.5							●	214422
	3232P16	32	32	170	36	32	16							●	214426

TGNR/L







Обозначение		Размеры (мм)						Болт	Винт	Ключ	Рычаг	Подложка	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	h1	f	L1						R	L	
TGNR/L	1010E11	10	10	70	10	14	16	LEM5×9B		WH20L	L2		○	○	
	1212F11	12	12	80	12	16	14						○	○	
	1616H11	16	16	100	16	20	18						●	●	
	2020K11	20	20	125	20	25	19						●	●	
	2525M11	25	25	150	25	32	20						●	●	
	1616H16	16	16	100	16	20	20	LEM6×13.4A	T16AP	WH25L	L3	SP3	●	●	
	2020K16	20	20	125	20	25	20						●	●	
	2525M16	25	25	150	25	32	20						●	●	
	3232P16	32	32	170	32	40	20						●	●	
	2525M22	25	25	150	25	32	28	LEM8×21	S22AP	WH30L	L4	SP4	●	●	
	3232P22	32	32	170	32	40	28						●	●	
	3232P27	32	32	170	32	40	33	LEM8×25	S27AP	WH30L	L5	SP5	●	●	
	4040S27	40	40	250	40	50	33						●	●	

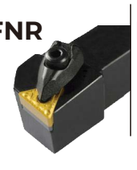
МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

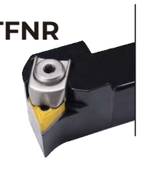
MTFNR

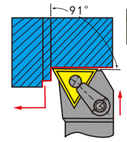


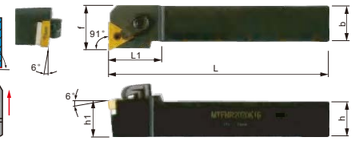
DTFNR



ETFNR







Державка-правая

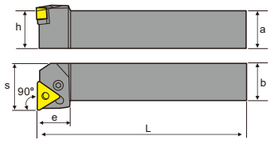
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MTFNR/L	1616H16	16	16	100	30	16	20	TN..1604..	CTM513	MT1603	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	213800
	2020K16	20	20	125	28	20	25							●	●	213802
	2525M16	25	25	150	30	25	32							●	●	213804
	3232P16	32	32	170	30	32	40							●	●	213806
	2525M22	25	25	150	36	25	32	TN..2204..	CTM617	MT2204	PL25 PL40	MS830	HL1917	○	○	213808
	3232P22	32	32	170	36	32	40							○	○	213810

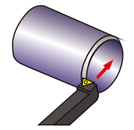
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DTFNR/L	1616H16	16	16	100	29	16	20	TN..1604..	M5X9P	MT1603	PL30	M6X21	HLD-3	○	○	213820
	2020K16	20	20	125	29	20	25							○	○	213822
	2525M16	25	25	150	31	25	32							○	○	213824
	3232P16	32	32	170	31	32	40							○	○	213826

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
ETFNR/L	2020K16	20	20	125	32	20	25	TN..1604..	CT515-Z	MT1603	PL25 PL40	M8X25	HLZ-T	○	○	213830
	2525M16	25	25	150	34	25	32							○	○	213832
	3232P16	32	32	170	34	32	40							○	○	213836

PTFNR/L







Обозначение		Размеры (мм)						Болт	Винт	Ключ	Рычаг	Подложка	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	h1	f	L1						R	L	
PTFNR/L	1616H16	16	16	100	16	20	20	LEM6×13.4A	S16AP	WH25L	L3	SP3	○	○	
	2020K16	20	20	125	20	25	20						●	●	
	2525M16	20	20	150	20	32	20						●	●	
	2525M22	25	25	170	25	32	25	LEM8×21	S22AP	WH30L	L4	SP4	●	●	
	3232P22	32	32	170	32	40	25						●	●	
	3232P27	32	32	170	32	40	34	LEM8×25	S27AP	WH30L	L5	SP5	●	●	
	4040S27	40	40	250	40	50	34						●	●	

MTGNR

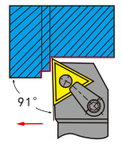


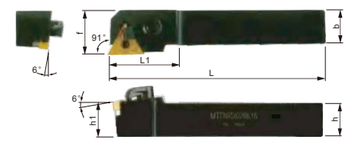
DTGNR



ETGNR







Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MTGNR/L	1616H16	16	16	100	30	16	20	TN..1604..	CTM513	MT1603	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	213800
	2020K16	20	20	125	28	20	25							●	●	213802
	2525M16	25	25	150	30	25	32							●	●	213804
	3232P16	32	32	170	30	32	40							●	●	213806
	2525M22	25	25	150	36	25	32	TN..2204..	CTM617	MT2204	PL25 PL40	MS830	HL1917	○	○	213808
	3232P22	32	32	170	36	32	40							○	○	213810

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DTGNR/L	1616H16	16	16	100	29	16	20	TN..1604..	M5X9P	MT1603	PL30	M6X21	HLD-3	○	○	213920
	2020K16	20	20	125	29	20	25							○	○	213922
	2525M16	25	25	150	31	25	32							○	○	213924
	3232P22	32	32	170	32	32	40	TN..2204..	M6X9P	MT2204	PL30	M6X21	HLD-2	○	○	213926

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f							R	L	
ETGNR/L	2020K16	20	20	125	32	20	25	TN..1604..	CT515-Z	MT1603	PL25 PL40	M8X25	HLZ-T	○	○	213930
	2525M16	25	25	150	34	25	32							○	○	213932
	3232P16	32	32	170	34	32	40							○	○	213936

Наружная токарная обработка

MTQNR

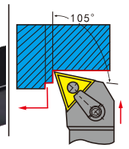


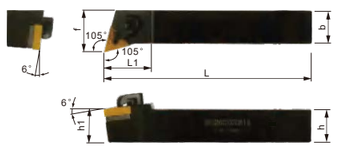
WTQNR



ETQNR







Державка-правая

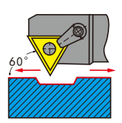
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MTQNR/L 1616H16	16	16	100	30	16	20	TN..1604..	CTM513	MT1603	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	213700
2020K16	20	20	125	28	20	25							●	●	213702
2525M16	25	25	150	30	25	32							●	●	213704
3232P16	32	32	170	30	32	40							●	●	213706
2525M22	25	25	150	36	25	32	TN..2204..	CTM617	MT2204	PL25 PL40	MS830	HL1917	○	○	213708
3232P22	32	32	170	36	32	40							○	○	213710

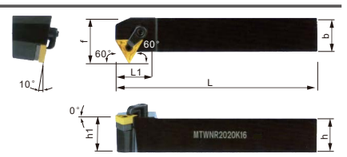
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
WTQNR/L 2020K16	20	20	125	32	20	25	TN..1604..	CTM515-T	MT1603	PL25 PL40	M5×23	WT-16	●	●	213600
2525M16	25	25	150	32	25	32							●	●	213602
3232P16	32	32	170	32	32	40							●	●	213604

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
ETQNR/L 2020K16	20	20	125	32	20	25	TN..1604..	CT515-Z	MT1603	PL25 PL40	M8X25	HLZ-T	○	○	213620
2525M16	25	25	150	34	25	32							○	○	213622
3232P16	32	32	170	34	32	40							○	○	213626

MTWNR





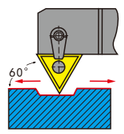


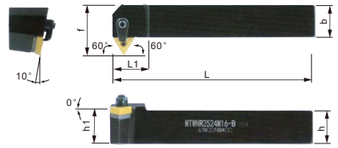
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MTWNR/L 1616H16	16	16	100	30	16	20	TN..1604..	CTM513	MT1603	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	213620
2020K16	20	20	125	30	20	25							●	●	213622
2525M16	25	25	150	30	25	32							●	●	213626

MTWNR..B







Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MTWNR/L 2020K16-B	20	20	125	26	20	33.5	TN..1604..	CTM513	MT1603	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	213630
2524M16-B	25	24	150	26	25	37.5							●	●	213632

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

Наружная токарная обработка

MTJNR



WTJNR

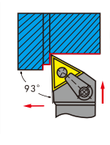


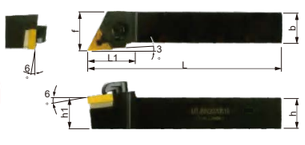
DTJNR



ETJNR







Державка-правая

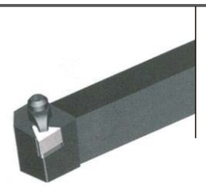
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MTJNR/L 1616H16	16	16	100	30	16	20	TN..1604..	CTM513	MT1603	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	213400
2020K16	20	20	125	28	20	25							●	●	213402
2525M16	25	25	150	30	25	32							●	●	213404
3232P16	32	32	170	30	32	40							●	●	213406
2525M22	25	25	150	36	25	32	TN..2204..	CTM617	MT2204	PL25 PL40	Ms830	HL1917	○	○	213408
3232P22	32	32	170	36	32	40							○	○	213410
4040R22	40	40	200	40	40	50							○	○	213412

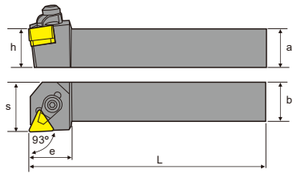
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
DTJNR/L 2020K16	20	20	125	30	20	25	TN..1604..	CTM515-T	MT1603	PL25 PL40	M5×23	HLT-16	○	○	213320
2525M16	25	25	150	30	25	32							○	○	213322
3232P16	32	32	170	32	32	40							○	○	213326

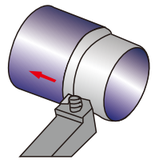
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
WTJNR/L 1616H16	16	16	100	32	16	22	TN..1604..	CTM515-T	MT1603	PL25 PL40	M5×23	WT-16	○	○	213300
2020K16	20	20	125	32	20	25							○	○	213302
2525M16	25	25	150	34	25	32							○	○	213304
3232P16	32	32	170	34	32	40							○	○	213306

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
ETJNR/L 1616H16	16	16	100	32	16	22	TN..1604..	CT515-Z	MT1603	PL25 PL40	M8X25	HLZ-T	○	○	213500
2020K16	20	20	125	32	20	25							○	○	213502
2525M16	25	25	150	34	25	32							○	○	213504
3232P16	32	32	170	34	32	40							○	○	213506

CTJNR/L







Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Ключ	Подкладочная пластина	Винт	Пружина	Наличие		Номер заказа
	a	b	L	h	s	e								R	L	
CTJNR/L 2020K16	20	20	125	20	25	30	TNGN1607□□ (1604□□)	C1RC	CM6×30B	WH20L WH40L	S16CC-07 (S16CC-04)	SM3×10B	SPR1	○	○	
2525M16	25	25	150	25	32	30								○	○	

MVQNR

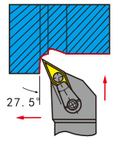


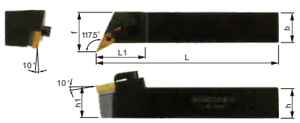
DVQNR



EVQNR







Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
MVQNR/L 1616H16	16	16	100	30	16	20	VN..1604..	CTM513	MV1603	PL20 PL30	MS625	HL2414	●	●	214700
2020K16	20	20	125	28	20	25							●	●	214702
2525M16	25	25	150	30	25	32							●	●	214704
3232P16	32	32	170	30	32	40							●	●	214706

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DVQNR/L	1616H16	16	16	100	40	16	20	VN..1604..	M5X9P	MV1603	PL30	M6X21	HLD-3	○	○	214720
	2020K16	20	20	125	40	20	25							○	○	214722
	2525M16	25	25	150	40	25	32							○	○	214724
	3232P16	32	32	170	40	32	40							○	○	214726

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
EVQNR/L	2020K16	20	20	125	40	20	25	VN..1604..	CT515-Z	MV1603	PL25 PL40	M8X25	HLZ-V	○	○	214732
	2525M16	25	25	150	40	25	32							○	○	214734
	3232P16	32	32	170	40	32	40							○	○	214736

MVJNR

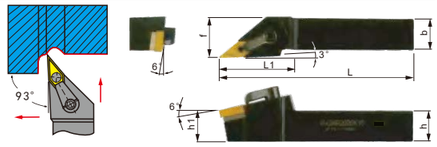


DVJNR



EVJNR





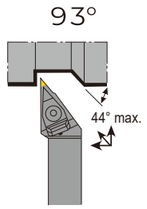
Державка-правая

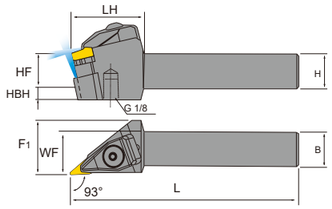
Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MVJNR/L	1616H16	16	16	100	30	16	20	VN..1604..	CTM513	MV1603	PL20 PL30	MS625	HL2414	●	●	214500
	2020K16	20	20	125	28	20	25							●	●	214502
	2525M16	25	25	150	30	25	32							●	●	214504
	3232P16	32	32	170	30	32	40							●	●	214506

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DVJNR/L	1616K16	16	16	125	48	16	20	VN..1604..	M5X9P	MV1603	PL30	M6X21	HLD-4	○	○	214520
	2020K16	20	20	125	48	20	25							○	○	214522
	2525M16	25	25	150	48	25	32							○	○	214524
	3232P16	32	32	170	48	32	40							○	○	214526

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
EVJNR/L	2020K16	20	20	125	48	20	25	VN..1604..	CT515-Z	MV1603	PL25 PL40	M8X25	HLZ-V	○	○	214532
	2525M16	25	25	150	48	25	32							○	○	214534
	3232P16	32	32	170	48	32	40							○	○	214536

TVJNR/L-TB





Обозначение		Размеры (мм) H	HF	B	L	LH	WF	HBH	F1	Пластина	Наличие R	L	Номер заказа
TVJNR/L	2020 K1304-TB	20	20	20	125	44	25	7	31.5	VN...X 1304...			
	2525 M1304-TB	25	25	25	150	44	32	7	32.0	YNMG 1304...			

Обозначение	Зажим	Винт	Пружина	Верхнее кольцо типа O	Нижнее кольцо типа O	Опорная пластина	Винт	Ключ	
TVJNR/L-TB	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X-0.8X21-MO-TB	DSP 4	ID5.28x 1.78	ID7.59x 2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	L3	T15

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

МАКСИМУМ

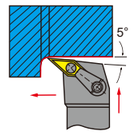
Наружная токарная обработка

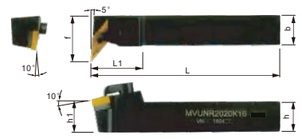
MVUNR



DVUNR







Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MVUNR/L	2020K16	20	20	125	28	20	25	VN..1604..	CTM513	MV1603	PL20 PL30	MS625	HL2414	●	●	214800
	2525M16	25	25	150	30	25	32							●	●	214802
	3232P16	32	32	170	30	32	40							●	●	214804

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DVUNR/L	2020K16	20	20	125	35	20	30	VN..1604..	M5X9P	MV1603	PL30	M6X21	HLD-3	○	○	214820
	2525M16	25	25	150	35	25	32							○	○	214822
	3232P16	32	32	170	35	32	40							○	○	214826

MVVNN

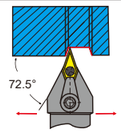


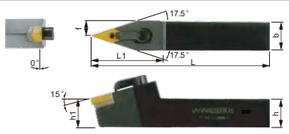
DVVNN



EVVNN







Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MVVNN	1616H16	16	16	100	30	16	10	VN..1604..	CTM513	MV1603	PL20 PL30	MS625	HL2414	●	●	214900
	2020K16	20	20	125	28	20	10							●	●	214902
	2525M16	25	25	150	30	25	12.5							●	●	214904
	3232P16	32	32	170	30	32	16							●	●	214906

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DVVNN	1616K16	16	16	125	48	16	8	VN..1604..	M5X9P	MV1603	PL30	M6X21	HLD-4	○	○	214920
	2020K16	20	20	125	48	20	10							○	○	214922
	2525M16	25	25	150	48	25	12. 5							○	○	214924
	3232P16	32	32	170	48	32	20							○	○	214926

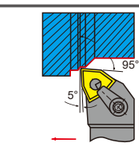
Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
EVVNN	2020K16	20	20	125	48	20	10	VN..1604..	CT515-Z	MV1603	PL25 PL40	M8X25	HLZ-V	○	○	214932
	2525M16	25	25	150	48	25	12. 5							○	○	214934
	3232P16	32	32	170	48	32	20							○	○	214936

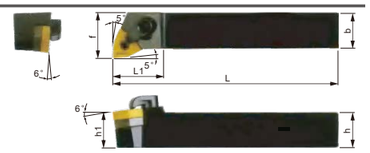
MWLNR



DWLNR







Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MWLNR/L	1616H06	16	16	100	31.5	16	20	WN..0604..	CTM513	MW0603	PL20 PL30	MS625	HL1814	●	●	215200
	2020K06	20	20	125	33	20	25							●	●	215202
	2525M06	25	25	150	33	25	32							●	●	215204
	1616H08	16	16	100	31.5	16	20	WN..0804..	CTM617	MW0804	PL25 PL30		HL1814	●	●	215206
	2020K08	20	20	125	39	20	25							●	●	215208
	2525M08	25	25	150	40	25	32							●	●	215210
	3232P08	32	32	170	42	32	40							●	●	215212

Наружная токарная обработка

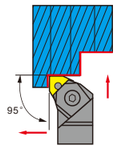
Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
DWLNR/L	1616H06	16	16	100	28	16	20	WN..0604..	M5X9P	MW0603	PL30	M6X21	HLD-3	○	○	215220
	2020K06	20	20	125	26	20	25							○	○	215222
	2525M06	25	25	150	32	25	32							○	○	215226
	3232P06	32	32	170	40	32	40							○	○	215228
	1616H08	16	16	100	31	16	20	WN..0804..	M6X9P	MW0804	PL30	M6X21	HLD-1	○	○	215230
	2020K08	20	20	125	28	20	25							○	○	215232
	2525M08	25	25	150	32	25	32							○	○	215236
	3232P08	32	32	170	32	32	40							○	○	215238

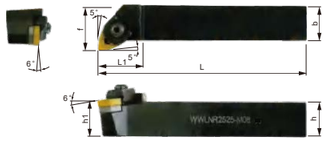
WWLNR



EWLNR







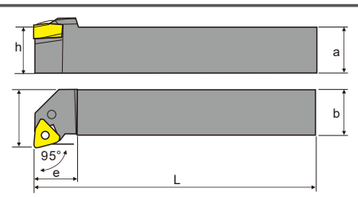
Державка-правая

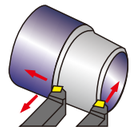
Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
WWLNR/L	1616H08	16	16	100	38	16	20	WN..0804..	CT618-W	MW0804	PL30 PL40	M6×25	WW-08	●	●	215100
	2020K08	20	20	125	38	20	25							●	●	215102
	2525M08	25	25	150	38	25	32							●	●	215104
	3232P08	32	32	170	38	32	40							●	●	215106

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
EWLNR/L	1616H08	16	16	100	38	16	25	WN..0804..	CT618-Z	MW0804	PL30 PL40	M8X25	HLZ-08	○	○	215120
	2020K08	20	20	125	38	20	25							○	○	215122
	2525M08	25	25	150	38	25	32							○	○	215126
	3232P08	32	32	170	38	32	40							○	○	215128

PWLNR/L

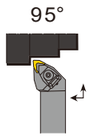


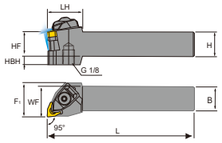




Обозначение		Размеры (мм) R	L	h	b	L	h1	f	L1	Болт	Пластина	Ключ	Рычаг	Подложка
PWLNR/L	1616H06			16	16	100	16	20	20	LEM6×13.4A	W06AP	WH25L	L3	SP2
	2020K06			20	20	125	20	25	20					
	2525M06			25	25	150	25	32	20					
	2020K08			20	20	125	20	25	26	LEM8×21	W08AP	WH30L	L4	SP4
	2525M08			25	25	150	25	32	26					

TWLNR/L-TB





Обозначение		Размеры (мм) H	HF	B	L	LH	WF	HBH	F1	Пластина	Наличие R	L	Номер заказа
TWLNR/L	2020 K0604-TB	20	20	20	125	30	25	7	28	WN...X 0604...	●	●	
	2525 M0604-TB	25	25	25	150	30	32	7	32		○	○	

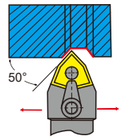
Обозначение	Зажим	Винт	Пружина	Верхнее кольцо типа O	Нижнее кольцо типа O	Опорная пластина	Винт	Ключ	
TWLNR/L-TB	DLM 3-NX-TB	BH M4x0.7x 16-TB	DSP 3	ID4.47x 1.78	ID6.07x 1.78	LSW 32A	SO 40085I	L3	T15

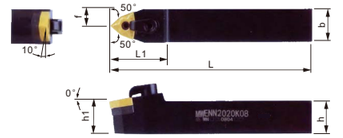
МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

MWENN





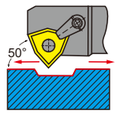


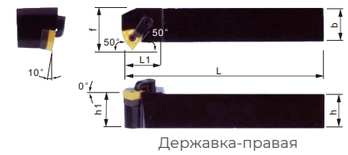
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие	Номер заказа
MWENN	1616H08	16	16	100	33	16	8	WN..0804..	CTM617	MW0804	PL25 PL30	MS625	HL1814	○	215250
	2020K08	20	20	125	33	20	10							○	215252
	2525M08	25	25	150	33	25	12.5							○	215254
	3232P08	32	32	170	33	32	16							○	215256

MWWNR



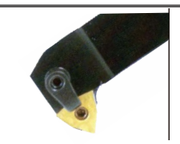


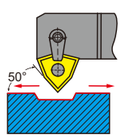


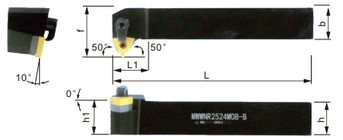
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MWWNR/L	1616H08	16	16	100	33	16	20	WN..0804..	CTM617	MW0804	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	215260
	2020K08	20	20	125	33	20	25							●	●	215262
	2525M08	25	25	150	33	25	32							●	●	215264
	3232P08	32	32	170	33	32	40							●	●	215266

MWWNR..B





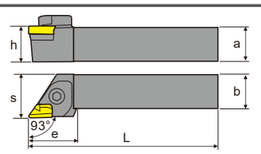


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Штифт	Опорная пластина	Ключ	Винт	Зажим	Наличие R	L	Номер заказа
MWWNR/L	2020K08-B	20	20	125	26	20	33.5	WN..0804..	CTM617	MW0804	PL25 PL30	MS625	HL1814	●	●	215270
	2524M08-B	25	24	150	26	25	37.5							●	●	215272

CKJNR/L

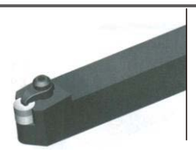


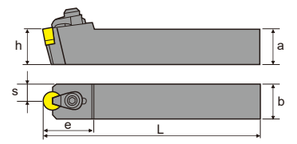




Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	h1	f	L1	Пластина	Зажим	Винт	Пру-жина	Дю-бель	Опорная пластина	Винт	Ключ	Наличие
CKJNR	2525M16	25	25	150	25	32	32	KNUX1604□ □R	C6R1T	CM6×25A	SPR1 SPR2	P0515	K16CC	SM3×10B	WH20L WH40L	○
	3232P16	32	32	170	32	40	32									○
	4040R16	40	40	200	40	50	32									○
CKJNL	2525M16	25	25	150	25	32	32	KNUX1604□ □L	C6L1T				K16CCL			○
	3232P16	32	32	170	32	40	32									○
	4040R16	40	40	200	40	50	32									○

CRDNN



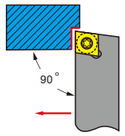


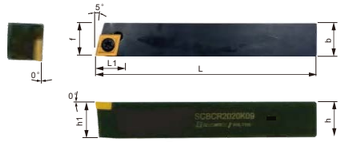


Обозначение		Размеры (мм) a	b	L	h	s	e	Пластина	Зажим	Винт	Ключ	Опорная пластина	Винт	Пру-жина	Наличие
CRDNN	2020K12	20	20	125	20	10	32	RNGN1207□ □ (1204□ □)	C1RC	CM6×30B	WH20L WH40L	R12CC-07 (R12CC-04)	SM3×10B	SPR1	○
	2525M12	25	25	150	25	12.5	32								○
	3225P12	32	32	170	32	12.5	32								○
	3232P15	32	32	170	32	17.5	40	RNGN1507□ □	C2RC	CM8×30B	WH20L WH50L	R15CC-07	SM3×10B	SPR3	○
	4040R15	40	40	200	40	20	40								○

SCACR



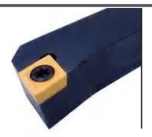


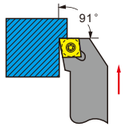


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SCACR/L 0808K06	8	8	125	10	8	8	CC..0606..	T8	M2.5×7	●	●	216300
1010K06	10	10	125	10	10	10				●	●	216302
1212K09	12	12	125	13	12	12	CC..09T3..	T15	M4×10	●	●	216304
1414K09	14	14	125	13	14	14				●	●	216305
1616K09	16	16	125	13	16	16				●	●	216306

SCFCR





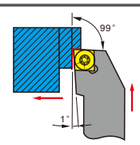


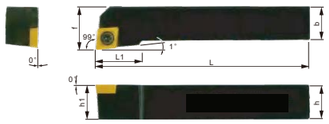
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SCFCR/L 1212H06	12	12	100	16	12	16	CC..0602..	T8	M2.5×7	●	●	215600
1414H09	14	14	100	20	14	16	CC..09T3..	T15	M4×10	●	●	215601
1616H09	16	16	100	20	16	20				●	●	215602
2020K09	20	20	125	20	20	25				●	●	215604
2525M12	25	25	150	25	25	32	CC..1204..	T20	M5×12	●	●	215606
3232P12	32	32	170	25	32	40				●	●	215608

SCGCR



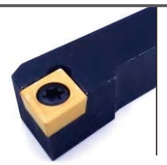


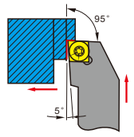


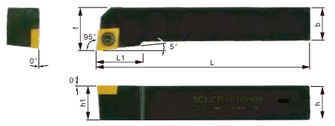
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SCGCR/L 0808F06	08	08	80	10	08	10	CC..0602..	T8	M2.5×7	●	●	215450
1010H06	10	10	100	12	10	12				●	●	215452
1212H06	12	12	100	12	12	16				●	●	215453
1212H09	12	12	100	18	12	16	CC..09T3..	T15	M4×10	●	●	215454
1616H09	16	16	100	18	16	20				●	●	215456
2020K09	20	20	125	20	20	25				●	●	215458
2525M09	25	25	150	24	25	32				●	●	215450
2020K12	20	20	125	23	20	25				●	●	215452
2525M12	25	25	150	26	25	32	CC..1204..	T20	M5×12	●	●	215454
3232P12	32	32	170	28	32	40				●	●	215456

SCLCR







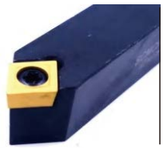
Державка-правая

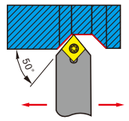
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SCLCR/L 0808F06	08	08	80	10	08	10	CC..0602..	T8	M2.5×7	●	●	215400
1010H06	10	10	100	12	10	12				●	●	215402
1212H06	12	12	100	12	12	16				●	●	215403
1212H09	12	12	100	18	12	16	CC..09T3..	T15	M4×10	●	●	215404
1414H09	14	14	100	18	14	16				●	●	215405
1616H09	16	16	100	18	16	20				●	●	215406
2020K09	20	20	125	20	20	25				●	●	215408
2525M09	25	25	150	24	25	32				●	●	215410
2020K12	20	20	125	23	20	25	CC..1204..	T20	M5×12	●	●	215412
2525M12	25	25	150	26	25	32				●	●	215414
3232P12	32	32	170	28	32	40				●	●	215416

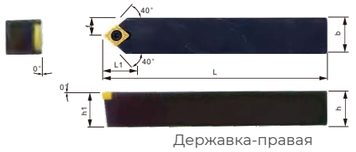
МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

SCMCN..80



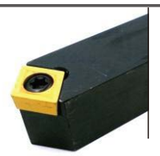


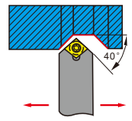


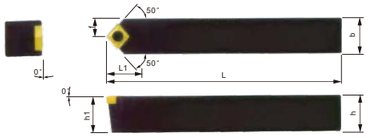
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f					
SCMCN 0808H06	08	08	100	13	08	4	CC..0602..	T8	M2.5×7	●	215701
1010H06	10	10	100	13	10	5				●	215700
1212H09	12	12	100	18	12	6	CC..09T3..	T15	M4×10	●	215702
1414H09	14	14	100	18	14	7				●	215703
1616H09	16	16	100	18	16	8				●	215704
2020K09	20	20	125	18	20	10				●	215706
2525M09	25	25	150	18	25	12.5				●	215708
2020K12	20	20	125	23	20	20	CC..1204..	T20	M5×12	●	215710
2525M12	25	25	150	23	25	12.5				●	215712

SCMCN..100





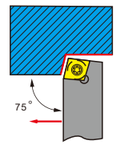


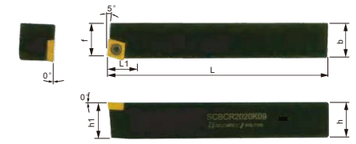
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f					
SCMCN 1010H06-100	10	10	100	13	10	5	CC..0602..	T8	M2.5×7	●	216100
1212H09-100	12	12	100	18	12	6	CC..09T3..	T15	M4×10	●	216102
1414H09-100	14	14	100	18	14	7				●	216103
1616H09-100	16	16	100	18	16	8				●	216104
2020K09-100	20	20	125	18	20	10				●	216106
2525M09-100	25	25	150	18	25	12.5				●	216108
2020K12-100	20	20	125	23	20	20	CC..1204..	T20	M5×12	●	216110
2525M12-100	25	25	150	23	25	12.5				●	216112

SCBCR





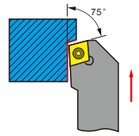


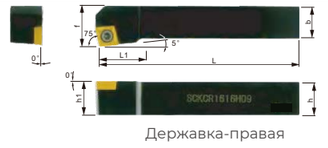
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SCBCR/L 1212H09	12	12	100	13	12	9.5	CC..09T3..	T15	M4×10	●	●	216196
1616H09	16	16	100	15	16	13				●	●	216198
2020K09	20	20	125	12	20	17				●	●	216200
2525M09	25	25	150	12	25	22				●	●	216202
1616H12	16	16	100	20	16	13	CC..1204..	T20	M5×12	●	●	216203
2020K12	20	20	125	16	20	17				●	●	216204
2525M12	25	25	150	16	25	22				●	●	216206

SCKCR





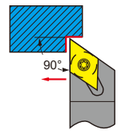


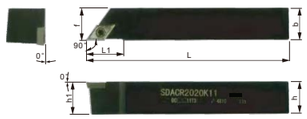
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SCKCR/L 1212H09	12	12	100	20	12	16	CC..09T3..	T15	M4×10	●	●	215500
1414H09	14	14	100	20	14	16				●	●	215501
1616H09	16	16	100	20	16	20				●	●	215502
2020K09	20	20	125	23	20	25				●	●	215504
2525M09	25	25	150	23	25	32				●	●	215506
2020K12	20	20	125	23	20	25	CC..1204..	T20	M5×12	●	●	215508
2525M12	25	25	150	25	25	32				●	●	215510

SDACR



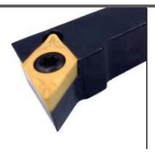


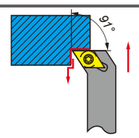


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SDACR/L 0808H07	8	8	100	15	8	8	DC..0702..	T8	M2.5×7	●	●	216500
1010H07	10	10	100	15	10	10				●	●	216502
1212H07	12	12	100	15	12	12				●	●	216504
1212H11	12	12	100	22	12	12	DC..11T3..	T15	M4×10	●	●	216506
1414H11	14	14	100	22	14	14				●	●	216507
1616H11	16	16	100	22	16	16				●	●	216508
2020K11	20	20	125	22	20	20				●	●	216510
2525M11	25	25	150	22	25	25				●	●	216512

SDFCR





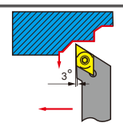


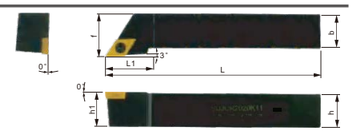
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SDFCR/L 1212H07	12	12	100	8	12	16	DC..0702..	T8	M2.5×7	●	●	216600
1616H11	16	16	100	14	16	20	DC..11T3..	T15	M4×10	●	●	216602
2020K11	20	20	125	14	20	25				●	●	216604

SDJCR





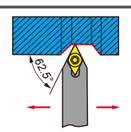


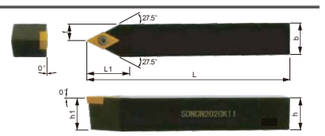
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SDJCR/L 1010H07	10	10	100	14	10	12	DC..0702..	T8	M2.5×7	●	●	216400
1212H07	12	12	100	14	12	16				●	●	216402
1616H07	16	16	100	14	16	20				●	●	216404
1212H11	12	12	100	20	12	16	DC..11T3..	T15	M4×10	●	●	216406
1414H11	14	14	100	20	14	16				●	●	216407
1616H11	16	16	100	20	16	20				●	●	216408
2020K11	20	20	125	20	20	25				●	●	216410
2525M11	25	25	150	22	25	32				●	●	216412
3232P11	32	32	170	23	32	40				●	●	216414
4040R11	40	40	200	25	40	50				●	●	216416

SDNCN





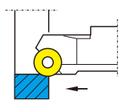


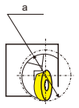
Державка-правая

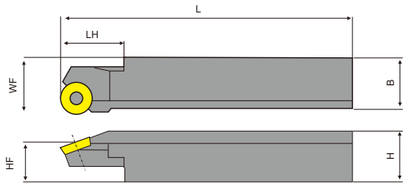
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SDNCN 1010H07	10	10	100	14	10	5	DC..0702..	T8	M2.5×7	●	●	216712
1212H07	12	12	100	14	12	6				●	●	216714
1212H11	12	12	100	21	12	6	DC..11T3..	T15	M4×10	●	●	216716
1414H11	14	14	100	21	14	7				●	●	216717
1616H11	16	16	100	21	16	8				●	●	216718
2020K11	20	20	125	21	20	10				●	●	216720

МАКСИМУМ
Наружная токарная обработка

SRCP-B

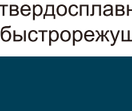
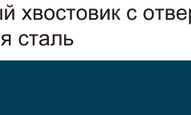




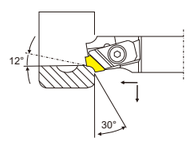


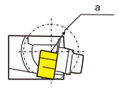
Державка-правая

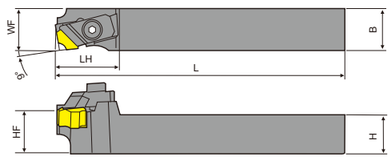
Обозначение	Dmin	Размеры						Запчасти		Подходит для пластины	Наличие	
	a	H	HF	B	L	LH	WF	Винт	Ключ	B103	R	L
SRCP R/L 2020B-12-A20	20	20	15.5	20	125	25	22	SB-4TR	-	RPMT1203MO- BB	●	●
2525B-16- A32	32	25	20	25	150	31	27	SB-5090TR	LT W	RPMT1604MO- BB	●	

Пластина	Геометрия	Обозначение	Размер (мм)		
			IC	S	D1
		RPMT 1203MO-BB	12.0	3.18	4.4
		1604MO-BB	16. 0	4.76	5.5

CBSN-B

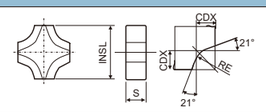






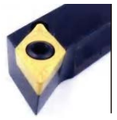
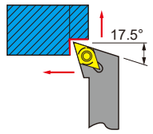
Державка-правая

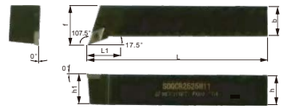
Обозначение	Dmin	Размеры (мм)						Запчасти		Подходит для пластины	Наличие	
	a	H	HF	B	L	LH	WF	Винт	Ключ	B103	R	L
SRCP R/L 2020B-12-A20	20	20	21	20	125	32	20	CP-RCR	LW-5	SNMF1204○○-21	●	○
2525B-16-A32		25	25	25	150		25				●	○

Пластина	Геометрия	Обозначение	Размер (мм)			
			INSL	S	CDX	RE
		SNMF 120406-21	12.70	4.76	1.5	0.6
		120410-21			3.0	1.0
		120416-21			3.1	1.6
		120421-21			3.2	2.1
		120426-21			3.3	2.6

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

SDQCR

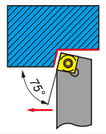



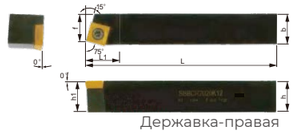


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер Заказа
SDQCR/L	1010H07	10	10	100	13	10	12	DC..0702..	T8	M2.5×7	●	●	216700
	1212H07	12	12	100	13	12	16				●	●	216702
	1212H11	12	12	100	14	12	16	DC..11T3..	T15	M4×10	●	●	216704
	1616H11	16	16	100	14	16	20				●	●	216706
	2020K11	20	20	125	16	20	25				●	●	216708
	2525M11	25	25	150	20	25	32				●	●	216710

SSBCR

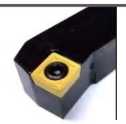
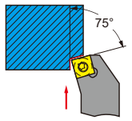





Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер Заказа
SSBCR/L	1212H09	12	12	100	14	12	9.5	SC..09T3..	T15	M4×10	●	●	217100
	1616H09	16	16	100	14	16	13				●	●	217102
	2020K09	20	20	125	30	20	17				●	●	217104
	2525M09	25	25	150	32	25	22				●	●	217106
	2020K12	20	20	125	30	20	17	SC..1204..	T20	M5×12	●	●	217108
	2525M12	25	25	150	25	22	22				●	●	217110

SSKCR

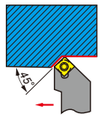



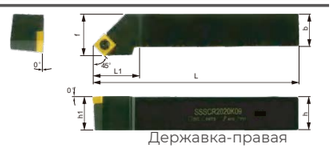


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер Заказа
SSKCR/L	1212H09	12	12	100	15	12	16	SC..09T3..	T15	M4×10	●	●	217198
	1616H09	16	16	100	20	16	20				●	●	217200
	2020K09	20	20	125	25	20	25				●	●	217202
	2525M09	25	25	150	22	25	32				●	●	217204
	2020K12	20	20	125	20	20	25	SC..1204..	T20	M5×12	●	●	217206

SSSCR

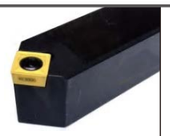
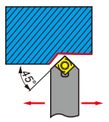



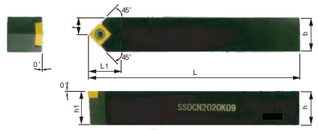


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер Заказа
SSSCR/L	1212H09	12	12	100	16	12	16	SC..09T3..	T15	M4×10	●	●	217300
	1616H09	16	16	100	16	16	20				●	●	217301
	2020K09	20	20	125	18	20	25				●	●	217302
	2525M09	25	25	150	26	25	32				●	●	217303
	2525M12	25	25	150	25	25	32	SC..1204..	T20	M5×12	●	●	217304

SSDCN



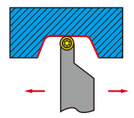
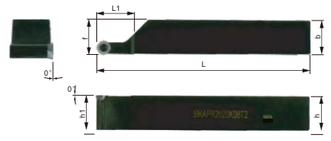
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер Заказа
SSDCN	1212H09	12	12	100	16	12	6	SC..09T3..	T15	M4×10	●	●	217400
	1414H09	14	14	100	16	14	7				●	●	217401
	1616H09	16	16	100	16	16	8				●	●	217402
	2020K09	20	20	125	16	20	10				●	●	217404
	2525M09	25	25	150	16	25	12.5				●	●	217406

МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

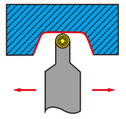
SRAP(C)R

Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер Заказа
SRAP(C)R/L	1616H08	16	16	100	16	16	16.5	RP..08T2..	T10	M3×8	●	●	218500
	2020K08	20	20	125	16	20	20.5				●	●	218502
	2525M08	25	25	150	16	25	25.5				●	●	218504
	2020K10	20	20	125	20.3	20	20.6	RP..10T3..	T15	M3.5×10	●	●	218506
	2525M10	25	25	150	20.3	25	25.6				●	●	218508
	2020K12	20	20	125	25	20	20.8	RP..1204..	T15	M4×10	●	●	218510
	2525M12	25	25	150	25	25	25.8				●	●	218512

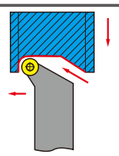
SRDP(C)N


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер Заказа
SRDP(C)N	1616H08	16	16	100	16	16	8	RP..08T2..	T10	M3×8	●	●	218700
	2020K08	20	20	125	16	20	10				●	●	218702
	2525M08	25	25	150	16	25	12.5				●	●	218704
	1010H10	10	10	100	20.3	10	5	RP..10T3..	T15	M3.5×10	●	●	218706
	1616H10	16	16	100	20.3	16	8				●	●	218708
	2020K10	20	20	125	20.3	20	10				●	●	218710
	2525M10	25	25	150	20.3	25	12.5				●	●	218712
	3232P10	32	32	170	20.3	32	16				●	●	218714
	2020K12	20	20	125	25	20	10	RP..1204..	T15	M4×10	●	●	218716
	2525M12	25	25	150	25	25	12.5				●	●	218718

SRGP(C)R

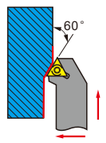




Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Ключ	Винт	Наличие R	L	Номер Заказа
SRGP(C)R/L	1212H05	12	12	100	9.5	12	16	RP..0502..	T6	M2.2×6	●	●	218600
	1616H05	16	16	100	9.5	16	20				●	●	218602
	2020K05	20	20	125	11.2	20	25				●	●	218604
	2525M05	25	25	150	14.7	25	32				●	●	218606
	1212H06	12	12	100	10	12	16	RP..0602..	T8	M2.5×6	●	●	218608
	1616H06	16	16	100	10	16	20				●	●	218610
	2020K06	20	20	125	12	20	25				●	●	218612
	2525M06	25	25	150	15	25	32				●	●	218614
	1616H08	16	16	100	11	16	20	RP..08T2..	T8	M3×8	●	●	218616
	2020K08	20	20	125	12.7	20	25				●	●	218618
	2525M08	25	25	150	16.2	25	32				●	●	218620
	1616H10	16	16	100	11	16	20	RP..10T3..	T8	M4×10	●	●	218622
	2020K10	20	20	125	12.7	20	25				●	●	218624
	2525M10	25	25	150	16.2	25	32				●	●	218626
	2020K12	20	20	125	13	20	25	RP..1204..	T15	M4×10	●	●	218628
	2525M12	25	25	150	17	25	32				●	●	218630

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

STECR

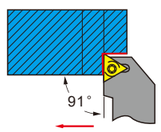





Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
STECR/L	1616H11	16	16	100	80	10	16	TC..1102..	T8	M2.5×7	●	●	217700
	2020K11	20	20	125	100	12	20				●	●	217702
	2525M11	25	25	150	120	16	25				●	●	217704
	2020K16	20	20	125	100	16	20	TC..16T3..	T15	M3.5×9	●	●	217706
	2525M16	25	25	150	120	20	25				●	●	217708
	3232P16	32	32	170	135	25	32				●	●	217710

STGCR

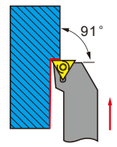



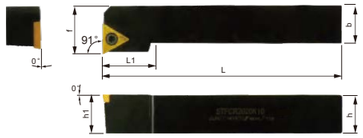


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
STGCR/L	0808H09	8	8	100	10	8	10	TC..0902..	T6	M2.2×6	●	●	217600
	1010H09	10	10	100	12	10	12				●	●	217602
	1212H11	12	12	100	16	12	16	TC..1102..	T8	M2.5×7	●	●	217604
	1616H11	16	16	100	20	12	20				●	●	217606
	1616H16	16	16	100	22	16	20	TC..16T3..	T15	M4×10	●	●	217609
	2020K16	20	20	125	22	20	25				●	●	217608
	2525M16	25	25	150	22	20	32				●	●	217610
	3232P16	32	32	170	22	25	40				●	●	217612

STFCR

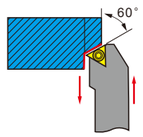



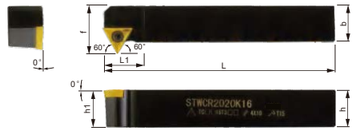


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
STFCR/L	1010H09	10	10	100	12	10	12	TC..0902..	T6	M2.2×6	●	●	217500
	1212H11	12	12	100	16	12	16	TC..1102..	T8	M2.5×7	●	●	217502
	1414H11	14	14	100	16	14	16				●	●	217503
	1616H11	16	16	100	16	16	20	TC..16T3..	T15	M4×10	●	●	217504
	1616H16	16	16	100	16	16	20				●	●	217506
	2020K16	20	20	125	22	20	25				●	●	217508
	2525M16	25	25	150	22	25	32				●	●	217510

STWCR



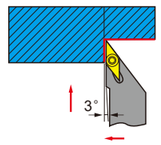
Державка-правая

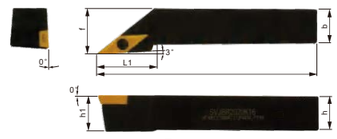
Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
STWCR/L	1212H11	12	12	100	8	12	15.3	TC..1102..	T8	M2.5×7	●	●	217712
	1616H11	16	16	100	8	16	19.3				●	●	217714
	2020K11	20	20	125	8	20	23.3				●	●	217716
	2525M11	25	25	150	8	25	28.3				●	●	217718
	1616H16	16	16	100	12	16	21	TC..16T3..	T15	M4×10	●	●	217720
	2020K16	20	20	125	12	20	26				●	●	217722
	2525M16	25	25	150	12	25	31				●	●	217724
	3232P16	32	32	170	12	32	38				●	●	217726

МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

SVJBR

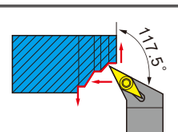



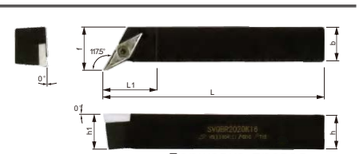


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SVJBR/L	1212H11	12	12	100	25	12	16	VB..1103..	T8	M2.5×6	●	●	218108
	1616H11	16	16	100	28	16	20				●	●	218110
	2020K11	20	20	125	32	20	25				●	●	218112
	1616H16	16	16	100	32	16	20	VB..1604..	T15	M4×10	●	●	218100
	2020K16	20	20	125	32	20	25				●	●	218102
	2525M16	25	25	150	32	25	32				●	●	218104
	3232P16	32	32	170	40	32	40				●	●	218106

SVQBR

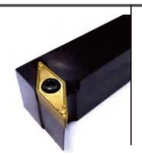
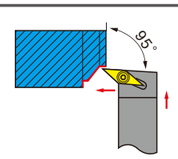





Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SVQBR/L	1212H11	12	12	100	25	12	16	VB..1103..	T8	M2.5×6	●	●	218301
	1616H11	16	16	100	28	16	20				●	●	218303
	2020K11	20	20	125	32	20	25				●	●	218305
	1616H16	16	16	100	32	16	20	VB..1604..	T15	M4×10	●	●	218300
	2020K16	20	20	125	32	20	25				●	●	218302
	2525M16	25	25	150	32	25	32				●	●	218304
	3232P16	32	32	170	40	32	40				●	●	218306

SVUBR

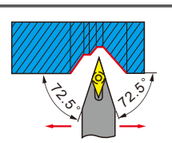





Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
		h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SVUBR/L	1212H11	12	12	100	12	12	16	VB..1103..	T8	M2.5×6	●	●	218318
	1616H11	16	16	100	12	16	20				●	●	218320
	2020K11	20	20	125	16	20	25				●	●	218312
	1616H16	16	16	100	20	16	30	VB..1604..	T15	M4×10	●	●	218310
	2020K16	20	20	125	20	20	30				●	●	218312
	2525M16	25	25	150	16	25	32				●	●	218314
	3232P16	32	32	170	16	32	40				●	●	218316

SVVBN

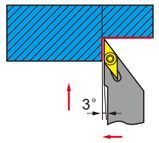


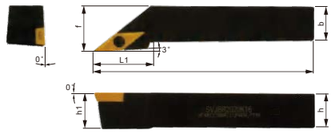
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер Заказа
		h	b	L	L1	h1	f					
SVVBN	1010H11	10	10	100	25	10	5	VB..1103..	T8	M2.5×7	●	218201
	1212H11	12	12	100	28	12	6				●	218203
	1616H11	16	16	100	24	16	8				●	218200
	2020K11	20	20	125	24	20	10	VB..1604..	T15	M4×10	●	218202
	2525M11	25	25	150	24	25	12.5				●	218204
	1616H16	16	16	100	34	16	8				●	218206
	2020K16	20	20	125	34	20	10				●	218208
	2525M16	25	25	150	34	25	12.5				●	218210
	3232P16	32	32	170	34	32	16				●	218212

SVJCR





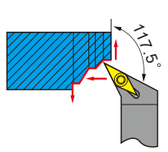


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SVJCR/L 1212H11	12	12	100	25	12	16	VC..1103..	T8	M2.5×6	●	●	218158
1616H11	16	16	100	28	16	20				●	●	218160
2020K11	20	20	125	32	20	25				●	●	218162
1616H16	16	16	100	32	16	20	VC..1604..	T15	M4×10	●	●	218170
2020K16	20	20	125	32	20	25				●	●	218172
2525M16	25	25	150	32	25	32				●	●	218174
3232P16	32	32	170	40	32	40				●	●	218176

SVQCR



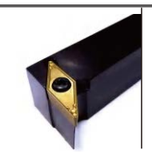


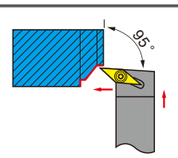


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SVQCR/L 1212H11	12	12	100	25	12	16	VC..1103..	T8	M2.5×6	●	●	218351
1616H11	16	16	100	28	16	20				●	●	218353
2020K11	20	20	125	32	20	25				●	●	218355
1616H16	16	16	100	32	16	20	VC..1604..	T15	M4×10	●	●	218350
2020K16	20	20	125	32	20	25				●	●	218352
2525M16	25	25	150	32	25	32				●	●	218354
3232P16	32	32	170	40	32	40				●	●	218356

SVUCR





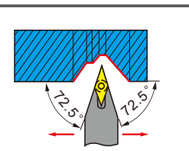


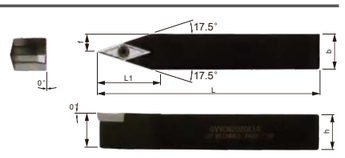
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие		Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f				R	L	
SVUCR/L 1212H11	12	12	100	12	12	16	VC..1103..	T8	M2.5×6	●	●	218358
1616H11	16	16	100	12	16	20				●	●	218360
2020K11	20	20	125	16	20	25				●	●	218362
1616H16	16	16	100	20	16	30	VC..1604..	T15	M4×10	●	●	218370
2020K16	20	20	125	20	20	30				●	●	218372
2525M16	25	25	150	16	25	32				●	●	218374
3232P16	32	32	170	16	32	40				●	●	218376

SVVCN





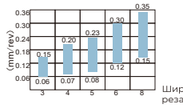
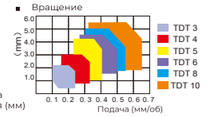
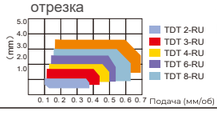


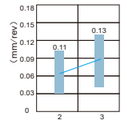
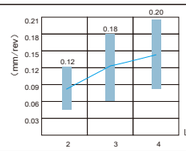
Державка-правая

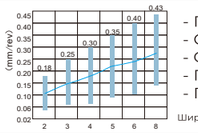
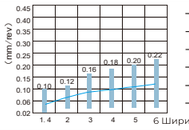
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Ключ	Винт	Наличие	Номер Заказа
	h	b	L	L1	h1	f					
SVVCN 1010H11	10	10	100	25	10	5	VC..1103..	T8	M2.5×7	●	218251
1212H11	12	12	100	28	12	6				●	218253
1616H11	16	16	100	24	16	8				●	218250
2020K11	20	20	125	24	20	10	VC..1604..	T15	M4×10	●	218252
2525M11	25	25	150	24	25	12.5				●	218254
1616H16	16	16	100	34	16	8				●	218256
2020K16	20	20	125	34	20	10				●	218258
2525M16	25	25	150	34	25	12.5				●	218260
3232P16	32	32	170	34	32	16				●	218262

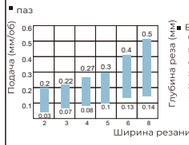
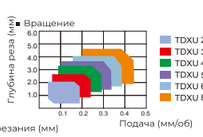
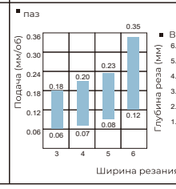
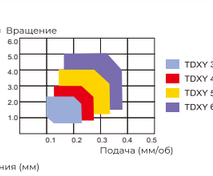
МАКСИМУМ

Наружная токарная обработка

Стружколом	Применение
Т-образный 	▪ Нарезание канавок  ▪ Вращение  - Пластина для токарной обработки стали и чугуна - Токарная обработка и протачивание канавок любой геометрии - Высокая скорость подачи
Тип RU 	отрезка  - Профилирование стальных чугунных деталей - Прочные режущие кромки - Хорошее качество даже при малой глубине - Хорошее стружкообразование - Хорошая чистота обработки - высокая скорость подачи и малая глубина резания

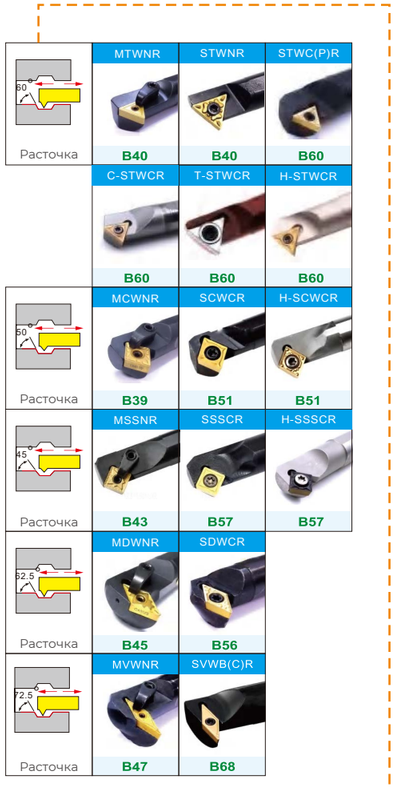
Стружколом	Применение
Тип UF 	 - Узкий стружкообразователь - даже при низкой скорости подачи для вязких материалов и хороший контроль стружки при обработке мягких сталей. • Для сплавов Cr-Ni и подшипниковых сталей
V-образный 	 - Острые режущие кромки и широкие стружколомы уменьшают заусенцы - Для небольших трубных деталей - Для нержавеющих и мягких сталей

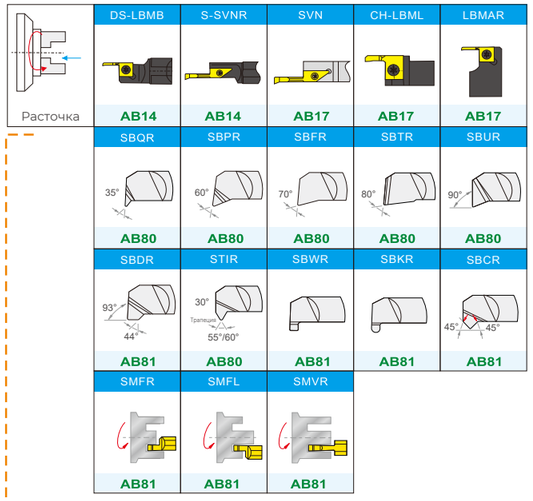
Стружколом	Применение
Тип C 	 - Предпочтителен для обработки и нарезки глубоких канавок - Стабильные режущие кромки и прерывистое стружкообразование - Средние и высокие подачи - Подходит для углеродистых и легированных сталей и чугуна - Подходит для твердых материалов
J-тип 	 - Предпочтителен для обработки мягких материалов и нарезки глубоких канавок - Острые режущие кромки, низкие усилия резания - Низкая, средняя подача - Обработка труб, малых диаметров и тонких стенок - Для нержавеющей стали, низкоуглеродистой стали - Для жаропрочных сверхпрочных сплавов

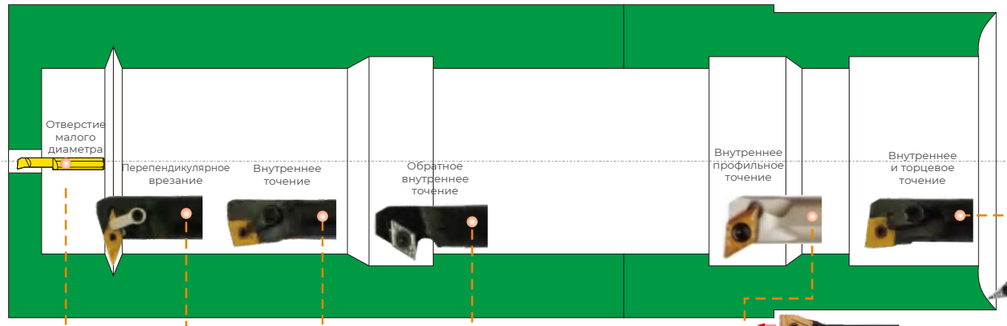
Стружколом	Применение
Тип XU 	▪ паз  ▪ Вращение  Инструменты для обработки канавок предпочтительны для обработки общего назначения, например, для обработки канавок и точения цилиндрических, внутренних отверстий и профилей изделий. - Низкое сопротивление резанию и превосходный контроль стружки - малые и средние подачи - сталь, нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы
Тип XY 	▪ паз  ▪ Вращение  • Для точения широких канавок • Особенно хорошо подходит для обработки торцевых канавок и торцевого точения. • Стабильная режущая кромка для прерывистых разрезов - Плоское дно паза заготовки после обработки - Средние и высокие подачи - Для стали, нержавеющей стали и чугуна

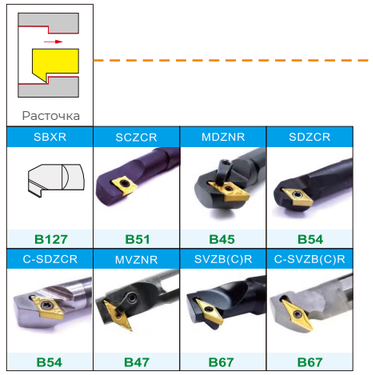
Внутренняя токарная обработка

Инструмент для внутренней обработки







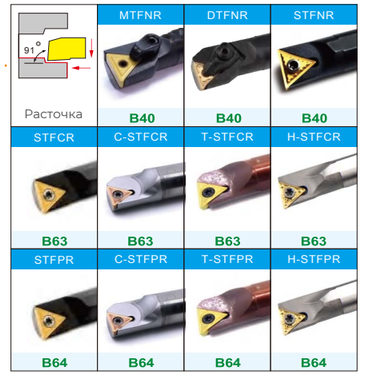




МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка





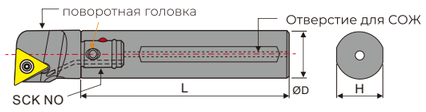






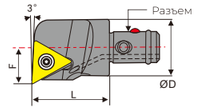
Внутренняя токарная обработка

Модульные державки высокой твердости и жесткости



Обозначение	Пластина	Размер ØD	Размер L	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SCK1-Y20-180L	SCK1	20	180	M5	PL25	●	221100
SCK2-Y25-175L	SCK2	25	175	M6	L3	●	221102
SCK2-Y25-225L	SCK2	25	225	M6	L3	●	221104
SCK3-Y32-220L	SCK3	32	220	M6	L3	○	221106
SCK3-Y32-270L	SCK3	32	270	M6	L3	○	221108
SCK4-Y40-267L	SCK4	40	267	M8	L4	○	221110
SCK5-Y50-300L	SCK5	50	300	M10	L5	○	221112

STUP

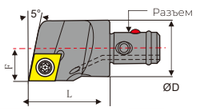


Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
SCK1-A20-STUPR11-22	TP1103	22	20	22	11.5	M3×8	T9	●	221200
SCK2-A25-STUPR11-30		30	25	25	15			●	221202
SCK1-A20-STUPR1603-25	TP1603	25	20	22	13	M4×8	T15	●	221204
SCK2-A25-STUPR1603-28		28	25	27	14			●	221206
SCK3-A32-STUPR1603-38		38	32	30	7.5			○	221208
SCK4-A40-STUPR1603-50		50	40	33	21.5			○	221210
SCK5-A50-STUPR1603-60		60	50	35	26.5			○	221212
SCK1-A20-STUPR16T3-25	TP16T3	25	20	22	13	M4×8	T15	●	221214
SCK2-A25-STUPR16T3-28		28	25	27	14			●	221216
SCK3-A32-STUPR16T3-38		38	32	30	17.5			○	221218
SCK4-A40-STUPR16T3-50		50	40	33	21.5			○	221220
SCK5-A50-STUPR16T3-60		60	50	35	26.5			○	221222
SCK1-A20-STUPR1604-25	TP1604	25	20	22	13	M4×8	T15	●	221224
SCK2-A25-STUPR1604-28		28	25	27	14			●	221226
SCK3-A32-STUPR1604-38		38	32	30	17.5			○	221228
SCK4-A40-STUPR1604-50		50	40	33	21.5			○	221230
SCK5-A50-STUPR1604-60		60	50	35	26.5			○	221232

STUC

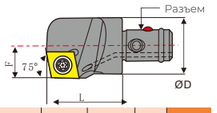
Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
SCK1-A20-STUCR11-22	TC1103	22	20	22	11	M2.5×6	T8	●	221600
SCK2-A25-STUPR11-28		28	25	25	14			●	221602
SCK1-A20-STUPR16-22	TC16T3	22	20	22	11	M4×8	T15	●	221604
SCK2-A25-STUPR16-28		28	25	27	14			●	221606
SCK3-A32-STUPR16-38		38	32	30	17.5			○	221608
SCK4-A40-STUPR16-50		50	40	33	21.5			○	221610
SCK5-A50-STUPR16-60		60	50	35	26.5			○	221612

SCLC



Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
SCK1-A20-SCLCR09-22	CC09T3	22	20	22	11	M4×8	T15	●	221300
SCK2-A25-SCLCR09-28		28	25	25	14.5			●	221302
SCK3-A32-SCLCR09-38		38	32	30	17.5			●	221304
SCK4-A40-SCLCR09-50		50	40	33	21			●	221306
SCK5-A50-SCLCR09-60		60	50	35	30			○	221308

SCKC

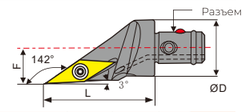


Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
SCK1-A20-SCKCR09-22	CC09T3	22	20	22	11	M4×8	T15	●	221800
SCK2-A25-SCKCR09-30		30	25	25	15			○	221802
SCK3-A32-SCKCR09-38		38	32	30	17.5			○	221804

Модульные токарные резцы из карбида вольфрама

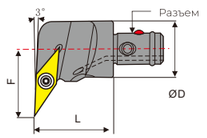
Обозначение	Пластина	Размер ØD	Размер L	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SCK1-E20-180L	SCK1	20	180	M5	PL25	●	221500
SCK1-E20-230L	SCK1	20	230	M5	PL25	●	221502
SCK2-E25-175L	SCK2	25	175	M6	L3	●	221504
SCK2-E25-225L	SCK2	25	225	M6	L3	●	221506
SCK3-E32-170L	SCK3	32	170	M6	L3	○	221508
SCK3-E32-220L	SCK3	32	220	M6	L3	○	221510
SCK3-E32-270L	SCK3	32	270	M6	L3	○	221512
SCK4-E40-267L	SCK4	40	267	M8	L4	○	221514
SCK5-E50-300L	SCK5	50	300	M10	L5	○	221516

SVJC



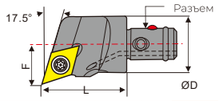
Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
SCK1-A20-SVJCR11-22	VC1103	22	20	19	11	M2.5×6	T8	●	221900
SCK1-A20-SVJCR16-22	VC1604	22	20	33	11	M3.5×6	T15	●	221902
SCK2-A25-SVJCR16-28		28	25	35	14			●	221904
SCK3-A32-SVJCR16-35		35	32	39	17.5			●	221906

SVUC



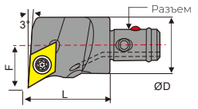
Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
SCK1-A20-SVUCR11-27	VC1103	27	20	22	15	M2.5×6	T8	●	222300
SCK2-A25-SVUCR11-30		30	25	25	17			●	222302
SCK1-A20-SVUCR16-31	VC1604	31	20	27	19	M3.5×8	T15	●	222304
SCK2-A25-SVUCR16-33		33	25	27	18			●	222306
SCK3-A32-SVUCR16-40		40	32	30	22			○	222308
SCK4-A40-SVUCR16-50		50	40	33	27			○	222310

SDQC



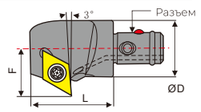
Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
SCK1-A20-SDQCR11-25	DC11T3	25	20	22	13	M4×8	T15	●	222000
SCK2-A25-SDQCR11-32		32	25	27	17			●	222002
SCK3-A32-SDQCR11-40		40	32	30	20			●	222004
SCK4-A40-SDQCR11-50		50	40	33	25			●	222006
SCK5-A50-SDQCR11-60		60	50	35	30			○	222008

SDUC



Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
SCK1-A20-SDUCR11-23	DC11T3	23	20	22	12.5	M4×8	T15	●	222400
SCK1-A20-SDUCR11-25		25	20	22	13			●	222402
SCK2-A25-SDUCR11-32		32	25	25	17			●	222404
SCK3-A32-SDUCR11-40		40	32	30	20			●	222406
SCK4-A40-SDUCR11-50		50	40	33	25			○	222408
SCK5-A50-SDUCR11-60		60	50	35	30			○	222410

SDZC



Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер Заказа
SCK1-A20-SDZCR11-26	DC11T3	26	20	29	15.5	M4×8	T15	●	222100
SCK2-A25-SDZCR11-33		33	25	34	18			●	222102
SCK3-A32-SDZCR11-40		40	32	35	21.5			○	222104

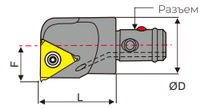
МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка

MGIV

Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SCK1-A20-MGIVR25-2	MGMN2	25	20	24	14.1	M5×12	T15	○	222200
SCK1-A20-MGIVR25-3	3	25	20	24	14.1			○	222202
SCK1-A20-MGIVR25-4	4	25	20	24	14.1			○	222204
SCK2-A25-MGIVR30-2	MGMN2	30	25	25	16.6			○	222206
SCK2-A25-MGIVR32-3	3	32	25	25	18.6			○	222208
SCK2-A25-MGIVR32-4	4	32	25	25	18.6			○	222210

SIR



Обозначение	Пластина	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SCK1-A20-SIR16-24	16NR	24	20	22	13.7	M3/M3.5×8	T15	●	222500
SCK2-A25-SIR16-29		29	25	27	16.2	M3/M3.5×12		●	222502

MTUN

Обозначение	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SCK1-A20-MTUNR16-25	25	20	29	13	TN1604	MT1603	CTM511	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	222600
SCK2-A25-MTUNR16-32	32	25	30	17							●	222602
SCK3-A32-MTUNR16-40	40	32	34	20			CTM513	HL1813	M6X25		●	222604
SCK4-A40-MTUNR16-50	50	40	35	26							●	222606
SCK5-A50-MTUNR16-60	60	50	36	31							○	222608

MCLN

Обозначение	Размер Dmin	Размер ØD	Размер L	Размер F	Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SCK1-A20-MCLNR12-25	25	20	33	13	CN1204	MC1204	CTM511	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	222700
SCK2-A25-MCLNR12-32	32	25	34	15							●	222702
SCK3-A32-MCLNR12-40	40	32	35	20			CTM513	HL1813	M6X25		●	222704
SCK4-A40-MCLNR12-50	50	40	35	25							●	222706
SCK5-A50-MCLNR12-63	63	50	36	30							○	222708

S...MW...



Особенности: Точение наружных и внутренних отверстий может быть выполнено одним инструментом что экономит время смены инструмента и повышает эффективность обработки!

Обозначение	Размер øDmin	Размер ød	Размер L	Размер H	Размер h	Размер F	Размер T	Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Вид	Номер заказа
S25R-MW08-R1.5	41	25	200	24	15	33	1.5	WN..0804..	MW0804	CTM613	HL1510	ML0520	PL25/30	Рис.1	224800
S32S-MW08-R1.5	49	32	250	30	20	38	1.5			CTM617	HL1814	M6x25	PL30		22
S40S-MW08-R1.5	56	40	250	38	25	45	1.5								
S25R-MW08-N	41	25	200	24	15	33	0	WN..0804..	MW0804	CTM613	HL1510	M5x20	PL25/30	Рис.2	
S32S-MW08-N	49	32	250	30	20	38	0			CTM617	HL1814	M6x25	PL30		
S40S-MW08-N	56	40	250	38	25	45	0								
S25R-MW08-L1.5	41	25	200	24	15	33	1.5	WN..0804..	MW0804	CTM613	HL1510	M5x20	PL25/30	Рис.3	
S32S-MW08-L1.5	49	32	250	30	20	38	1.5			CTM617	HL1814	M6x25	PL30		
S40S-MW08-L1.5	56	40	250	38	25	45	1.5								

S..MC...



Особенности: Внешнее и внутреннее точение может быть выполнено одним инструментом, что экономит время на смену инструмента и повышает эффективность обработки!

Обозначение	Размер øDmin	Размер ød	Размер L	Размер H	Размер h	Размер F	Размер T	Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Вид	Номер заказа
S25R-MW08-R1.5	41	25	200	24	15	33	1.5	CN..1204..	MC1204	CTM613	HL1510	M5x20	PL25/30	Рис.1	224800
S32S-MW08-R1.5	49	32	250	30	20	38	1.5			CTM617	HL1814	M6x25	PL30		22
S40S-MW08-R1.5	56	40	250	38	25	45	1.5								
S25R-MW08-N	41	25	200	24	15	33	0	CN..1204..	MC1204	CTM613	HL1510	M5x20	PL25/30	Рис.2	
S32S-MW08-N	49	32	250	30	20	38	0			CTM617	HL1814	M6x25	PL30		
S40S-MW08-N	56	40	250	38	25	45	0								
S25R-MW08-L1.5	41	25	200	24	15	33	1.5	CN..1204..	MC1204	CTM613	HL1510	M5x20	PL25/30	Рис.3	
S32S-MW08-L1.5	49	32	250	30	20	38	1.5			CTM617	HL1814	M6x25	PL30		
S40S-MW08-L1.5	56	40	250	38	25	45	1.5								

Внутренняя токарная обработка

MCLNR



DCLNR



ECLNR

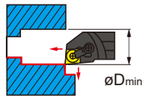


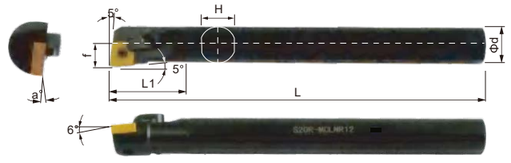
SCLNR



MCLNR







Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S16Q-MCLNR/L12	20	16	180	35	15	11	18°	CN..1204..		CTM613	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223100
S20R-MCLNR/L12	25	20	200	45	19	13	15°							●	●	223102
S25S-MCLNR/L12	29	25	250	45	25	15	12°							●	●	223104
S32T-MCLNR/L12	38	32	300	50	30	20.5	17°		MC1204	CTM617	HL1813	M6X25	PL25 PL30	●	●	223106
S40T-MCLNR/L12	44	40	300	55	38	24	15°							●	●	223108
S50U-MCLNR/L12	60	50	350	55	48	31	12°							●	●	223110
S32T-MCLNR/L16	40	32	300	60	30	22. 5	17°	CN..1606..	MC1604	CTM822	HL2217	M8X30	PL30 PL40	●	●	223111
S40T-MCLNR/L16	48	40	300	60	38	26	15°							●	●	223112
S50U-MCLNR/L16	60	50	350	60	48	31	12°							●	●	223114
S60V-MCLNR/L16	70	60	400	60	58	36	10°							●	●	223116
S40T-MCLNR/L19	50	40	300	70	38	26	15°	CN..1906..	MC1904	CTM1022	HL2217	M8X30	PL30 PL40	○	○	223117
S50U-MCLNR/L19	60	50	350	70	48	31	12°							●	●	223118
S60V-MCLNR/L19	70	60	400	70	58	36	10°							○	○	223120

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DCLNR/L12	25	20	200	45	19	13	15°	CN..1204..			HLD-1	M6X21	PL30	○	○	223130
S25S-DCLNR/L12	29	25	250	45	24	15	12°		MC1204	M6X9P				○	○	223132
S32T-DCLNR/L12	38	32	300	50	30	20.5	17°							○	○	223134
S40T-DCLNR/L12	44	40	300	55	38	24	15°							○	○	223136

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S32T-ECLNR/L12	40	32	300	50	30	22.5	17°	CN..1204..	MC1204	CT618-Z	HLZ-C	M8X25	PL30 PL40	○	○	223150
S40T-ECLNR/L12	48	40	300	55	38	26	15°							○	○	223152

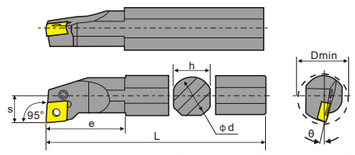
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-SCLNR/L12	19	16	9.5	180	26	14.8	15°	CN..1204..	M4.5×14	T20	●	●	227600
S18Q-SCLNR/L12	21	18	10.5	180	28	16.8	15°				●	●	227601
S20R-SCLNR/L12	23	20	11.5	200	28	18.4	15°				●	●	227602

МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка

PCLNR/L

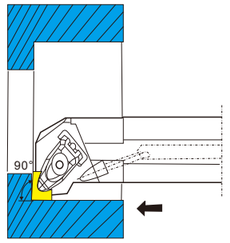


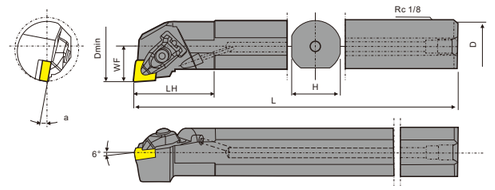




Обозначение	Размер							Болт с гайкой	Пластина	Ключ	Рычаг	Перего-родка	Наличие	
	Dmin	ød	H	L	f	a°	L1						R	L
S16M-PCLNR/L09	20	16	15	150	11	-12°	28	LEM5×9B	L3C	WH20L			○	○
S16R-PCLNR/L09	20	16	15	200	11	-12°	28						●	●
S20Q-PCLNR/L09	25	20	18	180	13	-11°	31						○	○
S20S-PCLNR/L09	25	20	18	250	13	-11°	31						●	●
S25Q-PCLNR/L09	32	25	23	180	17	-10°	35						○	○
S25T- PCLNR/L09	32	25	23	300	17	-10°	35						●	●
S25Q-PCLNR/L12	32	25	23	180	17	-12°	40	LEM6×13.4A	L4A	WH25L			○	○
S25T- PCLNR/L12	32	25	23	300	17	-12°	40						●	●
S32R-PCLNR/L12	44	32	30	200	22	-10°	50	LEM8×21	L4	WH30L	C12APB	SP4	○	○
S32U-PCLNR/L12	44	32	30	350	22	-10°	50						●	●
S40S-PCLNR/L12	54	40	37	250	27	-10°	55						○	○
S40V-PCLNR/L12	54	40	37	400	27	-10°	55						●	●
S50S-PCLNR/L12	63	50	47	250	35	-10°	56						○	○
S50W-PCLNR/L12	63	50	47	450	35	-10°	56						●	●
S50S-PCLNR/L19	63	50	47	250	35	-10°	63	LEM8×27	L6	WH40L		SP6	○	○
S50W-PCLNR/L19	63	50	47	450	35	-10°	63						●	●
※A25R-PCLNR/L12	32	25	24	200	17	-12°	40	LEM6×13.4A	L4A	WH25L			○	●
※A25R-PCLNR/L12	44	32	31	250	22	-10°	50	LEM8×21	L4	WH30L	C12APB	SP4	●	●

A-DCLN





Обозначение	Размер(mm)						a	R(RE)	Запчасти								Наличие	
	Dmin	D	H	L	LH	WF			Пласт-ина	Винт	Пруж-ина	Опорная пластина	Винт	Насад-ка	Ключ	Ключ	R	L
A25R-DCLN R/L12-32	32	25	23	200	42	17	11°	0.8	CP-3D	CS-3D	SP-3D	DC-42	SB-4085TR	DN10	LW-3	FT-15	●	●
A32S-DCLN R/L12-40	40	32	30	350	50	22	11°										●	●
A40T-DCLN R/L12-50	50	40	37	300	60	27	14°							DN20			●	●

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

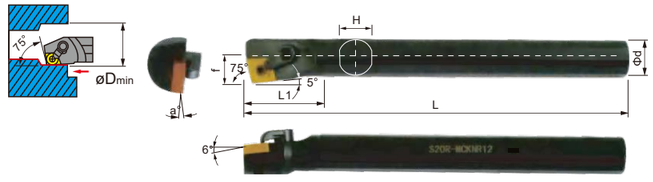
Внутренняя токарная обработка

MCKNR



DCKNR





Державка-правая

ECKNR



SCKNR



Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MCKNR/L12	25	20	200	45	19	13	15°	CN..1204..		CTM613	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223200
S25S-MCKNR/L12	30	25	250	45	24	15.5	12°							●	●	223202
S32T-MCKNR/L12	38	32	300	50	30	20.5	17°		MC1204	CTM617	HL1813	M6X25	PL25 PL30	●	●	223204
S40T-MCKNR/L12	46	40	300	55	38	24	15°							●	●	223206
S50U-MCKNR/L12	60	50	350	70	48	35	12°							●	●	223208

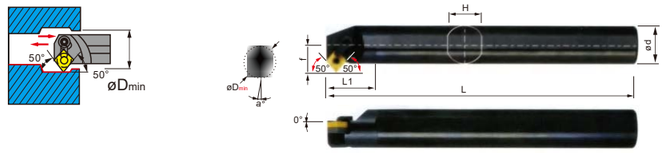
Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DCKNR/L12	25	20	200	45	19	13	15°	CN..1204..			HLD-1	M6X21	PL30	○	○	223230
S25S-DCKNR/L12	30	25	250	45	24	15. 5	12°							○	○	223232
S32T-DCKNR/L12	38	32	300	50	30	20.5	17°		MC1204	M6X9P				○	○	223234
S40T-DCKNR/L12	46	40	300	55	38	24	15°							○	○	223236

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S32T-ECKNR/L12	38	32	300	50	30	20.5	17°	CN..1204..	MC1204	CT618-Z	HLZ-CB	M8X25	PL30 PL40	○	○	223250
S40T-ECKNR/L12	46	40	300	55	38	24	15°							○	○	223252

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-SCKNR/L12	19	16	9.5	180	26	14.8	15°	CN..1204..	M4.5×14W	T20	●	●	227610
S18Q-SCKNR/L12	20	18	10.5	180	28	16.8	15°				●	●	227611
S20R-SCKNR/L12	23	20	11.5	200	28	18.4	15°				●	●	227612

MCWNR





Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MCWNR/L12	30	20	200	45	19	17	15°	CN..1204..		CTM613	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223300
S25S-MCWNR/L12	35	25	250	45	24	19.5	12°							●	●	223302
S32T-MCWNR/L12	42	32	300	50	30	23.5	17°		MC1204	CTM617	HL1813	M6X25	PL25 PL30	●	●	223304
S40T-MCWNR/L12	50	40	300	55	38	27	15°							●	●	223306

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DCWNR/L12	30	20	200	45	19	17	15°	CN..1204..			HLD-1	M6X21	PL30	○	○	223330
S25S-DCWNR/L12	35	25	250	45	24	19.5	12°							○	○	223332
S32T-DCWNR/L12	42	32	300	50	30	23.5	17°		MC1204	M6X9P				○	○	223334
S40T-DCWNR/L12	50	40	300	55	38	27	15°							○	○	223336

Внутренняя токарная обработка

MTFNR

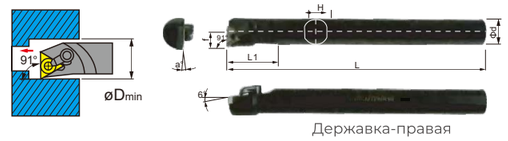


DTFNR



STFNR





Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S16Q-MTFNR/L16	20	16	180	35	15	11	18°	TN..1604..		CTM511	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223500
S18Q-MTFNR/L16	22	18	180	35	17	12	15°							●	●	223501
S20R-MTFNR/L16	25	20	200	40	19	13	15°							●	●	223502
S25S-MTFNR/L16	30	25	250	45	24	15.5	12°							●	●	223504
S32T-MTFNR/L16	38	32	300	54	30	20.5	17°		MT1603	CTM513	HL1813	M6X25	PL25 PL30	●	●	223506
S40T-MTFNR/L16	47	40	300	60	38	25	15°							●	●	223508

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S16Q-DTFNR/L16	20	16	180	35	15	11	18°	TN..1604..			HLD-3	M6X21	PL30	○	○	223520
S18Q-DTFNR/L16	22	18	180	35	17	12	15°							○	○	223521
S20R-DTFNR/L16	25	20	200	40	19	13	15°							○	○	223522
S25S-DTFNR/L16	30	25	250	45	24	15.5	12°							○	○	223524
S32T-DTFNR/L16	38	32	300	54	30	20.5	17°		MT1603	M5X9P				○	○	223526
S40T-DTFNR/L16	47	40	300	60	38	25	15°							○	○	223528

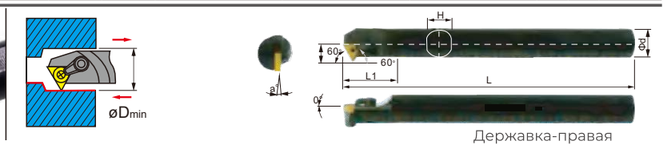
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-STFNR/L16	18	16	9	180	26	14.8	15°	TN..1604..	M3.5×13	T15	●	●	227710
S18Q-STFNR/L16	21	18	10	180	28	16.8	15°				●	●	227711
S20R-STFNR/L16	22	20	11	200	28	18.4	15°				●	●	227712

MTWNR



STWNR





Державка-правая

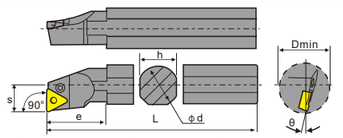
Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MTWNR/L16	27	20	200	40	19	14	15°	TN..1604..		CTM511	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223600
S25S-MTWNR/L16	32	25	250	45	24	16.5	12°							●	●	223602
S32T-MTWNR/L16	39	32	300	54	30	20	17°		MT1603	CTM513	HL1813	M6X25	PL25/30	●	●	223604

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DTWNR/L16	27	20	200	40	19	14	15°	TN..1604..			HLD-3	M6X21	PL30	○	○	223610
S25S-DTWNR/L16	32	25	250	45	24	16.5	12°							○	○	223612
S32T-DTWNR/L16	39	32	300	54	30	20	17°		MT1603	M5X9P				○	○	223616

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-STWNR/L16	21	16	11.5	180	26	14.8	15°	TN..1604..	M3.5×13T	T15	●	●	227750
S18Q-STWNR/L16	23	18	12.5	180	28	16.8	15°				●	●	227751
S20R-STWNR/L16	25	20	13.5	200	28	18.4	15°				●	●	227752

PTFNR/L

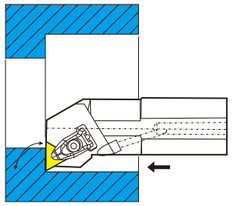


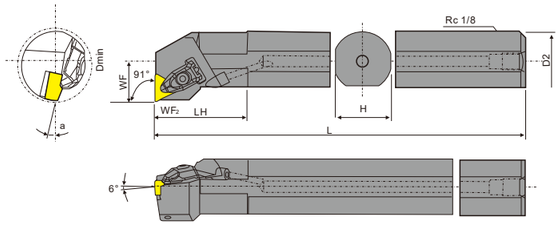




Обозначение	Размер							Болт с гайкой	Пластина	Ключ	Рычаг	Перего-родка	Наличие	
	Dmin	ød	H	L	f	a°	L1						R	L
S16M-PTFNR/L11	20	16	15	150	11	-14°	28	LEM5×9B		WH20L	L2		○	○
S16R-PTFNR/L11	20	16	15	200	11	-14°	28						●	●
S20Q-PTFNR/L11	25	20	18	180	13	-12°	31						○	○
S20S-PTFNR/L11	25	20	18	250	13	-12°	31						●	●
S25Q-PTFNR/L11	32	25	23	180	17	-10°	35						○	○
S25T-PTFNR/L11	32	25	23	300	17	-10°	35						●	●
S25Q-PTFNR/L16	32	25	23	180	17	-12°	42	LEM5×12B		WH20L	L3B		○	○
S25T-PTFNR/L16	32	25	23	300	17	-12°	42						●	●
S32R-PTFNR/L16	44	32	30	200	22	-10°	50	LEM6×17	T16APB	WH25L	L3	SP3	○	○
S32U-PTFNR/L16	44	32	30	350	22	-10°	50						●	●
S40S-PTFNR/L16	54	40	37	250	27	-10°	55						○	○
S40V-PTFNR/L16	54	40	37	400	27	-10°	55						●	●
※A25R-PCLNR/L16	32	25	24	200	17	-12°	40						○	○
※A32S-PCLNR/L16	44	32	31	250	22	-10°	50						●	●

A-DTFN



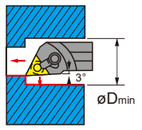


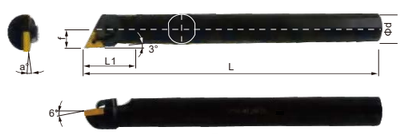
Державка-правая

Обозначение	Размер(мм)							a	R(RE)	Запчасти								Наличие		Номер заказа
	Dmin	D2	H	L	LH	WF	WF2			Пластина	Винт	Пружина	Опорная пластина	Винт	Насадка	Ключ	Ключ	R	L	
A25R-DTFN R/L16-32	32	25	23	200	42	17	0.8	12°	0.8	CP-2D	CS-2D	SP-2D	DT-32	SB-3080TR	DN10	LW-2.5	FT-10	●	●	
A32S-DTFN R/L14-40	40	32	30	250	50	22	1.2	12°										●	●	
A40T-DTTN R/L22-50	50	40	37	300	60	27	1.5	12°		CP-3D	CS-3D	SP-3D	DT-42	SB-4085TR	DN20	LW-3	FT-15	●	●	

MTJNR







Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MTJNR/L16	25	20	200	40	19	12.5	15°	TN..1604..		CTM511	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223400
S25S-MTJNR/L16	32	25	250	45	24	16	12°							●	●	223402
S32T-MTJNR/L16	41	32	300	54	30	22.5	17°		MT1603	CTM513	HL1813	M6X25	PL25 PL30	●	●	223404
S40U-MTJNR/L16	50	40	350	55	38	27	15°							●	●	223406

MTLNR

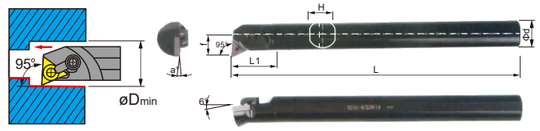


ETLNR



STLNR





Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S18Q-MTLNR/L16	22	18	180	36	17	12.5	15°	TN..1604..		CTM511	HL1810	M6X20	PL20 PL30	●	●	223734
S20R-MTLNR/L16	25	20	200	37	19	13.5	15°							●	●	223736
S25S-MTLNR/L16	30	25	250	45	23	17	12°					M6X25	PL25 PL30	●	○	223738
S32T-MTLNR/L16	40	32	300	50	30	22.5	17°		MT1603	CTM513	HL1813			●	○	223740

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-ETLNR/L16	25	20	200	40	13	13.5	15°	TN..1604..		CT511-Z	HLZ-T	M8X25	PL25 PL40	●	●	223750
S25S-ETLNR/L16	31	25	250	45	24	17	12°							●	●	223752
S32T-ETLNR/L16	41	32	300	54	30	22.5	12°		MT1603	CT515-Z				●	●	223754
S40T-ETLNR/L16	50	40	300	60	38	26.5	10°							●	●	223756

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-STLNR/L16	21	16	11.5	180	26	14.8	15°	TN..1604..	M3.5×13T	T15	●	●	227730
S18Q-STLNR/L16	23	18	12.5	180	28	16.8	15°				●	●	227731
S20R-STLNR/L16	25	20	13.5	200	28	18.4	15°				●	●	227732

МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка

MTQNR

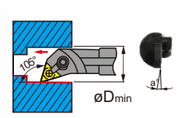


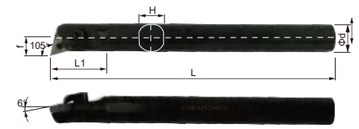
ETQNR



STQNR







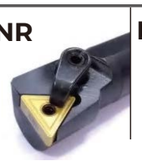
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MTQNR/L16	25	20	200	40	13	13.5	15°	TN..1604..		CTM511	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223800
S25S-MTQNR/L16	31	25	250	45	24	17	12°							●	●	223802
S32T-MTQNR/L16	41	32	300	54	30	22.5	17°		MT1603	CTM513	HL1813	M6X25	PL25 PL30	●	●	223804
S40T-MTQNR/L16	50	40	300	60	38	26.5	15°							●	●	223806

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-ETQNR/L16	25	20	200	40	13	13.5	15°	TN..1604..		CT511-Z	HLZ-T	M8X25	PL25 PL40	●	●	223810
S25S-ETQNR/L16	31	25	250	45	24	17	12°							●	●	223812
S32T-ETQNR/L16	41	32	300	54	30	22.5	12°		MT1603	CT515-Z				●	●	223814
S40T-ETQNR/L16	50	40	300	60	38	26.5	10°							●	●	223816

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-STQNR/L16	21	16	11.5	180	26	14.8	15°	TN..1604..	M3.5×13	T15	●	●	227720
S18Q-STQNR/L16	23	18	12.5	180	28	16.8	15°				●	●	227721
S20R-STQNR/L16	25	20	13.5	200	28	18.4	15°				●	●	227722

MTUNR



DTUNR



WTUNR

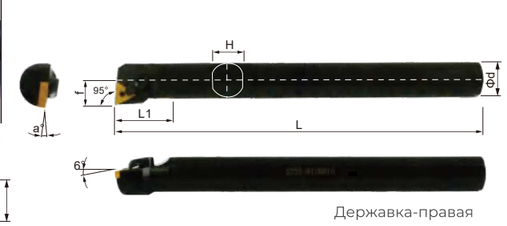


ETUNR



STUNR





Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S16Q-MTUNR/L16	22	16	180	35	15	11	18°	TN..1604..		CTM511	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223700
S20R-MTUNR/L16	25	20	200	40	19	13.5	15°							●	●	223702
S25S-MTUNR/L16	31	25	250	45	24	17	12°							●	●	223704
S32T-MTUNR/L16	41	32	300	54	30	22.5	17°		MT1603	CTM513	HL1813	M6X25	PL25 PL30	●	●	223706
S40T-MTUNR/L16	50	40	300	60	38	26.5	15°							●	●	223708
S50U-MTUNR/L16	60	50	350	65	48	31	12°							●	●	223710
S60V-MTUNR/L16	70	60	400	70	58	36	10°							●	●	223712
S40T-MTUNR/L22	50	40	300	60	38	26.5	15°	TN..2204..	MT2204	CTM617	HL1917	M8X30	PL25 PL40	●	●	223714
S50U-MTUNR/L22	60	50	350	65	48	31	12°							●	●	223716
S60V-MTUNR/L22	70	60	400	70	58	36	10°							●	●	223718
C20R-MTUNR/L16-25	25	20	200	-	13	13	15°	TN..1604..		CTM511	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223720
C20S-MTUNR/L16-25	25	20	250	-	13	13	15°							●	●	223722
C25R-MTUNR/L16-32	32	25	200	-	24	17	12°							●	●	223724
C25S-MTUNR/L16-32	32	25	250	-	24	17	12°							●	●	223726
C32S-MTUNR/L16-40	40	32	250	-	30	20	17°							○	○	223728
C40S-MTUNR/L16-50	50	40	250	-	38	26	15°		MT1603	CTM513	HL1813	M6X25	PL25 PL30	○	○	223730
C50S-MTUNR/L16-60	60	50	250	-	48	31	12°							○	○	223732

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S16Q-DTUNR/L16	20	16	180	35	15	11	18°	TN..1604..			HLD-3	M6X21	PL30	○	○	223750
S18Q-DTUNR/L16	22	18	180	35	17	12	15°							○	○	223751
S20R-DTUNR/L16	25	20	200	40	19	13	15°							○	○	223752
S25S-DTUNR/L16	30	25	250	45	24	15.5	12°							○	○	223754
S32T-DTUNR/L16	38	32	300	54	30	20.5	17°		MT1603	M5X9P				○	○	223756
S40T-DTUNR/L16	47	40	300	60	38	25	15°							○	○	223758

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S25S-WTUNR/L16	32	25	250	36	23	17	12°	TN..1604..		CTM515-T	WT-16	M5 X 23	PL25 PL40	●	○	223408
S32T-WTUNR/L16	40	32	300	46	30	22.5	17°		MT1603					●	○	223410
S40U-WTUNR/L16	45	40	350	56	38	26.5	15°							●	○	223412
S50W-WTUNR/L16	55	50	450	66	48	29.5	15°							●	○	223414

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S25S-ETUNR/L16	32	25	250	45	24	17	12°	TN..1604..		CT511-Z	HLZ-T	M8X25	PL25 PL40	●	●	223760
S32T-ETUNR/L16	40	32	300	50	30	22	10°		MT1603	CT515-Z				●	●	223762
S40T-ETUNR/L16	50	40	300	55	38	27	10°							●	●	223764
S50U-ETUNR/L16	60	50	350	60	48	35	8°							●	●	223766

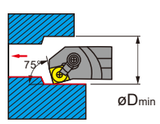
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-STUNR/L16	19	16	9	180	26	14.8	15°	TN..1604..	M3.5×13	T15	●	●	227700
S18Q-STUNR/L16	20	18	10	180	28	16.8	15°				●	●	227701
S20R-STUNR/L16	22	20	11	200	28	18.4	15°				●	●	227702

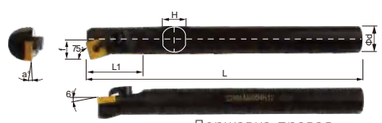
MSKNR



DSKNR







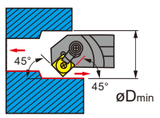
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MSKNR/L12	26	20	200	40	19	14	15°	SN..1204..		CTM613	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223900
S25S-MSKNR/L12	30	25	250	45	24	16.1	12°							●	●	223902
S32T-MSKNR/L12	40	32	300	50	30	22	17°		MS1204	CTM617	HL1813	M6X25		●	●	223904
S40T-MSKNR/L12	48	40	300	55	38	27	15°							●	●	223906
S50U-MSKNR/L12	60	50	350	65	48	30	12°							●	●	223908

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DSKNR/L12	26	20	200	40	19	14	15°	SN..1204..			HLD-1	M6X21	PL30	○	○	223920
S25S-DSKNR/L12	30	25	250	45	24	16.1	12°							○	○	223922
S32T-DSKNR/L12	40	32	300	50	30	22	17°		MS1204	M5X9P				○	○	223924
S40T-DSKNR/L12	48	40	300	55	38	27	15°							○	○	223926
S50U-DSKNR/L12	60	50	350	65	48	30	12°							○	○	223928

MSSNR







Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MSSNR/L12	27	20	200	35	19	15	15°	SN..1204..		CTM613	HL1810	M6X20	PL25 PL30	●	●	223950
S25S-MSSNR/L12	30	25	250	40	24	17	12°							●	●	223952
S32T-MSSNR/L12	38	32	300	45	30	21	17°		MS1204	CTM617	HL1813	M6X25		●	●	223954
S40T-MSSNR/L12	46	40	300	50	38	27	15°							●	●	223956
S50U-MSSNR/L12	58	50	350	60	48	30	12°							●	●	223958

MDQNR



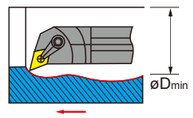
DDQNR



EDQNR

45°







Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MDQNR/L11	25	20	200	40	19	14.5	15°	DN..1104..		CTM511	HL1810	M6X25	PL20/30	●	●	224001
S25S-MDQNR/L15	31	25	250	45	24	17	12°	DN..1504.. DN..1506..						●	●	224000
S32T-MDQNR/L15	38	32	300	50	30	20.5	17°		MD1506 MD1504	CTM619	HL2114	M6X25	PL30	●	●	224002
S40T-MDQNR/L15	50	40	300	60	38	27	15°							●	●	224004

МАКСИМУМ

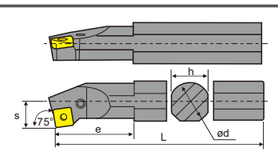
Внутренняя токарная обработка

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DDQNR/L11	25	20	200	40	19	14.5	15°	DN..1104..			HLD-3	M6X21	PL30	○	○	224011
S25S-DDQNR/L15	31	25	250	45	24	17	12°	DN..1504..			HLD-2			○	○	224010
S32T-DDQNR/L15	38	32	300	50	30	20.5	17°		MD1506 MD1504	CTM619				○	○	224012
S40T-DDQNR/L15	50	40	300	60	38	27	15°	DN..1506..						○	○	224014

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S32T-EDQNR/L15	40	32	300	50	30	22	10°	DN..1504..	MD1506	CT618-Z	HLZ-D	M8X25	PL30	○	○	224030
S40T-EDQNR/L15	50	40	300	60	38	27	10°	DN..1506..	MD1504				PL40	○	○	224032

PSKNR/L

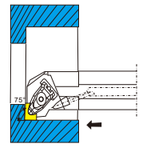


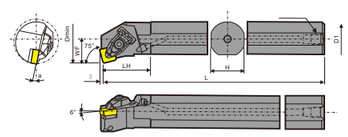




Обозначение	Размер							Болт с гайкой	Пластина	Ключ	Рычаг	Перегородка	Наличие	
	øDmin	ød	H	L	f	α°	L1						R	L
S25Q-PSKNR/L12	32	25	23	180	17	-12°	42	LEM6×13.4A		WH25L	L4A		○	○
S25T-PSKNR/L12	32	25	23	300	17	-12°	42						●	●
S32R-PSKNR/L12	44	32	30	200	22	-10°	45	LEM8×21	S12APB	WH30L	L4	SP4	○	○
S32U-PSKNR/L12	44	32	30	350	22	-10°	45						●	●
S40S-PSKNR/L12	54	40	37	250	27	-10°	50						○	○
S40V-PSKNR/L12	54	40	37	400	27	-10°	50						●	○
※A25R-PSKNR/L12	32	25	24	200	17	-12°	42	LEM6×13.4A		WH25L	L4A		○	○
※A32S-PCLNR/L12	44	32	31	250	22	-12	50	LEM8×21	S12APB	WH30L	L4	SP4	●	●

A-DSKN





Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						a	R(RE)	Запчасти								Наличие		Номер заказа
	Dmin	D1	H	L	LH	WF			Пластина	Винт	Пружина	Прокладка	Винт	Насадка	Ключ	Ключ	R	L	
A25R-DSKN R/L 12-32	32	25	23	200	43	17	11°	0.8	CP-3D	CS-3D	SP-3D	DC-42	SB-4085TR	DN10	LW-3	FT-15	●	●	
A32S-DSKN R/L 12-40	40	32	30	250	43	22	11°										●	●	
A40T-DSKN R/L 12-50	50	50	37	300	53	27	11°							DN20			●	●	

MDUNR

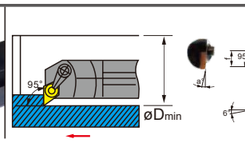


DDUNR



EDUNR







Державка-правая

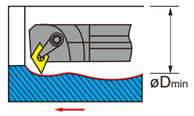
Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MDUNR/L11	26	20	200	40	19	14.5	15°	DN..1104..		CTM511	HL1810	ML0625	PL20/30	●	●	224101
S25S-MDUNR/L15	30	25	250	45	24	16	12°	DN..1504..						●	●	224100
S32T-MDUNR/L15	38	32	300	50	30	21	17°		MD1506 MD1504	CTM619	HL2114	M6X25	PL30	●	●	224102
S40T-MDUNR/L15	48	40	300	60	38	26	15°	DN..1506..						●	●	224104

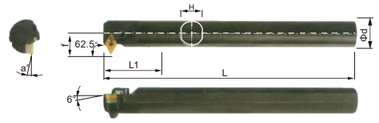
Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DDUNR/L11	26	20	200	40	19	14.5	15°	DN..1104..			HLD-3	M6X21	PL30	●	●	224111
S25S-DDUNR/L15	30	25	250	45	24	16	12°	DN..1504..						●	●	224110
S32T-DDUNR/L15	38	32	300	50	30	21	17°		MD1506 MD1504	CTM619	HLD-2			●	●	224112
S40T-DDUNR/L15	48	40	300	60	38	26	15°	DN..1506..						●	●	224114

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S32T-EDUNR/L15	40	32	300	50	30	22	10°	DN..1504..	MD1506	CT618-Z	HLZ-D	M8X25	PL30	○	○	224130
S40T-EDUNR/L15	50	40	300	60	38	27	10°	DN..1506..	MD1504				PL40	○	○	224132

MDWNR





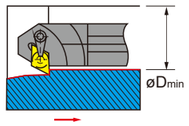


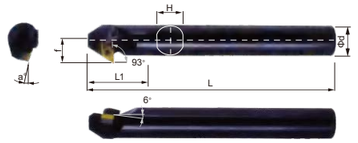
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MDWNR/L11	28	20	200	36	19	16	15°	DN..1104..		CTM511	HL1810	M6X25	PL20/30	●	●	224201
S25S-MDWNR/L15	37	25	250	45	24	22.5	12°	DN..1504.. DN..1506..		CTM613	HL2114	M6X25	PL30	●	●	224200
S32T-MDWNR/L15	45	32	300	50	30	27	17°		MD1506 MD1504	CTM619				●	●	224202
S40T-MDWNR/L15	53	40	300	55	38	31	15°							●	●	224204

MDZNR





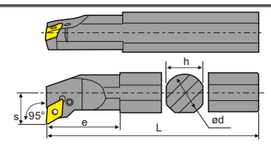


Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S25S-MDZNR/L15	35	25	250	46	24	20.5	15°	DN..1504.. DN..1506..		CTM613	HL2114	M6X25	PL30	●	●	224301
S32T-MDZNR/L15	40	32	300	50	30	23	17°		MD1506 MD1504	CTM619				●	●	224300
S40T-MDZNR/L15	50	40	300	55	38	27	15°							●	●	224302

PDUNR/L



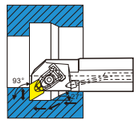


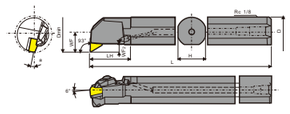




Обозначение	Размер							Болт с гайкой	Пластина	Ключ	Рычаг	Пере-городка	Наличие	
	Dmin	ød	H	L	f	a°	L1						R	L
S20Q-PDUNR/L11	25	20	18	180	13	-16°	30	LEM5×12B		WH20L	L3D		○	○
S20S-PDUNR/L11	25	20	18	250	13	-16°	30						●	●
S25Q-PDUNR/L11	32	25	23	180	17	-13°	35						○	○
S25T-PDUNR/L11	32	25	23	300	17	-13°	35						●	●
S32R-PDUNR/L11	40	32	30	200	22	-16°	40	LEM6×17	D11AP	WH25L	L3	SP3	○	○
S32U-PDUNR/L11	40	32	30	350	22	-16°	40						●	●
S32R-PDUNR/L15	40	32	30	200	22	-16°	50	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4B	SP4	○	○
S32U-PDUNR/L15	40	32	30	350	22	-16°	50						●	●
S32R-PDUNR/L15-3	40	32	30	200	22	-16°	50	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4	SP4	○	○
S32U-PDUNR/L15-3	40	32	30	350	22	-16°	50						●	●
S40S-PDUNR/L15	50	40	37	250	27	-11°	50	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4B	SP4	○	○
S40V-PDUNR/L15	50	40	37	400	27	-11°	50						●	●
S40S-PDUNR/L15-3	50	40	37	250	27	-11°	50	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4	SP4	○	○
S40V-PDUNR/L15-3	50	40	37	400	27	-11°	50						●	●
※A32S-PDUNR/L15	40	32	31	250	22	-16°	50	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4B	SP4	●	●
※A32S-PDUNR/L15-3	40	32	31	250	22	-16°	50	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4	SP4	●	○

A-DDUN





Державка-правая

Обозначение	Размер(mm)						a	R(RE)	Запчасти								Наличие	
	D min	D	H	LF	LH	WF			Пласт-ина	Винт	Пру-жина	Опорная пластина	Винт	Насадка	Ключ	Ключ	R	L
A32S- DDUN R/L15-40	40	32	30	250	45	22	8	12°	0.8	CS-3D	SP-3D	DC-42 *DC-42-16	SB-4085TR	DN10	LW-3	FT-15	●	●
A40T- DDUN R/L15-50	50	40	37	300	55	27	8.5							DN20			●	●
A50U-DDUN R/L15-63	63	50	37	350	65	35	10.5										●	●

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

МАКСИМУМ

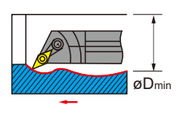
Внутренняя токарная обработка

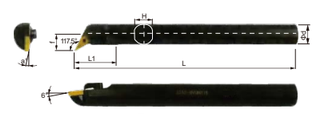
MVQNR DVQNR EVQNR











Державка-правая

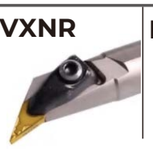
Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MVQNR/L16	28	20	200	45	19	16	15°	VN..1604..		CTM511	H2.1X14	M6X25	PL20 PL30	●	●	224401
S25S-MVQNR/L16	31	25	250	45	24	17	12°		MV1603					●	●	224400
S32T-MVQNR/L16	39	32	300	50	30	23	17°			CTM513				●	●	224402
S40T-MVQNR/L16	50	40	300	55	38	27	15°							●	●	224404

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DVQNR/L16	28	20	200	45	19	16	15°	VN..1604..		M5X9	HLD-3	M6X21	PL30	○	○	224420
S25S-DVQNR/L16	31	25	250	45	24	17	12°		MV1603					○	○	224422
S32T-DVQNR/L16	39	32	300	50	30	23	17°							○	○	224424
S40T-DVQNR/L16	50	40	300	55	38	27	15°							○	○	224426

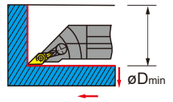
Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S32T-EVQNR/L16	42	32	300	50	30	23	17°	VN..1604..	MV1603	CT515-Z	HLZ-V	M8X25	PL25	○	○	224430
S40T-EVQNR/L16	50	40	300	55	38	27	15°						PL40	○	○	224432

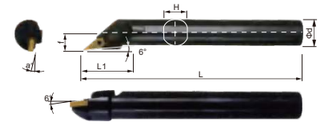
MVXNR DVXNR EVXNR











Державка-правая

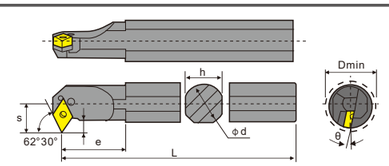
Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MVXNR/L16	27	20	200	40	19	14	15°	VN..1604..		CTM511	HL2414	M6X25	PL20 PL30	●	●	224500
S25S-MVXNR/L16	32	25	250	45	24	17	12°		MV1603					●	●	224502
S32T-MVXNR/L16	42	32	300	50	30	23	17°			CTM513				●	●	224504
S40T-MVXNR/L16	50	40	300	55	38	27	15°							●	●	224506

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DVXNR/L16	27	20	200	40	19	14	15°	VN..1604..		M5X9	HLD-4	M6X21	PL30	○	○	224520
S25S-DVXNR/L16	32	25	250	45	24	17	12°		MV1603					○	○	224522
S32T-DVXNR/L16	42	32	300	50	30	23	17°							○	○	224524
S40T-DVXNR/L16	50	40	300	55	38	27	15°							○	○	224526

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S32T-EVXNR/L16	42	32	300	50	30	23	17°	VN..1604..	MV1603	CT515-Z	HLZ-V	M8X25	PL25	○	○	224530
S40T-EVXNR/L16	50	40	300	55	38	27	15°						PL40	○	○	224532

PDSNR/L







Обозначение	Наличие		Размер							Болт с гайкой	Пластина	Ключ	Рычаг	Пере-городка
	R	L	Dmin	ϕd	H	L	f	a°	L1	X				
S32R-PDSNR/L15	△	△	40	32	30	200	22	-11°	45	8. 5	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4B	SP4
S32U-PDSNR/L15	▲		40	32	30	350	22	-11°	45	8. 5					
S32R-PDSNR/L15-3	△	△	40	32	30	200	22	-11°	45	8. 5	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4	SP4
S32U-PDSNR/L15-3	▲	△	40	32	30	350	22	-11°	45	8. 5					
S40S-PDSNR/L15	△	△	50	40	37	250	27	-11°	43	8. 5	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4B	SP4
S40V-PDSNR/L15	▲		50	40	37	400	27	-11°	43	8. 5					
S40S-PDSNR/L15-3	△	△	50	40	37	250	27	-11°	43	8. 5	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4	SP4
S40V-PDSNR/L15-3		△	50	40	37	400	27	-11°	43	8. 5					
※A32S-PDUNR/L15	△	△	40	32	31	250	22	-11°	45	8. 5	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4B	SP4
※ A32S-PDUNR/L15-3	△	△	40	32	31	250	22	-11°	45	8. 5	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4	SP4

MVUNR

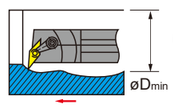


DVUNR



EVUNR







Державка-правая

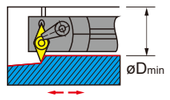
Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-MVUNR/L16	32	20	200	45	19	20	15°	VN..1604..		CTM511	HL2114	M6X25	PL20 PL30	●	●	224601
S25S-MVUNR/L16	34	25	250	45	24	20	12°							●	●	224600
S32T-MVUNR/L16	40	32	300	50	30	22	17°		MV1603	CTM513				●	●	224602
S40T-MVUNR/L16	48	40	300	55	38	26	15°							●	●	224604

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DVUNR/L16	32	20	200	45	19	20	15°	VN..1604..		M5X9	HLD-3	M6X21	PL30	○	○	224620
S25S-DVUNR/L16	34	25	250	45	24	20	12°							○	○	224622
S32T-DVUNR/L16	40	32	300	50	30	22	17°		MV1603					○	○	224624
S40T-DVUNR/L16	48	40	300	55	38	26	15°							○	○	224626

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S32T-EVUNR/L16	42	32	300	50	30	23	17°	VN..1604..	MV1603	CT515-Z	HLZ-V	M8X25	PL25 PL40	○	○	224630
S40T-EVUNR/L16	50	40	300	55	38	27	15°							○	○	224632

MVWNR





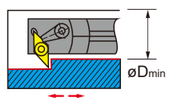


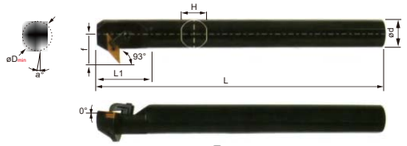
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S25S-MVWNR/L16	40	25	250	45	24	26	12°	VN..1504..		CTM511	HL2114	M6X20	PL20 PL30	●	●	224700
S32T-MVWNR/L16	48	32	300	50	30	30	17°		MV1603	CTM513	HL2114	M6X25		●	●	224702

MVZNR







Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S25S-MVZNR/L16	40	25	250	45	23	26	12°	VN..1504..		CTM511	HL2114	M6X20	PL20 PL30	●	●	224750
S32T-MVZNR/L16	48	32	300	50	30	30	17°		MV1603	CTM513	HL2114	M6X25		●	●	224752

MWLNR



DWLNR

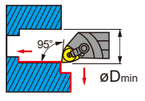


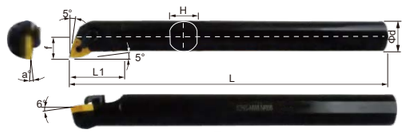
EWLNR



SWLNR







Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Пласт-тина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S16Q-MWLNR/L06	20	16	180	35	15	11	18°	WN..0604..		CTM511	HL1511	M5X20	PL20	●	●	224800
S18Q-MWLNR/L06	22	18	180	35	17	12	15°							●	●	224801
S20R-MWLNR/L06	24	20	200	40	19	13	15°			CTM511	HL1810	M6X20	PL20 PL30	●	●	224802
S25S-MWLNR/L06	32	25	250	45	23	17	12°							●	●	224804
S32T-MWLNR/L06	40	32	300	50	30	22	17°		MW0603	CTM513	HL1813	M6X25	PL20 PL30	●	●	224803
S40T-MWLNR/L06	50	40	300	60	37	27	15°							●	●	224805

МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S16Q-MWLNR/L08	20	16	180	35	15	11	15°	WN..0804..		CTM613	HL1810	M6X20	PL30	●	●	224806
S18Q-MWLNR/L08	22	18	180	35	17	12	15°							●	●	224807
S20R-MWLNR/L08	25	20	200	40	19	13	15°							●	●	224808
S25S-MWLNR/L08	30	25	250	46	23	16.5	12°							●	●	224810
S32T-MWLNR/L08	38	32	300	50	30	20	17°							●	●	224812
S40T-MWLNR/L08	46	40	300	60	37	24	15°		MW0804	CTM617	HL1813	M6X25	PL30	●	●	224814
S50U-MWLNR/L08	60	50	350	70	48	31	12°							●	●	224816
S60V-MWLNR/L08	70	60	400	70	58	36	10°							●	●	224818

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S25S-WWLNR/L16	32	25	250	40	23	17	12°	WN..0804..		CTM618-W	WW-08	M5 X 23	PL30 PL40	●	○	224820
S32T-WWLNR/L16	40	32	300	50	30	22	17°		MW0804					●	○	224822
S40U-WWLNR/L16	45	40	350	60	38	27	15°							●	○	224824
S50W-WWLNR/L16	55	50	450	70	48	31	12°							●	○	224826

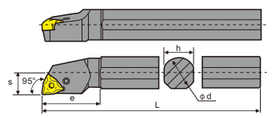
Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S20R-DWLNR/L06	24	20	200	40	19	13	15°	WN..0604..		M5X9P	HLD-3	M6X21	PL30	○	○	224830
S25S-DWLNR/L06	32	25	250	45	24	17	12°							○	○	224832
S32T-DWLNR/L06	40	32	300	50	30	22	17°		MW0603					○	○	224834
S40T-DWLNR/L06	50	40	300	60	38	27	15°							○	○	224836
S20R-DWLNR/L08	25	20	200	40	19	13	15°	WN..0804..		M6X9P	HLD-1	M6X21	PL30	○	○	224850
S25S-DWLNR/L08	30	25	250	45	24	16.5	12°							○	○	224852
S32T-DWLNR/L08	38	32	300	50	30	20	17°		MW0804					○	○	224854
S40T-DWLNR/L08	46	40	300	60	38	24	15°							○	○	224856

Обозначение	Размер							Пластина	Опорная пластина	Штифт	Зажим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	L	L1	H	f	α°							R	L	
S25S-EWLNR/L08	32	25	250	45	24	17	15°	WN..0804..		CT618-Z	HLZ-08	M8X25	PL30 PL40	○	○	224860
S32T-EWLNR/L08	40	32	300	60	30	22	15°							○	○	224862
S40T-EWLNR/L08	50	40	300	60	38	27	12°		MW0804					○	○	224864
S50U-EWLNR/L08	60	50	350	70	48	35	12°							○	○	224866

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-SWLNR/L08	21	16	11.5	180	26	14.8	15°	WN..0804..	M4.5×14	T20	●	●	227600
S18Q-SWLNR/L08	23	18	12.5	180	28	16.8	15°				●	●	227601
S20R-SWLNR/L08	25	20	13.5	200	28	18.4	15°				●	●	227602

PWLNR/L



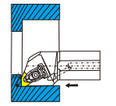


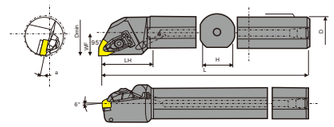




Обозначение	Размер							Болт с гайкой	Пластина	Ключ	Рычаг	Пере-городка	Наличие	
	Dmin	ød	H	L	f	a°	L1						R	L
S16M-PWLNR/L06	20	16	15	150	11	-13°	25	LEM5×12B		WH20L	L3B		○	○
S16R-PWLNR/L06	20	16	15	200	11	-13°	25						○	○
S20Q-PWLNR/L06	25	20	18	180	13	-13°	35	LEM5×12B		WH20L	L3B		○	○
S20S-PWLNR/L06	25	20	18	250	13	-13°	35						○	○
S25Q-PWLNR/L06	32	25	23	180	17	-13°	35						○	○
S25T-PWLNR/L06	32	25	23	300	17	-13°	35						○	○
S20Q-PWLNR/L08	25	20	18	180	13	-13°	32	LEM6×13.4A		WH25L	L4A		○	○
S20S-PWLNR/L08	25	20	18	250	13	-13°	32						○	○
S25Q-PWLNR/L08	32	25	23	180	17	-13°	45						○	○
S25T-PWLNR/L08	32	25	23	300	17	-13°	45						○	○
S32R-PWLNR/L08	40	32	30	200	22	-15°	50	LEM8×21	W08AP	WH30L	L4	SP4	○	○
S32U-PWLNR/L08	40	32	30	350	22	-15°	50						○	○
※A25T-PDUNR/L08	32	25	23	300	17	-13°	45	LEM6×13.4A		WH25L	L4A		○	○
※A32S-PDUNR/L08	40	32	30	200	22	-15°	50	LEM8×21	W08AP	WH30L	L4	SP4	○	○

A-DWLN





Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						a	R(RE)	Запчасти								Наличие		Номер заказа
	Dmin	D	H	L	LH	WF			Пласт-тина	Винт	Пру-жина	Опорная пластина	Винт	Насадка	Ключ	Ключ	R	L	
A25R-DWLN$^{R}_{L}$ 08-32	32	25	23	200	50	17	13°	0.8	CP-3D	CS-3D	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	DN10 DN20	LW-3	FT-15	●	●	
A32S-DWLN$^{R}_{L}$ 08-40	40	32	30	250	50	22	13°										●	●	
A40T-DWLN$^{R}_{L}$ 08-50	50	40	37	300	60	27	13°										●	●	

Внутренняя токарная обработка

S..SCLCR

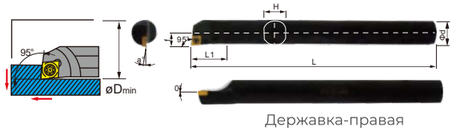


C..SCLCR



E..SCLCR





Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S07K-SCLCR/L06	9	7	4.9	125	14	6	15°	CC..0602..	M2.5×5	T8	●	●	225000
S08K-SCLCR/L06	10	8	5	125	14	7	15°		M2.5×6	T8	●	●	225002
S10K-SCLCR/L06	12	10	6	125	14	9	13°				●	●	225004
S12M-SCLCR/L06	16	12	9	150	25	11	10°				●	●	225006
S16Q-SCLCR/L06	20	16	11	180	32	15	8°				●	●	225008
S12M-SCLCR/L09	16	12	9	150	25	11	10°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225010
S14N-SCLCR/L09	18	14	10	160	26	13	12°				●	●	225012
S16Q-SCLCR/L09	20	16	11	180	28	15	12°				●	●	225014
S18Q-SCLCR/L09	22	18	12	180	28	17	8°				●	●	225016
S20R-SCLCR/L09	25	20	13	200	32.5	18	8°				●	●	225018
S25S-SCLCR/L09	32	25	17	250	45	23	6°				●	●	225020
S25S-SCLCR/L12	32	25	17	250	45	23	6°	CC..1204..	M5×12	T20	●	●	225022
S32T-SCLCR/L12	40	32	22	300	20	30	10°				●	●	225024
S40T-SCLCR/L12	50	40	27	300	60	37	8°				●	●	225026
S10K-SCLPR/L08	12	10	6	125	14	9	13°	CP..0802..	M3×5	T9	●	●	225028
S12M-SCLPR/L08	14	12	7	150	25	11	10°				●	●	225030
S12M-SCLPR/L09	14	12	7	150	25	11	10°	CP..0903..	M4×8	T15	●	●	225032
S16Q-SCLPR/L09	18	16	9	180	28	15	10°				●	●	225034
S20R-SCLPR/L09	22	20	11	200	32	19	8°				●	●	225036
C04G-SCLCR/L03-05	5	4	2.8	90	10	3.6	15°	CC..0301..	M1.8×2.5	T6	●	●	225100
C05H-SCLCR/L03-06	6	5	3	100	10	4.5	15°				●	●	225102
C05H-SCLCR/L04-06	6	5	3	100	10	4.5	15°	CC..0401..	M2.2×3.1	T7	●	●	225104
C06J-SCLCR/L04-07	7	6	3.5	110	12	5.4	15°				●	●	225106
C07J-SCLCR/L04-08	8	7	4	110	15	6	15°				●	●	225108
C08K-SCLCR/L06-10	10	8	5	125	15	7	15°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225110
C10M-SCLCR/L06-12	12	10	6	150	15	9	13°				●	●	225112
C12M-SCLCR/L06-14	14	12	7	150	20	11	10°				●	●	225114
C12Q-SCLCR/L06-14	14	12	7	180	20	11	10°				●	●	225116
C16R-SCLCR/L06-18	18	16	9	200	25	15	8°				●	●	225118
C12M-SCLCR/L09-14	14	12	7	150	20	11	12°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225120
C12Q-SCLCR/L09-14	14	12	7	180	20	11	12°				●	●	225122
C14M-SCLCR/L09-16	16	14	8	150	20	13	12°				●	●	225124
C16M-SCLCR/L09-18	18	16	9	150	25	15	12°				●	●	225126
C16R-SCLCR/L09-18	18	16	9	200	25	15	12°				●	●	225128
C20R-SCLCR/L09-22	22	20	11	200	30	19	8°				●	○	225130
C20S-SCLCR/L09-22	22	20	11	250	30	19	8°				●	○	225132
C25R-SCLCR/L09-32	29	25	14.5	200	35	24	6°				○	○	225134
C25S-SCLCR/L09-32	29	25	14.5	250	35	24	6°				○	○	225136
C10M-SCLPR/L08-12	12	10	6	150	15	9	13°	CP..0802..	M3×5	T9	●	●	225138
C12Q-SCLPR/L08-14	14	12	7	180	20	11	10°				●	●	225140
C12Q-SCLPR/L09-14	14	12	7	180	20	11	12°	CP..0903..	M4×8	T15	●	●	225142
C16R-SCLPR/L09-18	18	16	9	200	25	15	12°				●	●	225144
C04G-SJLCR/L03-055	5.5	4	2.95	90	10	3.6	15°	JC..0301..	M1.8×2.5	T6	●	●	225146
E05H-SCLCR/L03-06	6	5	3	100	10	4.5	15°	CC..0301..	M1.8×2.5	T6	●	○	225150
E06J-SCLCR/L04-07	7	6	3.5	110	12	5.4	15°	CC..0401..	M2.2×3.1	T7	●	○	225152
E08K-SCLCR/L06-10	10	8	5	125	15	7	15°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	○	225154
E10M-SCLCR/L06-12	12	10	6	150	15	9	13°				●	○	225156
E12M-SCLCR/L06-14	14	12	7	150	20	11	10°				●	○	225158
E12Q-SCLCR/L06-14	14	12	7	180	20	11	10°				●	○	225160
E16R-SCLCR/L06-18	18	16	9	200	25	15	8°				●	○	225162
E12M-SCLCR/L09-14	14	12	7	150	20	11	12°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	○	225164
E12Q-SCLCR/L09-14	14	12	7	180	20	11	12°				●	○	225166
E16R-SCLCR/L09-18	18	16	9	200	25	15	12°				●	○	225168
E20R-SCLCR/L09-22	22	20	11	200	30	19	8°				●	○	225170
E20S-SCLCR/L09-22	22	20	11	250	30	19	8°				●	○	225172

МАКСИМУМ

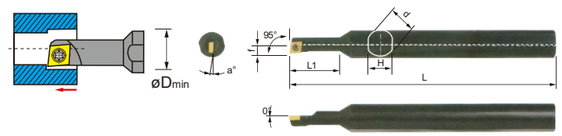
Внутренняя токарная обработка

S..SCLCR



C..SCLCR





Державка-правая

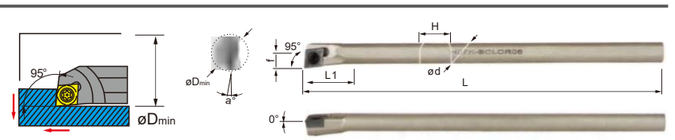
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S07M-SCLCR/L06-A16	9	16	4.5	150	20	15	15°	CC..0602..	M2.5×5	T8	●	●	225200
S08M-SCLCR/L06-A16	10	16	5	150	20	15	13°		M2.5×6	T8	●	●	225202
S10M-SCLCR/L06-A16	12	16	6	150	20	15	12°				●	●	225204
S12M-SCLCR/L06-A16	14	16	7	150	25	15	10°				●	●	225206
S12M-SCLCR/L09-A16	16	16	8	150	25	15	10°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225208
S14Q-SCLCR/L09-A16	16	16	8	180	35	15	10°				●	●	225210
S14Q-SCLCR09/L-A16-60L	16	16	8	180	60	15	10°				●	●	225212
C0604H-SCLCR/L03-05-10	5	6	2.5	100	10	5.5	15°	CC..0301..	M1.8×2.5	T6	●	●	225214
C0605H-SCLCR/L03-06-10	6	6	3	100	10	5.5	15°				●	●	225216
C0807K-SCLCR/L04-08-15	8	8	4	125	15	7	15°	CC..0301..	M2.2×3.1	T7	●	●	225218

T-S..SCLCR.



H..SCLCR





Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
T-S07K-SCLCR/L06	9	7	4.9	125	14	6	15°	CC..0602..	M2.5×5	T8	●	●	225220
T-S08K-SCLCR/L06	10	8	5	125	14	7	15°		M2.5×6	T8	●	●	225222
T-S10K-SCLCR/L06	12	10	6	125	14	9	13°				●	●	225224
T-S12M-SCLCR/L06	16	12	9	150	25	11	10°				●	●	225226
T-S16Q-SCLCR/L06	20	16	11	180	32	15	8°				●	●	225228
T-S12M-SCLCR/L09	16	12	9	150	25	11	10°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225230
T-S14N-SCLCR/L09	18	14	10	160	26	13	12°				●	●	225232
T-S16Q-SCLCR/L09	20	16	11	180	28	15	12°				●	●	225234
T-S18Q-SCLCR/L09	22	18	12	180	28	17	8°				●	●	225236
T-S20R-SCLCR/L09	25	20	13	200	32.5	18	8°				●	●	225238
T-S25S-SCLCR/L09	32	25	17	250	45	23	6°				●	●	225239
H04F-SCLCR/L03	4.8	4	2.5	80	15	3.6	15°	CC..0301..	M1.8×2.5	T6	●	●	225250
H05G-SCLCR/L03	5.5	5	2.8	90	15	4.5	15°				●	●	225252
H05H-SCLCR/L04	5.8	5	2.8	100	22	4.5	15°	CC..0401..	M2.2×3.1	T7	●	●	225254
H06J-SCLCR/L04	7	6	3.5	110	25	5	15°				●	●	225256
H07K-SCLCR/L06	9	7	4.9	125	35	6	15°				●	●	225258
H08K-SCLCR/L06	10	8	5	125	40	7	15°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225260
H10K-SCLCR/L06	12	10	6	125	50	9	13°				●	●	225266
H12M-SCLCR/L06	14	12	7	150	60	11	10°				●	●	225268
H12M-SCLCR/L09	16	12	9	150	60	11	12°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225270
H14Q-SCLCR/L09	16	14	8.5	180	70	13	12°				●	●	225272
H16R-SCLCR/L09	18	16	9.5	200	80	15	12°				●	●	225274
H18R-SCLCR/L09	20	18	10.5	200	90	17	8°				●	●	225276
H20X-SCLCR/L09	22	20	11.5	230	100	19	8°				●	●	225278
H25S-SCLCR/L09	28	25	15	250	100	23	6°				●	●	225280

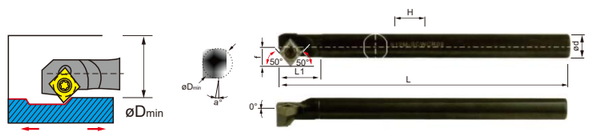
C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

S..SCWCR



H..SCWCR

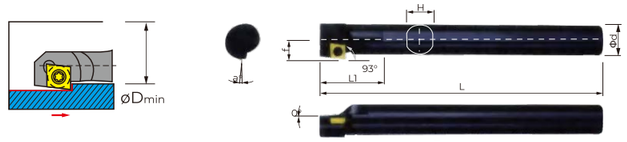




Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-SCWCR/L06	12	8	7	125	14	7	13°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225380
S10K-SCWCR/L06	14	10	8	125	14	9	13°				●	●	225382
S12M-SCWCR/L06	16	12	9	150	16	11	10°				●	●	225384
S12M-SCWCR/L09	17	12	9.5	150	18	11	10°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225386
S16Q-SCWCR/L09	21	16	11.5	180	20	15	10°				●	●	225388
S20R-SCWCR/L09	25	20	13.5	200	22	19	8°				●	●	225390
H08K-SCWCR/L06	12	8	7	125	14	7	13°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225391
H10K-SCWCR/L06	14	10	8	125	14	9	13°				●	●	225392
H12M-SCWCR/L06	16	12	9	150	16	11	10°				●	●	225394
H12M-SCWCR/L09	17	12	9.5	150	18	11	10°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225396
H16Q-SCWCR/L09	21	16	11.5	180	20	15	10°				●	●	225398
H20R-SCWCR/L09	25	20	13.5	200	22	19	8°				●	●	225399

S..SCZCR



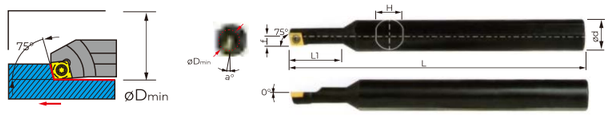


Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-SCZCR/L06	12	8	6.5	125	25	7	13°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225400
S10K-SCZCR/L06	14	10	7.5	125	27	9	12°				●	●	225402
S12M-SCZCR/L06	16	12	8.5	150	30	11	10°				●	●	225404
S16Q-SCZCR/L06	20	16	10.5	180	35	15	18°				●	●	225406
S12M-SCZCR/L09	17	12	10	150	30	11	12°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225407
S16Q-SCZCR/L09	21	16	11.5	180	35	15	10°				●	●	225408
S20R-SCZCR/L09	25	20	13.5	200	40	19	8°				●	●	225410
S25S-SCZCR/L09	32	25	16	250	42	24	6°				●	●	225412
C04X-SJZCR/L03-065	6.5	4	4	93	4.8	3.6	15°	JC..0301..	M1.8×2.5	T6	●	●	225414

S..SCKCR





Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S07M-SCKCR/L06-A16	9	16	4.9	150	25	15	15°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225390
S08M-SCKCR/L06-A16	10	16	5.5	150	28	15	13°				●	●	225392
S10M-SCKCR/L06-A16	12	16	6	150	30	15	12°				●	●	225394
S12M-SCKCR/L06-A16	14	16	7	150	35	15	10°				●	●	225396

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

МАКСИМУМ

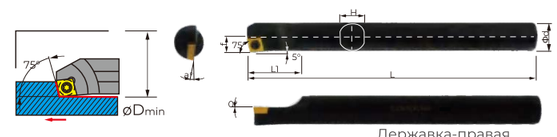
Внутренняя токарная обработка

S..SCKCR



C..SCKCR





Державка-правая

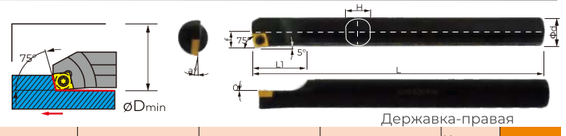
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-SCKCR/L06	10.5	8	5.5	125	20	7	13°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225300
S10K-SCKCR/L06	13.5	10	6	125	22	9	12°				●	●	225302
S12M-SCKCR/L06	16	12	7	150	23	11	10°				●	●	225304
S12M-SCKCR/L09	14	12	8	150	30	11	12°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225306
S14N-SCKCR/L09	15	14	8	160	30	13	10°				●	●	225308
S16Q-SCKCR/L09	18	16	9.5	180	30	15	10°				●	●	225310
S20R-SCKCR/L09	23	20	11.5	200	35	19	8°				●	●	225312
S25S-SCKCR/L09	31	25	14	250	40	24	6°				●	●	225314
S16Q-SCKCR/L12	19	16	9.5	180	30	15	10°	CC..1204..	M4×8	T15	●	●	225313
S20R-SCKCR/L12	23	20	12	200	40	19	10°				●	●	225315
C08K-SCKCR/L06	10	8	5.5	125	15	7	13°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225316
C10K-SCKCR/L06	13	10	6	125	15	9	12°				●	●	225318
C12M-SCKCR/L06	16	12	7	150	20	11	10°				●	●	225320
C12M-SCKCR/L09	16	12	7	150	20	11	12°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225322
C16Q-SCKCR/L09	20	16	9	180	25	13	10°				●	●	225324
C20R-SCKCR/L09	24	20	11.5	200	30	15	10°				●	●	225326
C20S-SCKCR/L09	24	20	11.5	250	30	19	8°				●	●	225328

T-S..SCKCR



H..SCKCR





Державка-правая

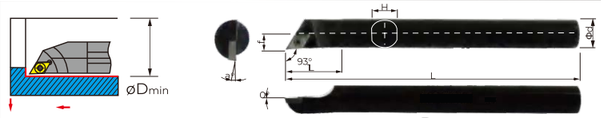
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
T-S08K-SCKCR/L06	10.5	8	5.5	125	20	7	13°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225330
T-S10K-SCKCR/L06	13.5	10	6	125	22	9	12°				●	●	225332
T-S12M-SCKCR/L06	16	12	7	150	23	11	10°				●	●	225334
T-S12M-SCKCR/L09	14	12	8	150	30	11	12°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225336
T-S14N-SCKCR/L09	15	14	8	160	30	13	10°				●	●	225338
T-S16Q-SCKCR/L09	18	16	9.5	180	30	15	10°				●	●	225340
T-S20R-SCKCR/L09	23	20	11.5	200	35	19	8°				●	●	225346
T-S25S-SCKCR/L09	31	25	14	250	40	24	6°				●	●	225348
H08K-SCKCR/L06	10.5	8	5.5	125	20	7	13°	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●	225350
H10K-SCKCR/L06	13.5	10	6	125	22	9	12°				●	●	225352
H12M-SCKCR/L06	16	12	7	150	23	11	10°				●	●	225354
H12M-SCKCR/L09	14	12	8	150	30	11	12°	CC..09T3..	M4×8	T15	●	●	225356
H14N-SCKCR/L09	15	14	8	160	30	13	10°				●	●	225358
H16Q-SCKCR/L09	18	16	9.5	180	30	15	10°				●	●	225360
H20R-SCKCR/L09	23	20	11.5	200	35	19	8°				●	●	225366
H25S-SCKCR/L09	31	25	14	250	40	24	6°				●	●	225368

S..SDJCR



C..SDJCR



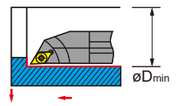
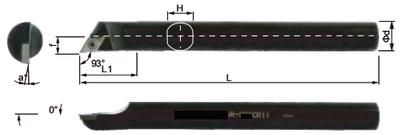


Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-SDJCR/L07	10	8	5.5	125	20	5.5	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225965
S10K-SDJCR/L07	13	10	7	125	25	7	10°				●	●	225966
S12M-SDJCR/L07	16	12	9	150	30	8.5	8°				●	●	225967
S16Q-SDJCR/L07	20	16	11	180	30	11	6°				●	●	225968
S16Q-SDJCR/L11	20	16	9.5	180	35	11	10°	DC..11T3..	M4×10	T15	●	●	225969
S20R-SDJCR/L11	25	20	13	200	40	13	6°				●	●	225970
S25S-SDJCR/L11	32	25	17	250	40	17	4°				●	●	225971
C08K-SDJCR/L07	10	8	5.5	125	15	7	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225972
C10M-SDJCR/L07	13	10	7	150	15	9	10°				●	●	225973
C12M-SDJCR/L07	16	12	9	150	20	11	8°				●	●	225975
C16R-SDJCR/L07	20	16	11	200	25	15	6°				●	●	225976
C20R-SDJCR/L11	25	20	13	200	30	19	6°	DC..11T3..	M4×10	T15	●	●	225977
C20S-SDJCR/L11	25	20	13	250	30	19	6°				●	●	225978
C25R-SDJCR/L11	32	25	17	200	35	24	4°				●	●	225979
C25S-SDJCR/L11	32	25	17	250	35	24	4°				●	●	225980

T-S..SDJCR / H..SDJCR



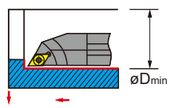



Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-SDJCR/L07	10	8	5.5	125	20	5.5	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225981
T-S10K-SDJCR/L07	13	10	7	125	25	7	10°				●	●	225982
T-S12M-SDJCR/L07	16	12	9	150	30	8.5	8°				●	●	225983
T-S16Q-SDJCR/L07	20	16	11	180	30	11	6°				●	●	225985
T-S16Q-SDJCR/L11	20	16	9.5	180	35	11	10°	DC..11T3..	M4×10	T15	●	●	225986
T-S20R-SDJCR/L11	25	20	13	200	40	13	6°				●	●	225987
T-S25S-SDJCR/L11	32	25	17	250	40	17	4°				●	●	225988
H08K-SDJCR/L07	10	8	5.5	125	20	5.5	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225990
H10K-SDJCR/L07	13	10	7	125	25	7	10°				●	●	225991
H12M-SDJCR/L07	16	12	9	150	30	8.5	8°				●	●	225992
H16Q-SDJCR/L07	20	16	11	180	30	11	6°				●	●	225993
H16Q-SDJCR/L11	20	16	9.5	180	35	11	10°	DC..11T3..	M4×10	T15	●	●	225995
H20R-SDJCR/L11	25	20	13	200	40	13	6°				●	●	225996
H25S-SDJCR/L11	32	25	17	250	40	17	4°				●	●	225998

S..SDXCR / C..SDXCR

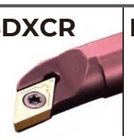


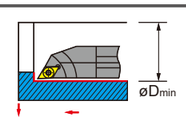
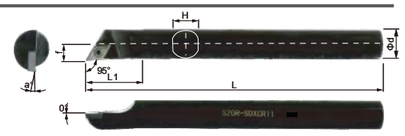



Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-SDXCR/L07	10	8	5.5	125	20	5.5	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225900
S10K-SDXCR/L07	13	10	7	125	25	7	10°				●	●	225902
S12M-SDXCR/L07	16	12	9	150	30	8.5	8°				●	●	225904
S16Q-SDXCR/L07	20	16	11	180	30	11	6°				●	●	225906
S16Q-SDXCR/L11	20	16	9.5	180	35	11	10°	DC..11T3..	M4×10	T15	●	●	225908
S20R-SDXCR/L11	25	20	13	200	40	13	6°				●	●	225910
S25S-SDXCR/L11	32	25	17	250	40	17	4°				●	●	225912
C08K-SDXCR/L07	10	8	5.5	125	15	7	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225914
C10M-SDXCR/L07	13	10	7	150	15	9	10°				●	●	225916
C12M-SDXCR/L07	16	12	9	150	20	11	8°				●	●	225918
C16R-SDXCR/L07	20	16	11	200	25	15	6°				●	●	225920
C20R-SDXCR/L11	25	20	13	200	30	19	6°	DC..11T3..	M4×10	T15	●	●	225922
C20S-SDXCR/L11	25	20	13	250	30	19	6°				●	●	225924
C25R-SDXCR/L11	32	25	17	200	35	24	4°				●	●	225926
C25S-SDXCR/L11	32	25	17	250	35	24	4°				●	●	225928

T-S..SDXCR / H..SDXCR



Державка-правая

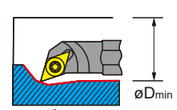
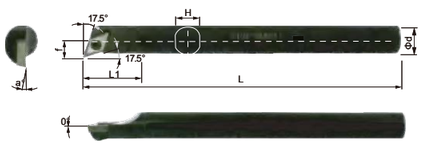
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
T-S08K-SDXCR/L07	10	8	5.5	125	20	5.5	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225930
T-S10K-SDXCR/L07	13	10	7	125	25	7	10°				●	●	225932
T-S12M-SDXCR/L07	16	12	9	150	30	8.5	8°				●	●	225934
T-S16Q-SDXCR/L07	20	16	11	180	30	11	6°				●	●	225936
T-S16Q-SDXCR/L11	20	16	9.5	180	35	11	10°	DC..11T3..	M4×10	T15	●	●	225938
T-S20R-SDXCR/L11	25	20	13	200	40	13	6°				●	●	225940
T-S25S-SDXCR/L11	32	25	17	250	40	17	4°				●	●	225945
H08K-SDXCR/L07	10	8	5.5	125	20	5.5	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225950
H10K-SDXCR/L07	13	10	7	125	25	7	10°				●	●	225952
H12M-SDXCR/L07	16	12	9	150	30	8.5	8°				●	●	225954
H16Q-SDXCR/L07	20	16	11	180	30	11	6°				●	●	225956
H16Q-SDXCR/L11	20	16	9.5	180	35	11	10°	DC..11T3..	M4×10	T15	●	●	225958
H20R-SDXCR/L11	25	20	13	200	40	13	6°				●	●	225960
H25S-SDXCR/L11	32	25	17	250	40	17	4°				●	●	225962

МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка

S..SDQCR / C..SDQCR



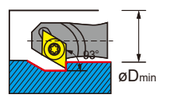
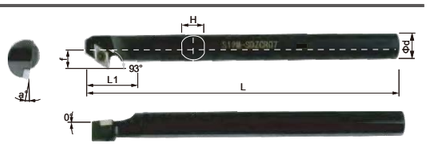



Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-SDQCR/L07	12	8	7	125	23	7	13°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225601
S10K-SDQCR/L07	13	10	7	125	23	9	10°				●	●	225600
S12M-SDQCR/L07	16	12	9	150	30	11	8°				●	●	225602
S14N-SDQCR/L07	17	14	9	160	30	13	8°				●	●	225601
S16Q-SDQCR/L07	20	16	10.5	180	30	15	6°				●	●	225604
S16Q-SDQCR/L11	20	16	10.5	180	30	15	6°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225605
S20R-SDQCR/L11	23	20	13	200	39	19	6°				●	●	225606
S25S-SDQCR/L11	30	25	16	250	40	24	4°				●	●	225608
S32T-SDQCR/L11	38	32	20	300	43	30	4°				●	●	225610
C10M-SDQCR/L07	13	10	7	150	15	9	10°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225612
C12M-SDQCR/L07	16	12	9	150	20	11	8°				●	●	225614
C12Q-SDQCR/L07	16	12	9	180	20	11	8°				●	●	225616
C14M-SDQCR/L07	18	14	10	150	25	13	8°				●	●	225618
C16M-SDQCR/L07	20	16	11	150	25	15	6°				●	●	225620
C16R-SDQCR/L07	20	16	11	200	25	15	6°				●	●	225622
C16M-SDQCR/L11	20	16	11	150	25	15	6°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225624
C16R-SDQCR/L11	20	16	11	200	25	15	6°				●	●	225626
C20R-SDQCR/L11	23	20	13	200	30	19	6°				●	●	225628
C20S-SDQCR/L11	23	20	13	250	30	19	6°				●	●	225630
C25R-SDQCR/L11	31	25	16	200	35	24	4°				●	●	225632
C25S-SDQCR/L11	31	25	16	250	35	24	4°				●	●	225634

S..SDZCR / C..SDZCR



Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S10K-SDZCR/L07	15	10	8.5	125	28	9	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225700
S12M-SDZCR/L07	18	12	9.5	150	30	11	10°				●	●	225702
S16Q-SDZCR/L07	24	16	11.5	180	30	15	8°				●	●	225704
S16Q-SDZCR/L11	25	16	13.3	180	35	15	10°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225705
S20R-SDZCR/L11	28	20	14.5	200	40	19	8°				●	●	225706
S25S-SDZCR/L11	34	25	17	250	45	24	6°				●	●	225708
S32T-SDZCR/L11	38	32	20.5	300	50	30	4°				●	●	225710
C10M-SDZCR/L07	14	10	8.5	150	15	9	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225712
C12M-SDZCR/L07	17	12	10.5	150	20	11	10°				●	●	225714
C16R-SDZCR/L07	21	16	12.5	200	25	15	8°				●	●	225716
C20R-SDZCR/L11	26	20	15.5	200	30	19	8°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225718
C20S-SDZCR/L11	26	20	15.5	250	30	19	8°				●	●	225720
C25R-SDZCR/L11	33	25	18	200	35	24	6°				●	●	225722
C25S-SDZCR/L11	33	25	18	250	35	24	6°				●	●	225724

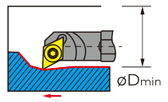
C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

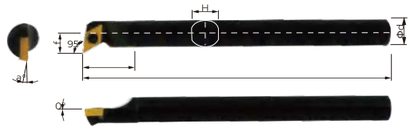
S..SDUCR



C..SDUCR







Державка-правая

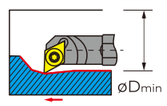
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-SDUCR/L07	13	8	6.5	125	20	7	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225500
S10K-SDUCR/L07	15	10	8	125	25	9	10°				●	●	225502
S12M-SDUCR/L07	17	12	9	150	28	11	8°				●	●	225504
S14N-SDUCR/L07	17	14	9	160	28	13	8°				●	●	225505
S16Q-SDUCR/L07	22	16	11	180	30	15	6°				●	●	225506
S16Q-SDUCR/L11	22	16	11	180	30	15	6°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225508
S18Q-SDUCR/L11	24	18	13	180	40	17	6°				●	●	225509
S20R-SDUCR/L11	32	20	16	200	40	19	6°				●	●	225510
S25S-SDUCR/L11	39	25	20	150	40	24	4°				●	●	225512
S32T-SDUCR/L11	50	32	24	300	45	30	4°				●	●	225514
C10M-SDUCR/L07	13	10	7	150	15	9	10°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225516
C12M-SDUCR/L07	16	12	9	150	20	11	8°				●	●	225518
C12Q-SDUCR/L07	16	12	9	180	20	11	8°				●	●	225520
C14M-SDUCR/L07	18	14	10	150	25	13	8°				●	●	225522
C16M-SDUCR/L07	20	16	11	150	25	15	6°				●	●	225524
C16R-SDUCR/L07	20	16	11	200	25	15	6°				●	●	225526
C16M-SDUCR/L11	20	16	11	150	25	15	6°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225528
C16R-SDUCR/L11	20	16	11	200	25	15	6°				●	●	225530
C20R-SDUCR/L11	23	20	12.5	200	30	19	6°				●	●	225532
C20S-SDUCR/L11	23	20	12.5	250	30	19	6°				●	●	225534
C25R-SDUCR/L11	31	25	16	200	35	24	4°				●	●	225536
C25S-SDUCR/L11	31	25	16	250	35	24	4°				●	●	225538

T-S..SDUCR



H..SDUCR





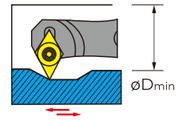


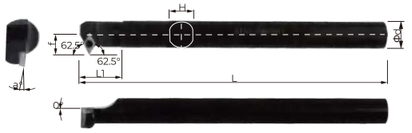
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
T-S08K-SDUCR/L07	13	8	6.5	125	20	7	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225550
T-S10K-SDUCR/L07	15	10	8	125	25	9	10°				●	●	225552
T-S12M-SDUCR/L07	17	12	9	150	28	11	8°				●	●	225554
T-S14N-SDUCR/L07	17	14	9	160	28	13	8°				●	●	225555
T-S16Q-SDUCR/L07	22	16	11	180	30	15	6°				●	●	225556
T-S16Q-SDUCR/L11	22	16	11	180	30	15	6°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225558
T-S18Q-SDUCR/L11	24	18	13	180	40	17	6°				●	●	225559
T-S20R-SDUCR/L11	32	20	16	200	40	19	6°				●	●	225560
T-S25S-SDUCR/L11	39	25	20	150	40	24	4°				●	●	225562
H08K-SDUCR/L07	13	8	6.5	125	20	7	12°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225570
H10K-SDUCR/L07	15	10	8	125	25	9	10°				●	●	225572
H12M-SDUCR/L07	17	12	9	150	28	11	8°				●	●	225574
H14N-SDUCR/L07	17	14	9	160	28	13	8°				●	●	225575
H16Q-SDUCR/L07	22	16	11	180	30	15	6°				●	●	225576
H16Q-SDUCR/L11	22	16	11	180	30	15	6°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225578
H18Q-SDUCR/L11	24	18	13	180	40	17	6°				●	●	225579
H20R-SDUCR/L11	32	20	16	200	40	19	6°				●	●	225580
H25S-SDUCR/L11	39	25	20	150	40	24	4°				●	●	225582

S..SDWCR







Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S10K-SDWCR/L07	16	10	10	125	20	9	10°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225801
S12M-SDWCR/L07	19	12	10.5	150	28	11	10°				●	●	225800
S14N-SDWCR/L07	20	14	11.5	160	30	13	10°				●	●	225803
S16Q-SDWCR/L07	23	16	12.5	180	30	15	8°				●	●	225802
S20R-SDWCR/L07	26	20	14.5	200	30	19	6°				●	●	225804
S16Q-SDWCR/L11	24	16	15	180	25	15	8°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225805
S20R-SDWCR/L11	26	20	14.5	200	40	19	6°				●	●	225806
S25S-SDWCR/L11	32	25	17	250	45	24	4°				●	●	225808
S32T-SDWCR/L11	38	32	20	300	50	30	2°				●	●	225810
H10K-SDWCR/L07	16	10	10	125	20	9	10°	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●	225831
H12M-SDWCR/L07	19	12	10.5	150	28	11	10°				●	●	225830
H14N-SDWCR/L07	20	14	11.5	160	30	13	10°				●	●	225833
H16Q-SDWCR/L07	23	16	12.5	180	30	15	8°				●	●	225832
H20R-SDWCR/L07	26	20	14.5	200	30	19	6°				●	●	225834
H16Q-SDWCR/L11	24	16	15	180	25	15	8°	DC..11T3..	M4×8	T15	●	●	225835
H20R-SDWCR/L11	26	20	14.5	200	40	19	6°				●	●	225836
H25S-SDWCR/L11	32	25	17	250	45	24	4°				●	●	225838

S..SSKCR

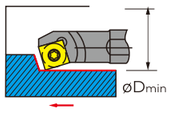


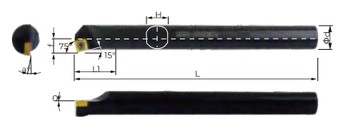
C..SSKCR



H..SSKCR







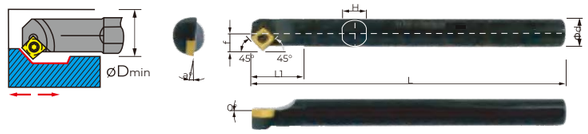
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S12M-SSKCR/L09	16	12	8.5	150	30	11	12°	SC..09T3..	M4×8	T15	●	●	226800
S14N-SSKCR/L09	19	14	9.5	160	30	13	12°				●	●	226801
S16Q-SSKCR/L09	20	16	10.5	180	30	15	10°				●	●	226802
S18Q-SSKCR/L09	22	18	11.5	180	40	17	10°		M4×10		●	●	226803
S20R-SSKCR/L09	25	20	12.5	200	40	19	8°				●	●	226804
S25S-SSKCR/L09	31	25	15	250	40	24	6°				●	●	226806
C12M-SSKCR/L09	16	12	8.5	150	30	11	12°	SC..09T3..	M4×8	T15	●	●	226826
C14N-SSKCR/L09	19	14	9.5	160	30	13	12°				●	●	226828
C16Q-SSKCR/L09	20	16	10.5	180	30	15	10°				●	●	226830
C18Q-SSKCR/L09	22	18	11.5	180	40	17	10°		M4×10		●	●	226832
C20R-SSKCR/L09	25	20	12.5	200	40	19	8°				●	●	226836
C25S-SSKCR/L09	31	25	15	250	40	24	6°				●	●	226838
H12M-SSKCR/L09	16	12	8.5	150	30	11	12°	SC..09T3..	M4×8	T15	●	●	226856
H14N-SSKCR/L09	19	14	9.5	160	30	13	12°				●	●	226858
H16Q-SSKCR/L09	20	16	10.5	180	30	15	10°				●	●	226860
H18Q-SSKCR/L09	22	18	11.5	180	40	17	10°		M4×10		●	●	226862
H20R-SSKCR/L09	25	20	12.5	200	40	19	8°				●	●	226866
H25S-SSKCR/L09	31	25	15	250	40	24	6°				●	●	226868

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

S..SSSCR / H..SSSCR



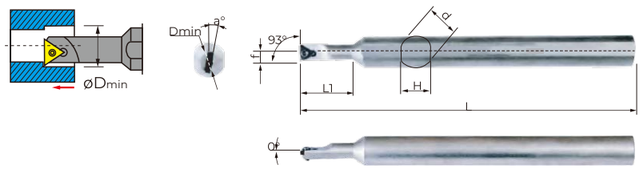


Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S12M-SSSCR/L09	16	12	8.5	150	30	11	12°	SC..09T3..	M4×8	T15	●	●	226700
S14N-SSSCR/L09	19	14	9.5	160	30	13	12°				●	●	226701
S16Q-SSSCR/L09	20	16	11.5	180	35	15	10°				●	●	226702
S18Q-SSSCR/L09	22	18	12.5	180	40	17	10°		M4×10		●	●	226703
S20R-SSSCR/L09	26	20	13.5	200	40	19	8°				●	●	226704
S25S-SSSCR/L09	32	25	16	250	40	24	6°				●	●	226706
S32T-SSSCR/L09	38	32	19.5	300	45	30	4°				●	●	226708
H12M-SSSCR/L09	16	12	8.5	150	30	11	12°	SC..09T3..	M4×8	T15	●	●	226730
H14N-SSSCR/L09	19	14	9.5	160	30	13	12°				●	●	226731
H16Q-SSSCR/L09	20	16	11.5	180	35	15	10°				●	●	226732
H18Q-SSSCR/L09	22	18	12.5	180	40	17	10°		M4×10		●	●	226733
H20R-SSSCR/L09	26	20	13.5	200	40	19	8°				●	●	226734
H25S-SSSCR/L09	32	25	16	250	40	24	6°				●	●	226736

S..STUBR / C..STUBR / H..STUBR / E..STUBR







Державка-правая

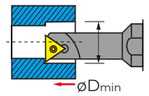
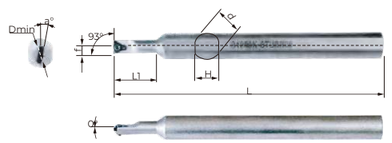
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S06H-STUBR/L06	7	6	4	100	15	5.4	12°	TB..0601..	M2×4	T6	●	●	226001
S0806H-STUBR/L06	7	8	3.5	110	20	7	12°				●	●	226000
S1006K-STUBR/L06	7	10	3.5	125	20	9	12°				●	●	226002
S1207K-STUBR/L06	8	12	4	125	25	11	12°				●	●	226004
S1607M-STUBR/L06	7	16	4	125	20	15	12°				●	●	226005
S1607M-STUBR/L06	8	16	4	150	25	15	12°				●	●	226006
C06J-STUBR/L06-07	7	6	3.5	110	10	5.5	12°	TB..0601..	M2×4	T6	●	●	226008
C07J-STUBR/L06-08	8	7	4	110	12	6	12°				●	●	226010
C08K-STUBR/L06-09	9	8	4.5	125	15	7	12°				●	●	226012
C0807K-STUBR06-08	8	8	4	125	15	7	12°	TB..0601..	M2×4	T6	●	●	226014
E06J-STUBR06/L-07	7	6	3.5	110	10	5	12°	TB..0601..	M2×4	T6	●	●	226016
H06H-STUBR/L06	7	6	4	100	15	5.4	12°	TB..0601..	M2×4	T6	●	●	226020
H0806H-STUBR/L06	7	8	3.5	110	20	7	12°				●	●	226022
H1006K-STUBR/L06	7	10	3.5	125	20	9	12°				●	●	226024
H1207K-STUBR/L06	8	12	4	125	25	11	12°				●	●	226026
H1607M-STUBR/L06	7	16	4	125	20	15	12°				●	●	226028
H1607M-STUBR/L06	8	16	4	150	25	15	12°				●	●	226030

МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка

S..STUCR / S..STUPR

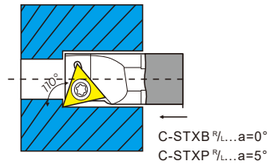
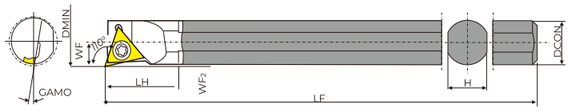


Державка-правая

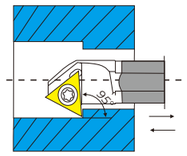
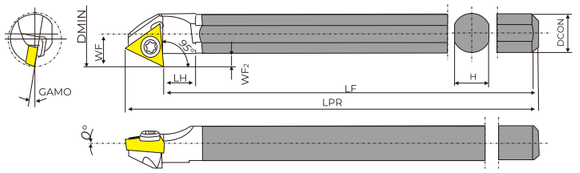
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S07K-STUPR/L08-A12	9	12	4.5	125	25	11	12°	TP..0802..	M2.2×6	T6	●	●	226300
S08M-STUPR/L08-A16	0	16	5	150	28	15	13°				●	●	226302
S10M-STUPR/L11-A16	12	16	6	150	30	15	12°	TP..1103..	M3×8	T8	●	●	226301
S12M-STUPR/L11-A16	14	16	7	150	33	15	10°				●	●	226303
S08K-STUCR/L09-A12	10	12	5.5	125	28	11	15°	TC..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226304
S08M-STUCR/L09-A16	0	16	5.5	150	28	15	10°				●	●	226306
S10M-STUCR/L11-A16	12	16	6	150	30	15	12°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226308
S12M-STUCR/L11-A16	14	16	7	150	33	15	10°				●	●	226310

C-STXP(B)


Державка-правая

C-STZB

Державка-правая

Обозначение	Налич.		Размеры								GAMO	R(RE)	Запчасти	
	R	L	D min	DCON	H	LPR	LF	LH	WF	WF_2			Винт	Ключ
C06J-STXB$^{R}_{L}$06-075	●	●	7.5	6	5.4	-	110	11	3.75	0.5	10°	0.03	SB-1STR	FT-6
C08X-STXP$^{R}_{L}$08-09	●	●	9.0	8	7.0	-	143	14	4.6				SB-1TR	
C10X-STXP$^{R}_{L}$09-11	●	●	11.0	10	9.0	-	164	17	5.6				SB-2TR	FT-8
C06J-STZB$^{R}_{L}$06-085	●	●	8.5	6	5.4	110	104.3	5	5.1	1.8			SB-1STR	FT-6

C-STXP(B)

Обозначение	Пластина (материал)	Vc (m/min)	ap (mm)	f(mm/rev)	Охлажд. жид.
C06J-STXB$^{R}_{L}$06-075	**TBGT0601003$^{L}_{R}$(PR930)**	30~100	0.02~0.1	0.02~0.04	есть
C08X-STXP$^{R}_{L}$08-09	**TPGH080201$^{L}_{R}$(PR930)**	30~100	0.05~0.15	0.03~0.08	есть
C10X-STXP$^{R}_{L}$09-11	**TPGH090201$^{L}_{R}$(PR930)**	30~100	0.05~0.15	0.03~0.08	есть

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

C-STZP

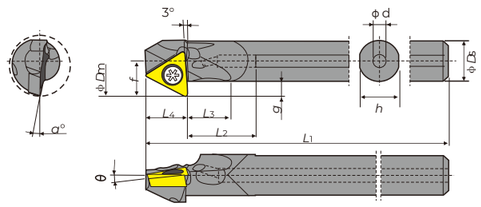
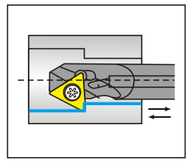


Рис.-1



Державка-правая

B-STZ

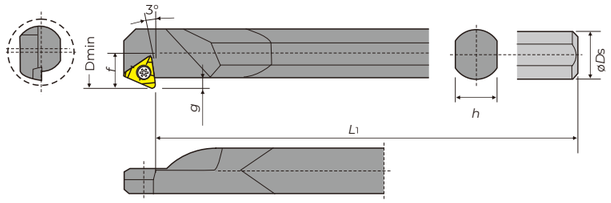
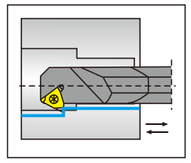


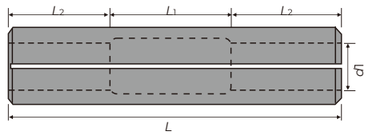
Рис.-2

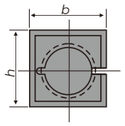


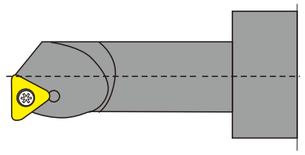
Державка-правая

Вид	Обозначение	D min	Глубина врезания (мм) g	Размеры (мм) øDs	h1	L1	f	L2	L3	L4	ød	θ	a	баз.уг. r	Пластина	Винт	Ключ	Наличие
Рис.1	**C06H-STZCR 06D10-OH**	10.0	2.5	6.0	5.8	100	5.5	10.5	6	6.0	2.0	0°	10°	0.2	TC▫▫0601	MS-2*4	CLR-135(A)	●
	C06H-STZCR 09D12-OH	12.0	3.0	8.0	7.7	125	7.0	13.5	8.5	8.3	2.5	5°	10°	0.4	TP▫▫0902	MS-2.5*4.8	CLR-155(A)	●
	C06H-STZCR 09D14-OH	14.0	3.0	10.0	9.6	150	8.0	18.5	12	8.3	2.5	5°	7°	0.4	TP▫▫0902	MS-2.5*4.8	CLR-155(A)	●
	C06H-STZCR 11D175-OH	17.5	4.5	12.0	11.5	150	10.5	22	14.5	9.6	3.0	5°	5°	0.4	TP▫▫1103	MS-3*5.8	LLR-205(A)	●
Рис.2	**B06J-STZCR-06-N**	10.0	2.5	6.0	5.2	110	5.5							0.2	TC▫▫0601	MS-2*4.4	CLR-135(A)	●
	B12J-STZCR-09-N	16.0	3.0	12.0	11.0	180	9.0							0.2	TC▫▫0902	MS-2.5*6.8	CLR-155(A)	●

Соединение расточной оправки







* Установите расточную оправку и хвостовик инструмента в соединительную деталь держателя инструмента. Особенно при использовании твердосплавных державок - это может предотвратить хвостовик инструмента от повреждений.

Обозначение	Размеры (мм) h1	b	L	L1	L2	d1	Тип державки	Наличие	Номер заказа
S06-H	20	20	60	20	20	6	Державка с хвостовиком ø 6 мм.	●	
S08-H	20	20	60	20	20	8	Державка с хвостовиком ø 8 мм.	●	
S10-H	20	20	60	20	20	10	Державка с хвостовиком ø 10 мм.	●	
S12-H	25	25	70	20	25	12	Державка с хвостовиком ø 12 мм.	●	

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

МАКСИМУМ

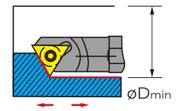
Внутренняя токарная обработка

S..STWCR



C..STWCR



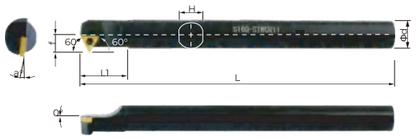


T-S..STWCR



H..STWCR



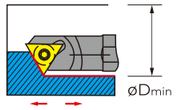


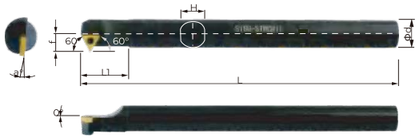
Державка-правая

Обозначение	Размер øDmin	ød	f	L	L1	H	α°	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
S08K-STWCR/L09	11	8	5.5	125	25	7	12°	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	●	226600
S10K-STWCR/L11	14	10	8	125	25	9	10°	TC..1102..	M2.5×7	T8	●	●	226602
S12M-STWCR/L11	16	12	9	150	30	11	8°				●	●	226604
S16Q-STWCR/L11	20	16	11	180	30	15	6°				●	●	226606
S20R-STWCR/L11	25	20	13	200	35	19	4°				●	●	226608
S20R-STWCR/L16	25	20	13	200	35	19	4°	TC..16T3..	M4×10	T15	●	●	226610
S25S-STWCR/L16	32	25	15	250	40	24	2°				●	●	226612
C08K-STWCR/L09	11	8	5.5	125	15	7	12°	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	●	226614
C10M-STWCR/L11	14	10	8	150	20	9	10°	TC..1102..	M2.5×7	T8	●	●	226616
C12M-STWCR/L11	16	12	9	150	20	11	8°				●	●	226618
C16R-STWCR/L11	20	16	11	200	25	15	6°				●	●	226620
C20R-STWCR/L11	25	20	13	200	30	19	4°				●	●	226622
C20S-STWCR/L11	25	20	13	250	30	19	4°				●	●	226624
T-S08K-STWCR/L09	11	8	5.5	125	25	7	12°	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	●	226650
T-S10K-STWCR/L11	14	10	8	125	25	9	10°	TC..1102..	M2.5×7	T8	●	●	226652
T-S12M-STWCR/L11	16	12	9	150	30	11	8°				●	●	226654
T-S16Q-STWCR/L11	20	16	11	180	30	15	6°				●	●	226656
T-S20R-STWCR/L11	25	20	13	200	35	19	4°				●	●	226658
T-S20R-STWCR/L16	25	20	13	200	35	19	4°	TC..16T3..	M4×10	T15	●	●	226660
T-S25S-STWCR/L16	32	25	15	250	40	24	2°				●	●	226662
H08K-STWCR/L09	11	8	5.5	125	25	7	12°	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	●	226670
H10K-STWCR/L11	14	10	8	125	25	9	10°	TC..1102..	M2.5×7	T8	●	●	226672
H12M-STWCR/L11	16	12	9	150	30	11	8°				●	●	226674
H16Q-STWCR/L11	20	16	11	180	30	15	6°				●	●	226676
H20R-STWCR/L11	25	20	13	200	35	19	4°				●	●	226678
H20R-STWCR/L16	25	20	13	200	35	19	4°	TC..16T3..	M4×10	T15	●	●	226680
H25S-STWCR/L16	32	25	15	250	40	24	2°				●	●	226682

S..STWPR







Державка-правая

Обозначение	Размер øDmin	ød	f	L	L1	H	α°	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
S08K-STWPR/L09	11	8	5.5	125	25	7	12°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226650
S10K-STWPR/L11	14	10	8	125	25	9	10°	TP..1102..	M3×8	T10	●	●	226652
S12M-STWPR/L11	16	12	9	150	30	11	8°				●	●	226654
S16Q-STWPR/L11	20	16	11	180	30	15	6°				●	●	226656
S20R-STWPR/L11	25	20	13	200	35	19	4°				●	●	226658

Внутренняя токарная обработка

S..STUCR



C..STUCR



E..STUCR

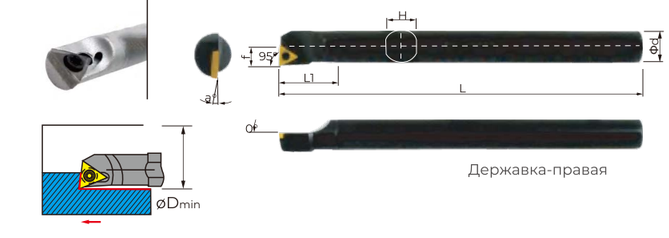


T-S..STUCR



H..STUCR





Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-STUCR/L09B	10	8	5	125	23	7	15°	TC..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226101
S10K-STUCR/L09B	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226103
S08K-STUCR/L09	10	8	5	125	23	7	15°	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	●	226100
S10K-STUCR/L09	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226102
S12M-STUCR/L09	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226104
S10K-STUCR/L11	12	10	6	125	24	9	12°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226106
S12M-STUCR/L11	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226108
S14Q-STUCR/L11	16	14	8	180	30	13	9°				●	●	226110
S16Q-STUCR/L11	18	16	9	180	30	15	8°				●	●	226112
S20R-STUCR/L11	23	20	11	200	35	19	6°				●	●	226114
S25S-STUCR/L11	28	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226116
S16Q-STUCR/L16	18	16	9.5	180	28	15	10°	TC..16T3..	M4×10	T15	●	●	226117
S20R-STUCR/L16	23	20	11.5	200	40	19	8°				●	●	226118
S25S-STUCR/L16	28	25	14	250	40	24	6°				●	●	226120
S32T-STUCR/L16	35	32	17.5	300	45	30	4°				●	●	226122
C08K-STUCR/L09	10	8	5	125	12	7	15°	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	●	226126
C10M-STUCR/L09	12	10	6	150	15	9	13°				●	●	226128
C12M-STUCR/L09	14	12	7	150	20	11	10°				●	●	226130
C12Q-STUCR/L09	14	12	7	180	20	11	10°				●	●	226132
C10M-STUCR/L11	12	10	6	150	15	9	12°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226134
C12M-STUCR/L11	14	12	7	150	20	11	10°				●	●	226136
C12Q-STUCR/L11	14	12	7	180	20	11	10°				●	●	226138
C14M-STUCR/L11	16	14	8	150	20	13	9°				●	●	226140
C16M-STUCR/L11	18	16	9	150	25	15	8°				●	●	226142
C16R-STUCR/L11	18	16	9	200	25	15	8°				●	●	226144
C20R-STUCR/L11	22	20	11	200	30	19	6°				●	●	226146
C20S-STUCR/L11	22	20	11	250	30	19	6°				●	●	226148
C25R-STUCR/L11	32	25	16	200	35	24	4°				●	●	226150
C25S-STUCR/L11	32	25	16	250	35	24	4°				●	●	226152
E08K-STUCR/L09	10	8	5	125	12	7	15°	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	●	226156
E10M-STUCR/L11	12	10	6	150	15	9	13°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226158
E12M-STUCR/L11	14	12	7	150	20	11	10°				●	●	226160
E12Q-STUCR/L11	14	12	7	180	20	11	10°				●	●	226162
E16R-STUCR/L11	18	16	9	200	25	15	8°				●	●	226164
E20R-STUCR/L11	22	20	11	200	30	19	6°				●	●	226166
E20S-STUCR/L11	22	20	11	250	35	19	6°				●	●	226168
T-S08K-STUCR/L09	10	8	5	125	23	7	15°	TC..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226170
T-S10K-STUCR/L09	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226172
T-S12M-STUCR/L09	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226174
T-S10K-STUCR/L11	12	10	6	125	24	9	12°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226176
T-S12M-STUCR/L11	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226178
T-S14Q-STUCR/L11	16	14	8	180	30	13	9°				●	●	226180
T-S16Q-STUCR/L11	18	16	9	180	30	15	8°				●	●	226182
T-S20R-STUCR/L11	23	20	11	200	35	19	6°				●	●	226184
T-S25S-STUCR/L11	28	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226186
H08K-STUCR/L09	10	8	5	125	23	7	15°	TC..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226188
H10K-STUCR/L09	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226190
H12M-STUCR/L09	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226191
H10K-STUCR/L11	12	10	6	125	24	9	12°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226192
H12M-STUCR/L11	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226193
H14Q-STUCR/L11	16	14	8	180	30	13	9°				●	●	226194
H16Q-STUCR/L11	18	16	9	180	30	15	8°				●	●	226195
H20R-STUCR/L11	23	20	11	200	35	19	6°				●	●	226196
H25S-STUCR/L11	28	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226198

МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка

S..STUPR

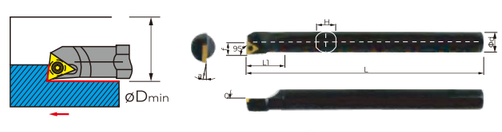


C..STUPR



T-S..STUPR





Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-STUPR/L08	10	8	5	125	20	7	15°	TP..0802..	M2.2×6	T6	●	●	226201
S10K-STUPR/L08	11	10	6	125	20	9	13°				●	●	226203
S08K-STUPR/L09	10.5	8	5.5	125	23	7	15°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226200
S10K-STUPR/L09	13.5	10	6.5	125	24	9	13°				●	●	226202
S12M-STUPR/L09	16	12	7.5	150	27	11	10°				●	●	226204
S10K-STUPR/L11	13.5	10	6.5	125	24	9	12°	TP..1103..	M3×8	T10	●	●	226206
S12M-STUPR/L11	16	12	7.5	150	27	11	10°				●	●	226208
S14Q-STUPR/L11	18	14	8.5	180	30	13	9°				●	●	226210
S16Q-STUPR/L11	20	16	9.5	180	30	15	8°				●	●	226212
S20R-STUPR/L11	25	20	11.5	200	35	19	6°				●	●	226214
S25S-STUPR/L11	31	25	14	250	40	24	4°				●	●	226216
S20R-STUPR/L16	25	20	12	200	40	19	8°	TP..1603..	M4×8	T15	●	●	226218
S25S-STUPR/L16	31	25	14.5	250	40	24	6°				●	●	226220
S32T-STUPR/L16	39	32	18	300	45	30	4°				●	●	226222
C08K-STUPR/L09	10	8	5.5	125	15	7	15°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226224
C10M-STUPR/L09	12	10	6.5	150	15	9	13°				●	●	226226
C12M-STUPR/L09	14	12	7.5	150	20	11	10°				●	●	226228
C12Q-STUPR/L09	14	12	7.5	180	20	11	10°				●	●	226230
C10M-STUPR/L11	12	10	6.5	150	15	9	12°	TP..1103..	M3×8	T10	●	●	226232
C12M-STUPR/L11	14	12	7.5	150	20	11	10°				●	●	226234
C12Q-STUPR/L11	14	12	7.5	180	20	11	10°				●	●	226236
C14M-STUPR/L11	16	14	8.5	150	20	13	9°				●	●	226238
C16M-STUPR/L11	18	16	9.5	150	25	15	8°				●	●	226240
C16R-STUPR/L11	18	16	9.5	200	25	15	6°				●	●	226242
C20R-STUPR/L11	22	20	11.5	200	30	19	4°				●	●	226244
C20S-STUPR/L11	22	20	11.5	250	30	19	8°				●	●	226246
S25R-STUPR/L11	32	25	16.5	200	35	24	6°				●	●	226248
S25S-STUPR/L11	32	25	16.5	250	35	24	4°				●	●	226250
E08K-STUPR/L09	10	8	5.5	125	15	7	15°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226252
E10M-STUPR/L11	12	10	6.5	150	15	9	13°	TP..1103..	M3×8	T15	●	●	226254
E12M-STUPR/L11	14	12	7.5	150	20	11	10°				●	●	226256
E12Q-STUPR/L11	14	12	7.5	180	20	11	10°				●	●	226258
E16R-STUPR/L11	18	16	9.5	200	25	15	8°				●	●	226260
E20R-STUPR/L11	22	20	11.5	200	30	19	6°				●	●	226262
E20S-STUPR/L11	22	20	11.5	250	30	19	6°				●	●	226264
S10K-STUPR/L1102	13.5	10	6.5	125	24	9	13°	TP..1102..	M3×8	T15	●	●	226266
S12M-STUPR/L1102	16	12	7.5	150	27	11	10°				●	●	226268
S14Q-STUPR/L1102	18	14	8.5	180	30	13	9°				●	●	226270
S16Q-STUPR/L1102	20	16	9.5	180	30	15	8°				●	●	226272
S20R-STUPR/L1102	25	20	12	200	35	19	6°				●	●	226274
S25S-STUPR/L1102	31	25	14.5	250	40	24	4°				●	●	226276
T-S08K-STUPR/L09	10	8	5	125	23	7	15°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226278
T-S10K-STUPR/L09	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226279
T-S12M-STUPR/L09	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226280
T-S10K-STUPR/L11	12	10	6	125	24	9	12°	TP..1103..	M3×8	T10	●	●	226281
T-S12M-STUPR/L11	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226282
T-S14Q-STUPR/L11	16	14	8	180	30	13	9°				●	●	226283
T-S16Q-STUPR/L11	18	16	9	180	30	15	8°				●	●	226284
T-S20R-STUPR/L11	23	20	11	200	35	19	6°				●	●	226285
T-S25S-STUPR/L11	28	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226286
H08K-STUPR/L09	10	8	5	125	23	7	15°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226188
H10K-STUPR/L09	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226190
H12M-STUPR/L09	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226191
H10K-STUPR/L11	12	10	6	125	24	9	12°	TP..1103..	M3×8	T10	●	●	226192
H12M-STUPR/L11	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226193
H14Q-STUPR/L11	16	14	8	180	30	13	9°				●	●	226194
H16Q-STUPR/L11	18	16	9	180	30	15	8°				●	●	226195
H20R-STUPR/L11	23	20	11	200	35	19	6°				●	●	226196
H25S-STUPR/L11	28	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226198

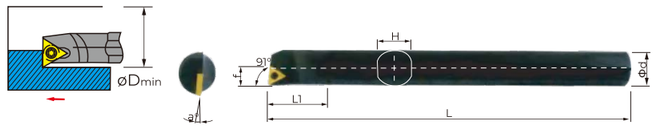
Внутренняя токарная обработка

S..STFCR

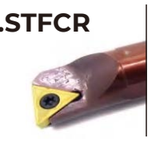


C..STFCR





T-S..STFCR



H..STFCR



Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	ØDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-STFCR/L09	10.5	8	5	125	23	7	15°	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	●	226400
S10K-STFCR/L09	13.5	10	6	125	24	9	13°				●	●	226402
S12M-STFCR/L09	16	12	7	150	27	11	10°				●	●	226404
S10K-STFCR/L11	13.5	10	6	125	24	9	12°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226406
S12M-STFCR/L11	16	12	7	150	27	11	10°				●	●	226408
S14Q-STFCR/L11	18	14	8	180	30	13	9°				●	●	226410
S16Q-STFCR/L11	20	16	9	180	30	15	8°				●	●	226412
S20R-STFCR/L11	25	20	11	200	35	19	6°				●	●	226414
S25S-STFCR/L11	31	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226416
S20R-STFCR/L16	25	20	11.5	200	40	19	8°	TC..16T3..	M4×10	T15	●	●	226418
S25S-STFCR/L16	31	25	14	250	40	24	6°				●	●	226420
S32T-STFCR/L16	39	32	17.5	300	45	30	4°				●	●	226422
C08K-STFCR/L09	10	8	5	125	15	7	15°	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	●	226424
C10M-STFCR/L09	12	10	6	150	20	9	13°				●	●	226426
C12M-STFCR/L09	14	12	7	150	20	11	10°				●	●	226428
C12Q-STFCR/L09	14	12	7	180	20	11	12°				●	●	226430
C10M-STFCR/L11	12	10	6	150	20	9	10°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226432
C12M-STFCR/L11	14	12	7	150	20	11	9°				●	●	226434
C12Q-STFCR/L11	14	12	7	180	20	11	8°				●	●	226436
C14M-STFCR/L11	16	14	8	150	25	13	6°				●	●	226438
C16M-STFCR/L11	18	16	9	150	25	15	4°				●	●	226440
C16R-STFCR/L11	18	16	9	200	25	15	8°				●	●	226442
C20R-STFCR/L11	22	20	11	200	30	19	6°				●	●	226444
C20S-STFCR/L11	22	20	11	250	30	19	6°				●	●	226446
T-S08K-STFCR/L09	10	8	5	125	23	7	15°	TC..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226450
T-S10K-STFCR/L09	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226452
T-S12M-STFCR/L09	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226454
T-S10K-STFCR/L11	12	10	6	125	24	9	12°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226456
T-S12M-STFCR/L11	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226458
T-S14Q-STFCR/L11	16	14	8	180	30	13	9°				●	●	226460
T-S16Q-STFCR/L11	18	16	9	180	30	15	8°				●	●	226462
T-S20R-STFCR/L11	23	20	11	200	35	19	6°				●	●	226464
T-S25S-STFCR/L11	28	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226466
H08K-STFCR/L09	10	8	5	125	23	7	15°	TC..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226478
H10K-STFCR/L09	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226470
H12M-STFCR/L09	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226471
H10K-STFCR/L11	12	10	6	125	24	9	12°	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●	226472
H12M-STFCR/L11	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226473
H14Q-STFCR/L11	16	14	8	180	30	13	9°				●	●	226474
H16Q-STFCR/L11	18	16	9	180	30	15	8°				●	●	226475
H20R-STFCR/L11	23	20	11	200	35	19	6°				●	●	226476
H25S-STFCR/L11	28	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226478

МАКСИМУМ

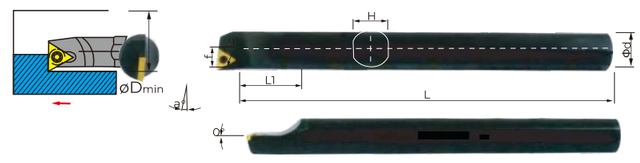
Внутренняя токарная обработка

S..STFPR

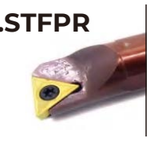


C..STFPR

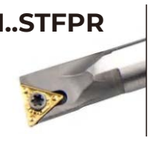




T-S..STFPR



H..STFPR



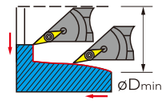
Державка-правая

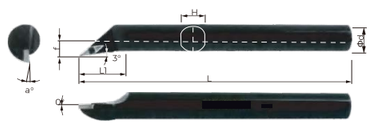
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	ØDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-STFPR/L09	10.5	8	5.5	125	23	7	15°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226500
S10K-STFPR/L09	13.5	10	6.5	125	24	9	13°				●	●	226502
S12M-STFPR/L09	16	12	7.5	150	27	11	10°				●	●	226504
S10K-STFPR/L11	13.5	10	6.5	125	24	9	12°				●	●	226506
S12M-STFPR/L11	16	12	7.5	150	27	11	10°				●	●	226508
S14Q-STFPR/L11	18	14	8.5	180	30	13	9°				●	●	226510
S16Q-STFPR/L11	20	16	9.5	180	30	15	8°	TP..1103..	M3×8	T10	●	●	226512
S20R-STFPR/L11	25	20	11.5	200	35	19	6°				●	●	226514
S25S-STFPR/L11	31	25	14	250	40	24	4°				●	●	226516
S20R-STFPR/L16	25	20	12	200	40	19	8°	TP..1603..	M4×8	T15	●	●	226518
S25S-STFPR/L16	31	25	14.5	250	40	24	6°				●	●	226520
S32T-STFPR/L16	39	32	18	300	45	30	4°				●	●	226522
C08K-STFPR/L09	10	8	5.5	125	15	7	15°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226524
C10M-STFPR/L09	12	10	6.5	150	20	9	13°				●	●	226526
C12M-STFPR/L09	14	12	7.5	150	20	11	10°				●	●	226528
C12Q-STFPR/L09	14	12	7.5	180	20	11	12°				●	●	226530
C10M-STFPR/L11	12	10	6.5	150	20	9	10°	TP..1103..	M3×8	T10	●	●	226532
C12M-STFPR/L11	14	12	7.5	150	20	11	9°				●	●	226534
C12Q-STFPR/L11	14	12	7.5	180	20	11	8°				●	●	226536
C14M-STFPR/L11	16	14	8.5	150	25	13	6°				●	●	226538
C16M-STFPR/L11	18	16	9.5	150	25	15	4°				●	●	226540
C16R-STFPR/L11	18	16	9.5	200	25	15	8°				●	●	226542
C20R-STFPR/L11	22	20	11.5	200	30	19	6°				●	●	226544
C20S-STFPR/L11	22	20	11.5	250	30	19	6°				●	●	226546
C25S-STFPR/L16	32	25	16	250	35	24	4°	TP..1603..	M4×8	T15	●	●	226548
T-S08K-STFPR/L09	10	8	5	125	23	7	15°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226558
T-S10K-STFPR/L09	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226559
T-S12M-STFPR/L09	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226560
T-S10K-STFPR/L11	12	10	6	125	24	9	12°	TP..1103..	M3×8	T10	●	●	226561
T-S12M-STFPR/L11	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226562
T-S14Q-STFPR/L11	16	14	8	180	30	13	9°				●	●	226563
T-S16Q-STFPR/L11	18	16	9	180	30	15	8°				●	●	226564
T-S20R-STFPR/L11	23	20	11	200	35	19	6°				●	●	226565
T-S25S-STFPR/L11	28	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226566
H08K-STFPR/L09	10	8	5	125	23	7	15°	TP..0902..	M2.5×6	T8	●	●	226578
H10K-STFPR/L09	12	10	6	125	24	9	13°				●	●	226580
H12M-STFPR/L09	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226581
H10K-STFPR/L11	12	10	6	125	24	9	12°	TP..1103..	M3×8	T10	●	●	226582
H12M-STFPR/L11	14	12	7	150	27	11	10°				●	●	226583
H14Q-STFPR/L11	16	14	8	180	30	13	9°				●	●	226584
H16Q-STFPR/L11	18	16	9	180	30	15	8°				●	●	226585
H20R-STFPR/L11	23	20	11	200	35	19	6°				●	●	226586
H25S-STFPR/L11	28	25	13.5	250	40	24	4°				●	●	226588

Внутренняя токарная обработка

S..SVJBR C..SVJBR





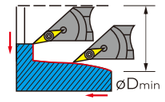


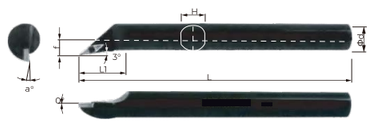
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08H-SVJBR/L08	10	8	5	100	20	7	15°	VB..0802..	M2×4	T6	●	●	227120
S10K-SVJBR/L08	12	10	6	125	25	9	15°				●	●	227122
S10K-SVJBR/L11	12	10	6	125	25	9	12°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227124
S12M-SVJBR/L11	14	12	7	150	30	11	12°				●	●	227126
S16Q-SVJBR/L11	22	16	11.5	180	40	15	10°				●	●	227128
S20R-SVJBR/L11	27	20	13.5	200	45	19	8°				●	●	227130
S20R-SVJBR/L16	27	20	13.5	200	50	19	10°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	227132
S25S-SVJBR/L16	32	25	16	250	50	24	8°				●	●	227134
S32T-SVJBR/L16	40	32	19.5	300	60	30	10°				●	●	227136
S40T-SVJBR/L16	50	40	23.5	300	65	38	8°				●	●	227138
C06J-SVJBR/L08	8.5	6	3.25	110	15	5	15°	VB..0802..	M2×4	T6	●	●	227142
C08K-SVJBR/L08	10	8	5	125	15	7	15°				●	●	227144
C10M-SVJBR/L08	12	10	6	150	20	9	15°				●	●	227146
C10M-SVJBR/L11	12	10	6	150	20	9	12°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227148
C12M-SVJBR/L11	14	12	7	150	20	11	12°				●	●	227150
C12Q-SVJBR/L11	14	12	7	180	20	11	12°				●	●	227152
C16R-SVJBR/L11	18	16	9	200	25	15	10°				●	●	227154
C20R-SVJBR/L11	22	20	11	200	30	19	8°				●	●	227156
C20S-SVJBR/L11	22	20	11	250	30	19	10°				●	●	227158
C25S-SVJBR/L16	28	25	14	200	35	24	8°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	227160

S..SVJCR C..SVJCR







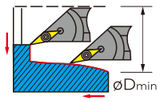
Державка-правая

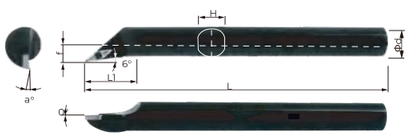
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08H-SVJCR/L08	10	8	5	100	20	7	15°	VC..0802..	M2×4	T6	●	●	227162
S10K-SVJCR/L08	12	10	6	125	25	9	15°				●	●	227164
S10K-SVJCR/L11	12	10	6	125	25	9	12°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227166
S12M-SVJCR/L11	14	12	7	150	30	11	12°				●	●	227168
S16Q-SVJCR/L11	22	16	11.5	180	40	15	10°				●	●	227170
S20R-SVJCR/L11	27	20	13.5	200	45	19	8°				●	●	227172
S20R-SVJCR/L16	27	20	13.5	200	50	19	10°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	227174
S25S-SVJCR/L16	32	25	16	250	50	24	8°				●	●	227176
S32T-SVJCR/L16	40	32	19.5	300	60	30	10°				●	●	227178
S40T-SVJCR/L16	50	40	23.5	300	65	38	8°				●	●	227180
C06J-SVJCR/L08	8.5	6	3.25	110	15	5	15°	VC..0802..	M2×4	T6	●	●	227182
C08K-SVJCR/L08	10	8	5	125	15	7	15°				●	●	227184
C10M-SVJCR/L08	12	10	6	150	20	9	15°				●	●	227186
C10M-SVJCR/L11	12	10	6	150	20	9	12°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227188
C12M-SVJCR/L11	14	12	7	150	20	11	12°				●	●	227190
C12Q-SVJCR/L11	14	12	7	180	20	11	12°				●	●	227192
C16R-SVJCR/L11	18	16	9	200	25	15	10°				●	●	227194
C20R-SVJCR/L11	22	20	11	200	30	19	8°				●	●	227196
C20S-SVJCR/L11	22	20	11	250	30	19	10°				●	●	227198
C25S-SVJCR/L16	28	25	14	200	35	24	8°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	227199

Внутренняя токарная обработка

S..SVXBR C..SVXBR





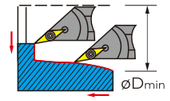


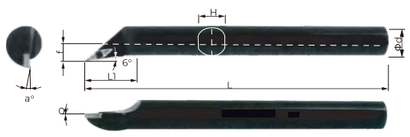
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08H-SVXBR/L08	10	8	5	100	20	7	15°	VB..0802..	M2×4	T6	●	●	227200
S10K-SVXBR/L08	12	10	6	125	25	9	15°				●	●	227202
S10K-SVXBR/L11	12	10	6	125	25	9	12°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227204
S12M-SVXBR/L11	14	12	7	150	30	11	12°				●	●	227206
S16Q-SVXBR/L11	22	16	11.5	180	40	15	10°				●	●	227208
S20R-SVXBR/L11	27	20	13.5	200	45	19	8°				●	●	227210
S20R-SVXBR/L16	27	20	13.5	200	50	19	10°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	227212
S25S-SVXBR/L16	32	25	16	250	50	24	8°				●	●	227214
S32T-SVXBR/L16	40	32	19.5	300	60	30	10°				●	●	227216
S40T-SVXBR/L16	50	40	23.5	300	65	38	8°				●	●	227218
C06J-SVXBR/L08	8.5	6	3.25	110	15	5	15°	VB..0802..	M2×4	T6	●	●	227222
C08K-SVXBR/L08	10	8	5	125	15	7	15°				●	●	227224
C10M-SVXBR/L08	12	10	6	150	20	9	15°				●	●	227226
C10M-SVXBR/L11	12	10	6	150	20	9	12°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227228
C12M-SVXBR/L11	14	12	7	150	20	11	12°				●	●	227230
C12Q-SVXBR/L11	14	12	7	180	20	11	12°				●	●	227232
C16R-SVXBR/L11	18	16	9	200	25	15	10°				●	●	227234
C20R-SVXBR/L11	22	20	11	200	30	19	8°				●	●	227236
C20S-SVXBR/L11	22	20	11	250	30	19	10°				●	●	227238
C25S-SVXBR/L16	28	25	14	200	35	24	8°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	227240

S..SVXCR C..SVXCR







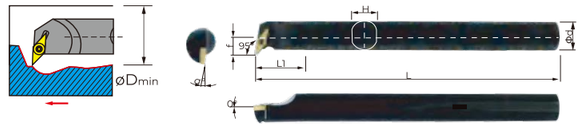
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08H-SVXCR/L08	10	8	5	100	20	7	15°	VC..0802..	M2×4	T6	●	●	227250
S10K-SVXCR/L08	12	10	6	125	25	9	15°				●	●	227252
S10K-SVXCR/L11	12	10	6	125	25	9	12°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227254
S12M-SVXCR/L11	14	12	7	150	30	11	12°				●	●	227256
S16Q-SVXCR/L11	22	16	11.5	180	40	15	10°				●	●	227258
S20R-SVXCR/L11	27	20	13.5	200	45	19	8°				●	●	227260
S20R-SVXCR/L16	27	20	13.5	200	50	19	10°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	227262
S25S-SVXCR/L16	32	25	16	250	50	24	8°				●	●	227264
S32T-SVXCR/L16	40	32	19.5	300	60	30	10°				●	●	227266
S40T-SVXCR/L16	50	40	23.5	300	65	38	8°				●	●	227268
C06J-SVXCR/L08	8.5	6	3.25	110	15	5	15°	VC..0802..	M2×4	T6	●	●	227272
C08K-SVXCR/L08	10	8	5	125	15	7	15°				●	●	227274
C10M-SVXCR/L08	12	10	6	150	20	9	15°				●	●	227276
C10M-SVXCR/L11	12	10	6	150	20	9	12°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227278
C12M-SVXCR/L11	14	12	7	150	20	11	12°				●	●	227280
C12Q-SVXCR/L11	14	12	7	180	20	11	12°				●	●	227282
C16R-SVXCR/L11	18	16	9	200	25	15	10°				●	●	227284
C20R-SVXCR/L11	22	20	11	200	30	19	8°				●	●	227286
C20S-SVXCR/L11	22	20	11	250	30	19	10°				●	●	227288
C25S-SVXCR/L16	28	25	14	200	35	24	8°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	227290

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

S..SVUBR C..SVUBR



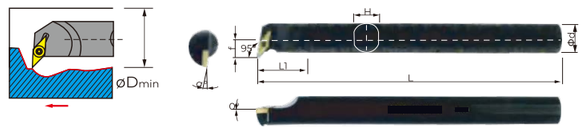


Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-SVUBR/L11	22	16	12.5	180	30	15	10°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227000
S20R-SVUBR/L11	27	20	14	200	32	19	8°				●	●	227002
S20R-SVUBR/L16	31	20	20	200	50	19	10°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	227004
S25S-SVUBR/L16	35	25	20	250	50	24	8°				●	●	227006
S32T-SVUBR/L16	42	32	22.5	300	50	30	6°				●	●	227008
S40T-SVUBR/L16	51	40	27	300	55	38	6°				●	●	227010
C16R-SVUBR/L11	22	16	13	200	25	15	10°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227014
C20R-SVUBR/L11	27	20	15	200	30	19	8°				●	●	227016
C20S-SVUBR/L11	27	20	15	250	30	19	8°				●	●	227018
C20R-SVUBR/L16	31	20	19	200	30	19	10°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	227020
C20S-SVUBR/L16	31	20	19	250	30	19	8°				●	●	227022
C25R-SVUBR/L16	35	25	20	200	35	24	8°				●	●	227024
C25S-SVUBR/L16	35	25	20	250	35	24	8°				●	●	227026

S..SVUCR C..SVUCR



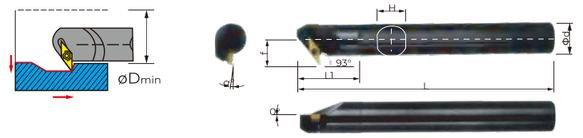


Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-SVUCR/L11	22	16	12.5	180	30	15	10°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227050
S20R-SVUCR/L11	27	20	14	200	32	19	8°				●	●	227052
S20R-SVUCR/L16	31	20	20	200	50	19	10°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	227054
S25S-SVUCR/L16	35	25	20	250	50	24	8°				●	●	227056
S32T-SVUCR/L16	42	32	22.5	300	50	30	6°				●	●	227058
S40T-SVUCR/L16	51	40	27	300	55	38	6°				●	●	227060
C16R-SVUCR/L11	22	16	13	200	25	15	10°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227062
C20R-SVUCR/L11	27	20	15	200	30	19	8°				●	●	227066
C20S-SVUCR/L11	27	20	15	250	30	19	8°				●	●	227068
C20R-SVUCR/L16	31	20	19	200	30	19	10°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	227070
C20S-SVUCR/L16	31	20	19	250	30	19	8°				●	●	227072
C25R-SVUCR/L16	35	25	20	200	35	24	8°				●	●	227074
C25S-SVUCR/L16	35	25	20	250	35	24	8°				●	●	227076

S..SVZBR C..SVZBR





Державка-правая

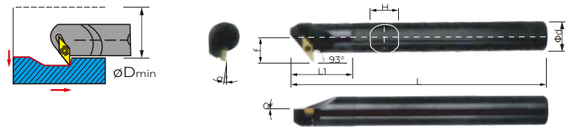
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-SVZBR/L11	22	16	11.5	180	34	15	10°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227300
S20R-SVZBR/L11	27	20	14	200	38	19	8°				●	●	227302
S25S-SVZBR/L16	34	25	19.5	250	50	20	8°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	227304
S32T-SVZBR/L16	42	32	23.5	300	50	30	10°				●	●	227306
S40T-SVZBR/L16	50	40	27	300	60	38	8°				●	●	227308
C16R-SVZBR/L11	22	16	11.5	200	25	15	10°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227312
C20R-SVZBR/L11	27	20	14	200	30	19	8°				●	●	227314
C20S-SVZBR/L11	27	20	14	250	30	19	8°				●	●	227316
C20R-SVZBR/L16	27	20	14	200	30	19	10°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	227318
C20S-SVZBR/L16	27	20	14	250	30	19	10°				●	●	227320
C25R-SVZBR/L16	34	25	19.5	200	35	24	8°				●	●	227322
C25S-SVZBR/L16	34	25	19.5	250	35	24	8°				●	●	227324

МАКСИМУМ

Внутренняя токарная обработка

S..SVZCR C..SVZCR



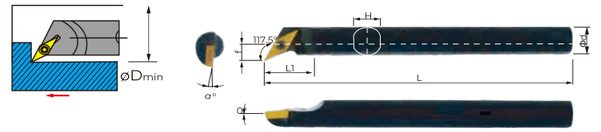


Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-SVZCR/L11	22	16	11.5	180	34	15	10°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227350
S20R-SVZCR/L11	27	20	14	200	38	19	8°				●	●	227352
S25S-SVZCR/L16	34	25	19.5	250	50	20	8°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	227354
S32T-SVZCR/L16	42	32	23.5	300	50	30	10°				●	●	227356
S40T-SVZCR/L16	50	40	27	300	60	38	8°				●	●	227358
C16R-SVZCR/L11	22	16	11.5	200	25	15	10°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	227362
C20R-SVZCR/L11	27	20	14	200	30	19	8°				●	●	227364
C20S-SVZCR/L11	27	20	14	250	30	19	8°				●	●	227366
C20R-SVZCR/L16	27	20	14	200	30	19	10°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	227368
C20S-SVZCR/L16	27	20	14	250	30	19	10°				●	●	227370
C25R-SVZCR/L16	34	25	19.5	200	35	24	8°				●	●	227372
C25S-SVZCR/L16	34	25	19.5	250	35	24	8°				●	●	227374

S..SVQBR C..SVQBR



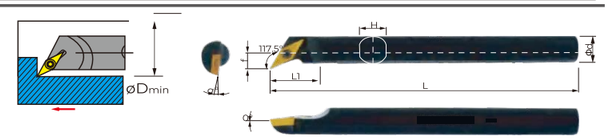


Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-SVQBR/L11	22	16	11.5	180	35	15	10°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	226900
S20R-SVQBR/L11	27	20	14	200	39	19	8°				●	●	226902
S20R-SVQBR/L16	27	20	14	200	50	19	10°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	226904
S25S-SVQBR/L16	32	25	16.5	250	50	24	8°				●	●	226906
S32T-SVQBR/L16	41	32	22.5	300	55	30	10°				●	●	226908
S40T-SVQBR/L16	50	40	27	300	55	38	8°				●	●	226910
C16R-SVQBR/L11	22	16	11.5	200	25	15	10°	VB..1103..	M2.5×7	T8	●	●	226914
C20R-SVQBR/L11	27	20	14	200	30	19	8°				●	●	226916

S..SVQCR C..SVQCR

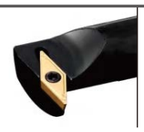
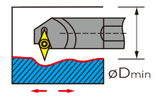
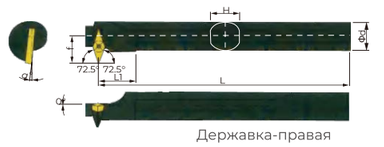




Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S16Q-SVQCR/L11	22	16	11.5	180	35	15	10°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	226950
S20R-SVQCR/L11	27	20	14	200	39	19	8°				●	●	226952
S20R-SVQCR/L16	27	20	14	200	50	19	10°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	226954
S25S-SVQCR/L16	32	25	16.5	250	50	24	8°				●	●	226956
S32T-SVQCR/L16	41	32	22.5	300	55	30	10°				●	●	226958
S40T-SVQCR/L16	50	40	27	300	55	38	8°				●	●	226960
C16R-SVQCR/L11	22	16	11.5	200	25	15	10°	VC..1103..	M2.5×7	T8	●	●	226964
C20R-SVQCR/L11	27	20	14	200	30	19	8°				●	●	226966

S..SVWBR

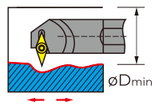
Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S25S-SVWBR/L16	38	25	23	250	33	24	6°	VB..1604..	M4×10	T15	●	●	227100
S32T-SVWBR/L16	45	32	26	300	41	30	6°				●	●	227102

Внутренняя токарная обработка

S..SVWCR







Державка-правая

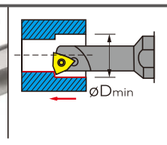
Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S25S-SVWCR/L16	38	25	23	250	33	24	6°	VC..1604..	M4×10	T15	●	●	227110
S32T-SVWCR/L16	45	32	26	300	41	30	6°				●	●	227112

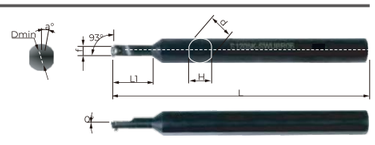
S..SWUBR C..SWUBR H..SWUBR











Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S06H-SWUBR/L06	7	6	3.5	100	16	5.4	15°	WB..0601..	M2×4	T6	●	●	227510
S0705H-SWUBR/L06	6	7	3	100	16	6	15°				●	●	227512
S0805H-SWUBR/L06	6	8	3	100	16	7	15°				●	●	227500
S1005K-SWUBR/L06	6	10	3	125	16	9	15°				●	●	227514
S1205K-SWUBR/L06	6	12	3	125	20	11	15°				●	●	227516
S1605H-SWUBR/L06	6	16	3	125	20	15	15°				●	●	227518
S0806J-SWUBR/L06	7	8	3.5	110	20	7	15°				●	●	227520
S1006K-SWUBR/L06	7	10	3.5	125	20	9	12°				●	●	227502
S1207K-SWUBR/L06	8	12	4	125	25	11	12°				●	●	227504
S1607M-SWUBR/L06	8	16	4	150	25	15	12°				●	●	227506
C04G-SWUBR/L06	5	4	2.6	90	15	3.6	15°	WB..0601..	M2×4	T6	●	●	227530
C05H-SWUBR/L06	6	5	3	100	15	4.5	15°				●	●	227532
C06J-SWUBR/L06	7	6	3.5	110	15	5.5	12°				●	●	227536
C07K-SWUBR/L06	8	7	4	125	15	6	12°				●	●	227538
C0807K-SWUBR/L06	8	8	4	125	15	7	12°				●	●	227508
H06J-SWUBR/L06	7	6	3.4	110	12	5.4	15°	WB..0601..	M2×4	T6	●	●	227520
H1005K-SWUBR/L06	6	10	3	125	22	9	15°				●	●	227522
H1205K-SWUBR/L06	6	12	3	125	22	11	15°				●	●	227526

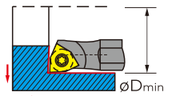
МАКСИМУМ

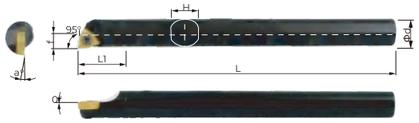
Внутренняя токарная обработка

S..SWLCR C..SWLCR









Державка-правая

Обозначение	Размер							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
S08K-SWLCR/L03	10	8	5	125	25	7	13°	WC..0302..	M2.5×6	T8	●	●	227401
S10K-SWLCR/L03	12	10	6	125	25	9	10°				●	●	227403
S08K-SWLCR/L04	10	8	5	125	25	7	13°	WC..0402..	M2.5×6	T8	●	●	227400
S10K-SWLCR/L04	13	10	6.5	125	30	9	10°				●	●	227402
S12M-SWLCR/L04	16	12	7.5	150	37	11	13°				●	●	227404
S12M-SWLCR/L05	15	12	7	150	37	11	12°	WC..0503..	M3×7	T10	●	●	227405
S14N-SWLCR/L05	17	14	8.5	160	40	13	10°				●	●	227407
S16Q-SWLCR/L06	20	16	9.5	180	40	15	10°	WC..06T3..	M3.5×8	T15	●	●	227406
S20R-SWLCR/L06	25	20	11.5	200	40	19	8°				●	●	227408
S25S-SWLCR/L06	31	25	14	250	40	24	6°				●	●	227410
C08K-SWLCR/L03	10	8	5	125	15	7	13°	WC..0302..	M2.5×6	T8	●	●	227420
C10K-SWLCR/L03	12	10	6	125	20	9	10°				●	●	227422
C08K-SWLCR/L04	10	8	5	125	15	7	13°	WC..0402..	M2.5×6	T8	●	●	227424
C10K-SWLCR/L04	13	10	6.5	125	20	9	10°				●	●	227426
C12M-SWLCR/L04	16	12	7.5	150	20	11	13°				●	●	227428
C12M-SWLCR/L05	15	12	7	150	20	11	12°	WC..0503..	M3×7	T10	●	●	227430
C14N-SWLCR/L05	17	14	8.5	160	25	13	10°				●	●	227432
C16Q-SWLCR/L06	20	16	9.5	180	25	15	10°	WC..06T3..	M3.5×8	T15	●	●	227434
C20R-SWLCR/L06	25	20	11.5	200	30	19	8°				●	●	227436
C25S-SWLCR/L06	31	25	14	250	35	24	6°				●	●	227438

C - твердосплавный хвостовик
T - калёный хвостовик
E - твердосплавный хвостовик с отверстием под СОЖ
H - быстрорежущая сталь

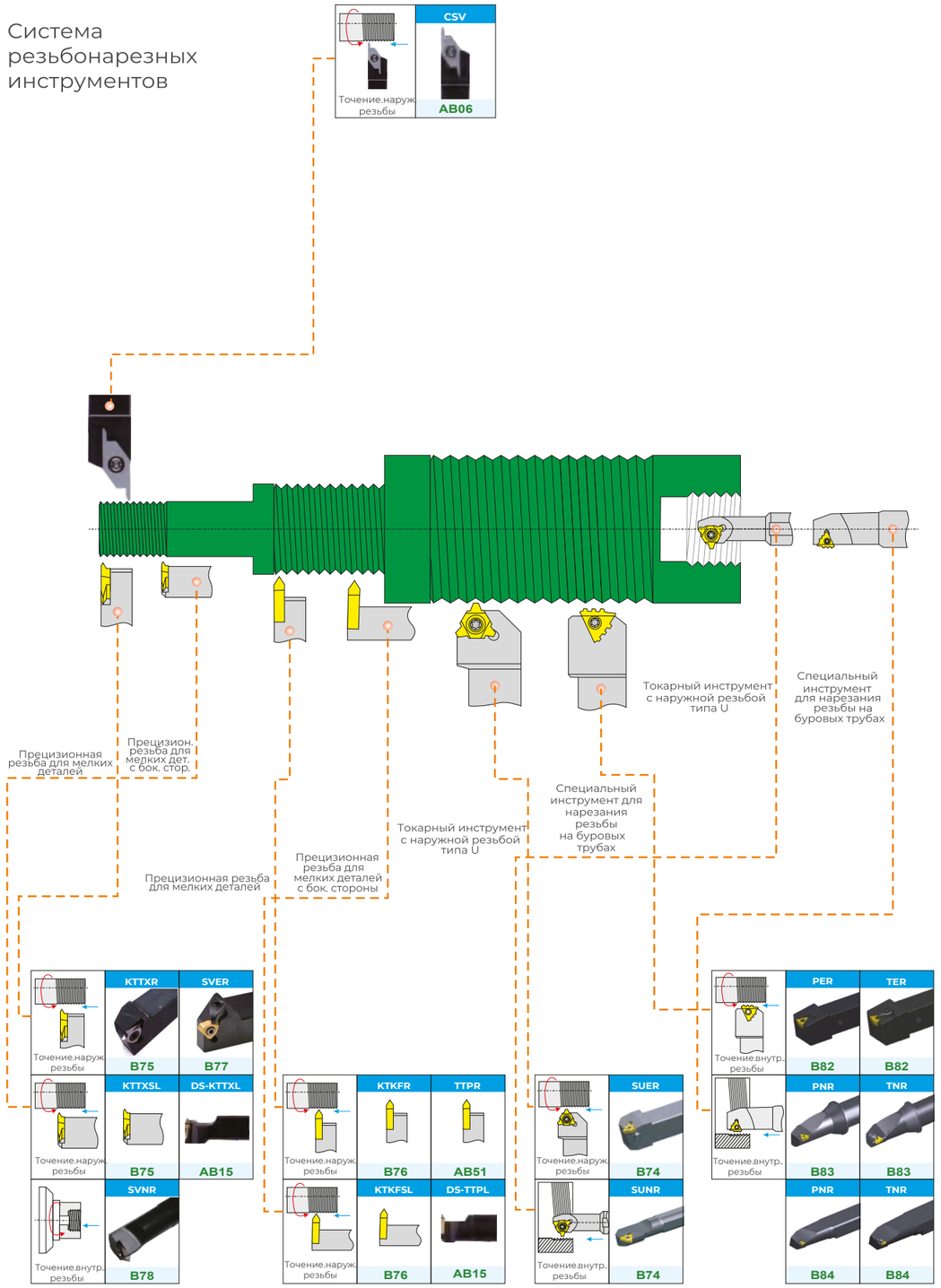
Резьбонарезной инструмент



МАКСИМУМ

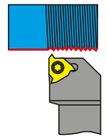
Нарезание резьбы

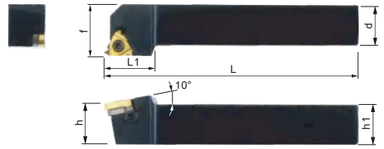
Система резьбонарезных инструментов



SER





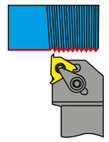


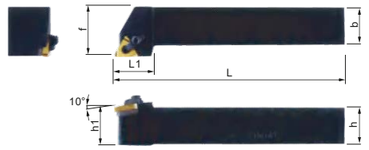
Державка-правая

Обозначение	Размеры						Пластина	Опорная пластина	Винт	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f						R	L	
SER/L1010H11	10	10	100	16	10	12	11ER/L..		M2.5×6		T8	●	●	232100
SER/L1212H11	12	12	100	16	12	16						●	●	232102
SER/L1616H11	16	16	100	20	16	20						●	●	232103
SER/L1212H16	12	12	100	20	12	18	16ER/L..	STM1603R STM1603L	M3.5×12	M3×8	T15	●	●	232104
SER/L1616H16	16	16	100	20	16	20						●	●	232106
SER/L2020K16	20	20	125	22	20	25						●	●	232108
SER/L2525M16	25	25	150	22	25	32						●	●	232110
SER/L3232P16	32	32	170	25	32	32						●	●	232112
SER/L2020K22	20	20	125	26	20	32	22ER/L..	STM22T3R STM22T3L	M4.5×12	M3×8	T20 T15	●	●	232113
SER/L2525M22	25	25	150	26	25	32						●	●	232114
SER/L3232P22	32	32	170	28	32	32						●	●	232116

CER





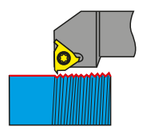


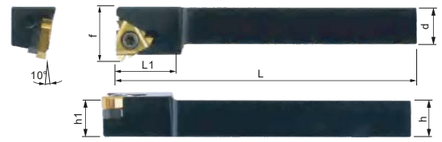
Державка-правая

Обозначение	Размеры						Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Штифт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f							R	L	
CER/L1616H16	16	16	100	20	16	20	16ER/L..	STM1603R STM1603L	M3.5×12	HL1808	M5X20	T15 PL25	●	●	232200
CER/L2020K16	20	20	125	22	20	25							●	●	232202
CER/L2525M16	25	25	150	22	25	32							●	●	232204
CER/L3225P16	32	32	170	25	32	32							●	●	232206
CER/L2525M22	25	25	150	26	25	32	22ER/L..	STM22T3R STM22T3L	M4.5×14	HL1808	M5X20	T15 PL25	●	●	232208
CER/L3225P22	32	32	170	28	32	32							●	●	232210

B-SER







Державка-правая

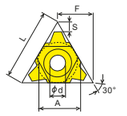
Обозначение	Размеры						Пластина	Опорная пластина	Винт	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	h	b	L	L1	h1	f						R	L	
B-SER/L1010H16	10	10	100	20	10	18	16ER/L..	STM1603R STM1603L	M3.5×12	M3×8C	T15	●	●	232300
B-SER/L1212H16	12	12	100	20	12	18						●	●	232302
B-SER/L1616H16	16	16	100	20	16	20						●	●	232304
B-SER/L2020K16	20	20	125	22	20	25						●	●	232306
B-SER/L2525M16	25	25	150	22	25	32						●	●	232308

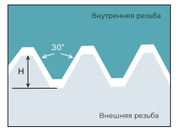
МАКСИМУМ
Нарезание резьбы

DIN103

материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✖ Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь		◕	◕		◕	●	◕	◔	◕	✖	◕
M	Нержавеющая сталь			◕		◕	✖	◕	◔	◕	✖	◕
K	Чугун		●	◕		◕		✖	◕	◕	◕	◕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◕	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✖				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✖				●

DIN103

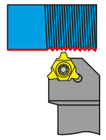


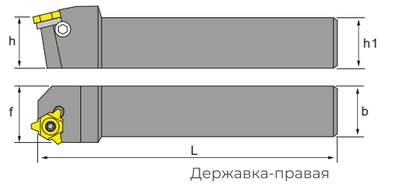


Обозначение		Глубина	Шаг резьбы	Размеры					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[U]		Hmin	(mm)	ϕd	L	A	S	F											
22UER	6.0 TR	3.50	6.0	5.1	22	12.7	2.0	11.0					●				●	●	
	7.0 TR	4.00	7.0	5.1	22	12.7	2.3	11.0					●				●	●	
27UER	8.0 TR	4.57	8.0	6.35	27	15.87	2.6	13.7					●				●	●	
	9.0 TR		9.0	6.35	27	15.87	3.0	13.7					●				●	●	
	10.0 TR		10.0	6.35	27	15.87		13.7					●				●	●	

SUER





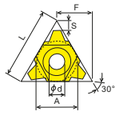


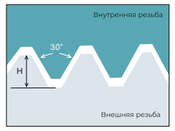
Державка-правая

Обозначение		Размеры					Пластина	Винт	Ключ	Опорная пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	h1	f							R	L	
SUER/L	**3232P22**	32	32	170	32	37	22UE..	M4×14	T15	STU22	M3×5	PL25	●	○	232230
	4040R22	40	40	200	40	45							●	○	232232
	3232P27	32	32	170	32	37	27UE..	M6×16	T20	STU27	M3×5	PL25	●	○	232234
	4040R27	40	40	200	40	45							●	○	232236
	5050S27	50	50	250	50	55							●	○	232238

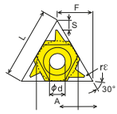
SAGE

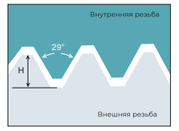
DIN103





SAGE



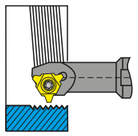


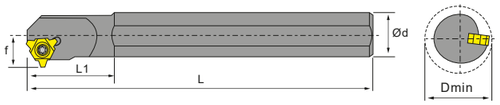
Обозначение		Глубина	Шаг резьбы	Размеры					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[U]		Hmin	(mm)	ϕd	L	rε	A	F											
22UIR	5.0 SAGE		5.0	5.1	22	0.62	12.7	11.0					●				●	●	
	6.0 SAGE		6.0			0.75							●				●	●	

Обозначение		Глубина	Шаг резьбы	Размеры					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UM01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[U]		Hmin	(mm)	ϕd	L	A	S	F											
22UIR	6.0 TR	3.50	6.0	5.1	22	12.7	2.0	11.0					●				●	●	
	7.0 TR	4.00	7.0	5.1	22	12.7	2.3	11.0					●				●	●	
27UIR	8.0 TR	4.57	8.0	6.35	27	15.87	2.6	13.7					●				●	●	
	9.0 TR		9.0	6.35	27	15.87	3.0	13.7					●				●	●	
	10.0 TR		10.0	6.35	27	15.87		13.7					●				●	●	

SUNR



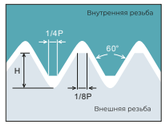




Державка-правая

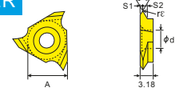
Обозначение		Размеры					Пластина	Винт	Ключ	Опорная пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		Dmin	Ød	L	L1	f							R	L	
SUNR/L	**0032S22**	32	32	250	60	25.5	22UE..	M4×14	T15	STU22	M3×5	PL25	●	○	232240
	0040T22	40	40	300	60	29.5							●	○	232242
	0032S27	32	32	250	60	24.7	27UE..	M6×16	T20	STU27	M3×5	PL25	●	○	232244
	0040T27	40	40	300	60	29.4							●	○	232245
	0050U27	50	50	350	75	34.3							●	○	232246
	0060V27	60	60	400	75	39.3							●	○	232247

TTX

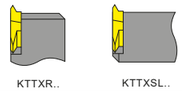


материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ● Точение с лёгким ударом(2-я рекоменд.) ● Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь				●	●			●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				●	●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун		●		●	●			●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕			●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕			●

TTX32R



Способ установки инструмента



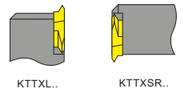
Обозначение		Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32R	6000	0.5-1.0	56-32	0.00	0.6	1.12							●	●		●		●	
	6000S	0.5-1.0	56-32	0.00	0.3	1.12							●	●		●		●	
	60005	0.5-1.0	48-32	0.05	0.6	1.12							●	●		●		●	
	60005S	0.5-1.0	48-32	0.05	0.3	1.12	9.525	4.4					●	●		●		●	
	6001	1.0-2.0	28-14	0.1	1.1	1.62							●	●		●		●	
	6002	1.5-2.5	16-10	0.2	1.1	1.62							●	●		●		●	
Θ=60°	6003	2.5	11-10	0.3	1.1	1.62							●	●		●		●	

Обозначение		Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32R	5501	-	28-10	0.1	1.1	0.5	9.525	4.4						●	●		●	●	
	5502	-	14-10	0.2	1.1	0.5								●	●		●	●	
Θ=55°																			

TTX32L



Способ установки инструмента

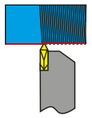


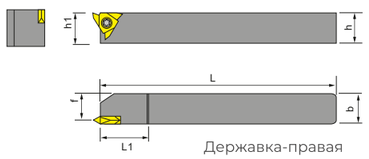
Обозначение		Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32L	6000	0.5-1.0	56-32	0.00	0.6	1.12							●	●		●		●	
	6000S	0.5-1.0	56-32	0.00	0.3	1.12							●	●		●		●	
	60005	0.5-1.0	48-32	0.05	0.6	1.12							●	●		●		●	
	60005S	0.5-1.0	48-32	0.05	0.3	1.12	9.525	4.4					●	●		●		●	
	6001	1.0-2.0	28-14	0.1	1.1	1.62							●	●		●		●	
	6002	1.5-2.5	16-10	0.2	1.1	1.62							●	●		●		●	
	6003	2.5	11-10	0.3	1.1	1.62							●	●		●		●	

Обозначение		Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры rε	S1	S2	A	ϕd	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TTX32L	5501	-	28-10	0.1	1.1	0.5	9.525	4.4						●	●		●	●	
	5502	-	14-10	0.2	1.1	0.5								●	●		●	●	

KTTXR



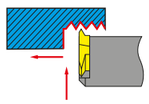


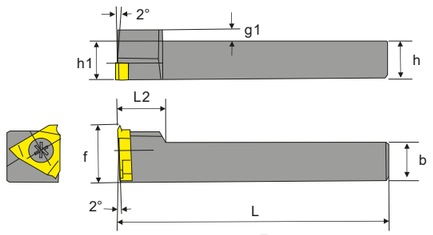


Державка-правая

Обозначение	Размеры h	b	L	L1	h1	f	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
KTTXR/L1010F32	10	10	90	20	10	12	TTX32..	M4×10	L2.5 T 15	●	●	232500
KTTXR/L1212H32	12	12	100	20	12	16				●	●	232502
KTTXR/L1616H32	16	16	100	20	16	20				●	●	232504
KTTXR/L2020K32	20	20	125	22	20	25				●	●	232506
KTTXR/L2020K43	20	20	125	28	20	25	TT43..	M5×12		●	●	232508
KTTXR/L2525M43	25	25	150	30	25	32				●	●	232510
KTTXR/L3232P43	32	32	170	30	32	40				●	●	232512

KTTXSL





Державка-правая

Обозначение		Размеры g1	h=h1	b	L	L2	f	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
KTTXSR/L	1010H16	2	10	10	100	12	16	TTX32..	T15	M4.0×10	○	●	232513
	1212H16	0	12	12	100	16	20				○	●	232514
	1616H16	0	16	16	100	20	24				○	●	232515
	2020K16	0	20	20	125	25	30				○	●	232516
	2525M16	0	25	25	150	32	35				○	○	232517

TKFT

материал	УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ● Точение с лёгким ударом(2-я рекоменд.) ● Точение с ударом	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь				●	●			●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				●	●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун		●		●	●			●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕			●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕			●

TKFT

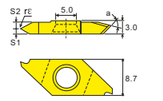


Рис.1 TKFT12R..

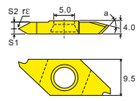
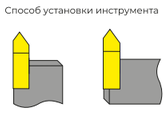


Рис.2 TKFT16R..

Способ установки инструмента



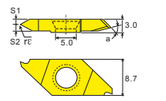


Рис.1 TKFT12L..

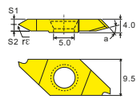
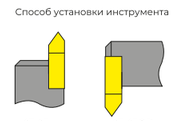


Рис.2 TKFT16L..

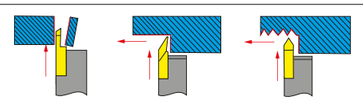
Способ установки инструмента

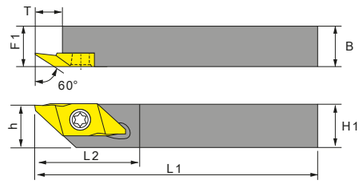


Обозначение		Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TKFT12R	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●		●		●	
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●		●		●	
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7	60°	1					●	●		●		●	
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8							●	●		●		●	
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●		●		●	
TKFT16R	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●		●		●	
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●		●		●	
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7	60°	2					●	●		●		●	
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8							●	●		●		●	
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●		●		●	
TKFT12R	A55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7	55°	1					●	●		●		●	
	B55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8							●	●		●		●	
TKFT16R	A55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7	55°	2					●	●		●		●	
	B55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8							●	●		●		●	

Обозначение		Шаг резьбы (mm)	Шаг резьбы (tpi)	Размеры rε	S1	S2	a	Рис.	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
TKFT12L	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●		●		●	
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●		●		●	
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8	60°	1					●	●		●		●	
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7							●	●		●		●	
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●		●		●	
TKFT16L	A6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	2.1	0.4							●	●		●		●	
	B6000	0.2-0.6	64-48	<0.05	0.4	2.1							●	●		●		●	
	A60005	0.5-1.25	48-24	0.05	1.7	0.8	60°	2					●	●		●		●	
	B60005	0.5-1.25	48-24	0.05	0.8	1.7							●	●		●		●	
	N6001	1.0-1.50	24-18	0.1	1.25	1.25							●	●		●		●	
TKFT12L	A55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8	55°	1					●	●		●		●	
	B55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7							●	●		●		●	
TKFT16L	A55005	-	40-16	0.05	1.7	0.8	55°	2					●	●		●		●	
	B55005	-	40-16	0.05	0.8	1.7							●	●		●		●	

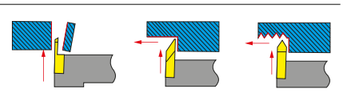
■ KTKFR

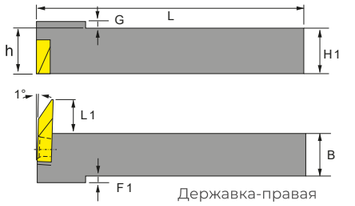




Державка-правая

■ KTKFSL





Державка-правая

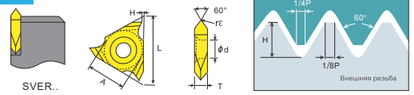
Обозначение		Размеры H1=h	B	L1	L2	T	F1	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
KTKFR/L	0808K-12	8	8	125	15	6	8	TKF..12R.. TKFB..12R.. TKFT..12R..	T20	M4.5×8	●	●	206100
	1010K-12	10	10	125	15	6	10				●	●	206102
	1212F-12	12	12	85	-	6	12				●	●	206104
	1212M-12	12	12	150	-	6	12				●	●	206106
	1616M-12	16	16	150	-	6	16				●	●	206108
KTKFR/L	0808K-16	8	8	125	15	8	8	TKF..12R.. TKFB..12R.. TKFT..12R..	T20	M4.5×8	●	●	206110
	1010K-16	10	10	125	20	8	10				●	●	206112
	1212F-16	12	12	85	-	8	12				●	●	206114
	1212M-16	12	12	150	-	8	12				●	●	206116
	1616M-16	16	16	150	-	8	16				●	●	206118
KTKFSR/L	1010JX12	10	10	120	6.0	2	6	TKF..12R.. TKFB..12R.. TKFT..12R..	T20	M4.5×8	●	●	206121
	1212JX12	12	12	120	6.0	0	4				●	●	206123
	1616JX12	16	16	120	6.0	0	2				●	●	206125
	2020JX12	20	20	120	6.0	0	0				●	●	206127
KTKFSR/L	1010JX16	10	10	120	8.0	2	8	TKF..12R.. TKFB..12R.. TKFT..12R..	T20	M4.5×8	●	●	206129
	1212JX16	12	12	120	8.0	0	6				●	●	206131
	1616JX16	16	16	120	8.0	0	4				●	●	206133
	2020JX16	20	20	120	8.0	0	2				●	●	206135

VER

материал | УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом
Точение с лёгким ударом(2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом

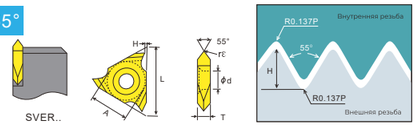
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь		●	●		●	●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун		●		●		●	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕				●

Метрическая 60°



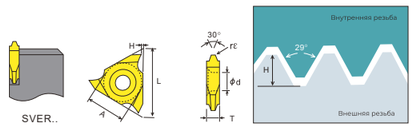
Обозначение		Шаг резьбы	Размеры						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VER]		(mm)	H	rε	L	T	A	ϕd											
16VER	AG60	0.5-3.0	-	0.07	16	3.65	9.525	4.0					●					●●	
	100ISO	1.0	0.7	0.07									●					●●	
	150ISO	1.5	1.0	0.08									●					●●	
	200ISO	2.0	1.3	0.14									●					●●	
	250ISO	2.5	1.5	0.18									●					●●	
	300ISO	3.0	1.6	0.22									●					●●	
22VER	400ISO	4.0	2.0	0.29	22	4.9	12.7	5.1					●					●●	
	500ISO	5.0	2.4	0.36									●					●●	
	600ISO	6.0	2.7	0.43									●					●●	
27VER	V60	6.0-9.0	-	0.87	27	8.7	15.87	6.35					●					●●	
	800ISO	8.0	-										●					●●	
	10.0ISO	10.0	-										●					●●	

Дюймовая 55°



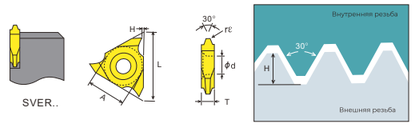
Обозначение		Шаг резьбы	Размеры						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VER]		(tpi)	H	rε	L	T	A	ϕd											
16VER	AG55	48-8	-	0.07	16	3.65	9.525	4.0					●					●●	
27VER	V55	4-2.5	-	0.88									●					●●	
	4W	4			27	8.7	15.87	6.35					●					●●	
	3W	3											●					●●	
	2.5W	2.5											●					●●	

ACME



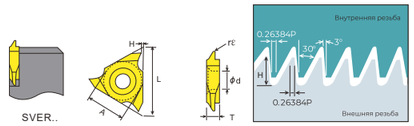
Обозначение		Шаг резьбы	Размеры						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VER]		(tpi)	H	rε	L	T	A	ϕd											
22VER	6ACME	6		0.2	22	4.9	12.7	5.1					●					●●	
	5ACME	5		0.25									●					●●	
	4ACME	4		0.3									●					●●	
27VER	3.5ACME	3.5		0.3	27	8.7	15.87	6.35					●					●●	
	3ACME	3		0.3									●					●●	

DIN103



Обозначение		Шаг резьбы	Размеры						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VER]		(mm)	H	rε	L	T	A	ϕd											
22VER	4.0TR	4.0		0.1	22	4.9	12.7	5.1					●					●●	
	5.0TR	5.0		0.1									●					●●	
	6.0TR	6.0		0.25									●					●●	
27VER	6.0TR	6.0		0.25	27	8.7	15.87	6.35					●					●●	
	7.0TR	7.0		0.25									●					●●	
	8.0TR	8.0		0.25									●					●●	
	9.0TR	9.0		0.25									●					●●	
	10.0TR	10.0		0.3									●					●●	
	12.0TR	12.0		0.5									●					●●	

SAGE



Обозначение		Шаг резьбы	Размеры						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VER]		(mm)	H	rε	L	T	A	ϕd											
27VER	8.0 SAGE	8.0		0.8	27	8.7	15.87	6.35					●					●●	

SVER



Державка-правая

Обозначение		Размеры						Пластина	Винт	Зажим	Штифт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	h1	f						R	L	
SVER/L	2020K22	20	20	125	28	20	25	22VER/L..	M4.5×14			T20 PL30	●	●	232400
	2525M22	25	25	150	30	25	30						●	●	232402
SVER/L	2525M27-6	25	25	150	35	25	30	27VER/L..	M6×20	HL1814	M6×20		●	●	232404
	3232P27-6	32	32	170	35	32	36						●	●	232406
	3232P27-8	32	32	170	35	32	36						●	●	232408
	3232P27-10	32	32	170	35	32	36						●	●	232410
	4040R27-6	40	40	200	35	40	45						●	●	232412
	4040R27-8	40	40	200	35	40	45						●	●	232414
	4040R27-10	40	40	200	35	40	45						●	●	232416

МАКСИМУМ

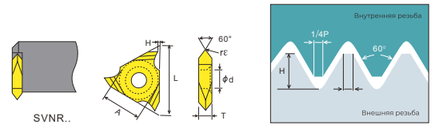
Нарезание резьбы

VNR

материал | УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом
Точение с лёгким ударом(2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом

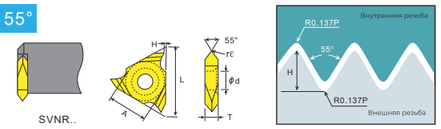
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
P	Сталь		●	●		●	●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун		●		●		●	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕				●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕				●

Метрическая 60°



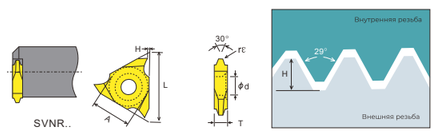
Обозначение		Шаг резьбы	Размеры							PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VNR]		(mm)	H	rε	L	T	A	ϕd												
16VNR	AG60	0.5-3.0	-	0.07	16	3.65	9.525	4.0						●					●●	
	100ISO	1.0	0.7	0.07										●					●●	
	150ISO	1.5	1.0	0.08										●					●●	
	200ISO	2.0	1.3	0.12										●					●●	
	250ISO	2.5	1.5	0.15										●					●●	
	300ISO	3.0	1.6	0.18										●					●●	
22VNR	400ISO	4.0	2.0	0.25	22	4.9	12.7	5.1						●					●●	
	500ISO	5.0	2.4	0.32										●					●●	
	600ISO	6.0	2.7	0.39										●					●●	
27VNR	V60	6.0-9.0	-	0.43	27	8.7	15.87	6.35						●					●●	
	800ISO	8.0	-											●					●●	
	10.0ISO	10.0	-											●					●●	

Дюймовая 55°



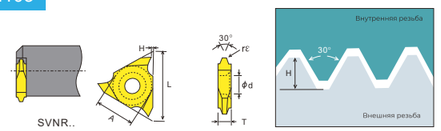
Обозначение		Шаг резьбы	Размеры							PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VNR]		(tpi)	H	rε	L	T	A	ϕd												
16VNR	AG55	48-8	-	0.06	16	3.65	9.525	4.0						●					●●	
27VNR	V55	4-2.5	-	0.89										●					●●	
	4W	4			27	8.7	15.87	6.35						●					●●	
	3W	3												●					●●	
	2.5W	2.5												●					●●	

ACME



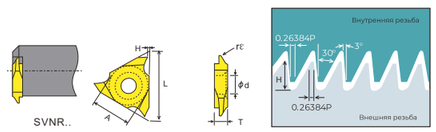
Обозначение		Шаг резьбы	Размеры							PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VNR]		(tpi)	H	rε	L	T	A	ϕd												
22VNR	6ACME	6		0.2	22	4.9	12.7	5.1						●					●●	
	5ACME	5		0.25										●					●●	
	4ACME	4		0.3										●					●●	
27VNR	3.5ACME	3.5		0.3	27	8.7	15.87	6.35						●					●●	
	3ACME	3		0.3										●					●●	

DIN103



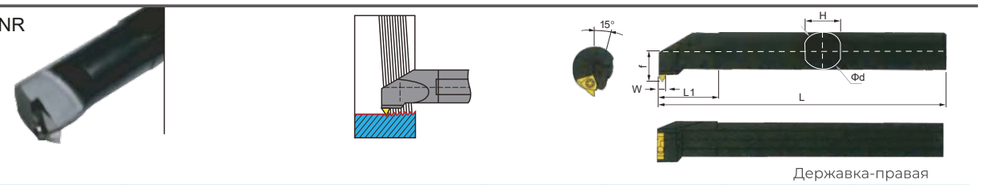
Обозначение		Шаг резьбы	Размеры							PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VNR]		(mm)	H	rε	L	T	A	ϕd												
22VNR	4.0TR	4.0		0.1	22	4.9	12.7	5.1						●					●●	
	5.0TR	5.0		0.1										●					●●	
	6.0TR	6.0		0.25										●					●●	
27VNR	6.0TR	6.0		0.25	27	8.7	15.87	6.35						●					●●	
	7.0TR	7.0		0.25										●					●●	
	8.0TR	8.0		0.25										●					●●	
	9.0TR	9.0		0.25										●					●●	
	10.0TR	10.0		0.3										●					●●	
	12.0TR	12.0		0.5										●					●●	

SAGE



Обозначение		Шаг резьбы	Размеры							PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
[VNR]		(mm)	H	rε	L	T	A	ϕd												
27VNR	8.0 SAGE	8.0		0.2	27	8.7	15.87	6.35						●					●●	

SVNR



Державка-правая

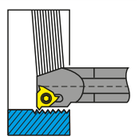
Обозначение		Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		øDmin	ød	f	L	L1	H	W				R	L	
SVNR/L	0020Q16	24	20	13.6	180	20	18	3.65	16VNR/L..	M3.5×10	T15	●	●	231600
	0025R16	29	25	16.1	200	20	23	3.65				●	●	231602
	0032S16	36	32	19.6	250	32	30	3.65				●	●	231604
SVNR/L	0025R22	32	25	17.5	200	20	23	4.76	22VNR/L..	M4.5×12	T20	●	●	231606
	0032S22	39	32	21.0	250	30	30	4.76				●	●	231608
SVNR/L	0032S27-6	41	32	22.5	250	32	30	6.4	27VNR/L..	M6.0×20	T20	●	●	231610
	0040T27-6	50	40	28.5	300	40	38	6.4				●	●	231612
	0040T27-8	50	40	28.5	300	40	38	8.7				●	●	231614
	0040U27-10	50	40	28.5	350	40	38	-				●	●	231616
	0050U27-8	60	50	33.5	350	50	48	8.7				●	●	231618
	0050U27-10	60	50	33.5	350	50	48	-				●	●	231620

SNR

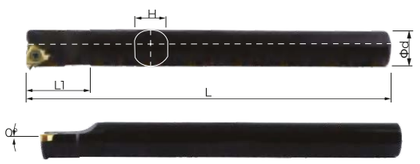


SIR..C









Державка-правая

T-SNR



HNR



Обозначение	Размеры							Пластина	Опорная пластина	Винт	Ключ	Винт	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°						R	L	
SNR/L0007J08	9	7	5.3	110	15	6.4	15°	08NR/L..		M2.2×5	T7		●	●	231100
SNR/L0008K08	11	8	6.6	125	15	7							●	●	231102
SNR/L0008K11	11	8	6	125	15	7	15°	11NR/L..		M2.5×7	T8		●	●	231103
SNR/L0010K11	13	10	7.2	125	18	9							●	●	231104
SNR/L0012M11	16	12	8.7	150	18	11							●	●	231106
SNR/L0013N11	15	13	8	160	18	12							●	●	231108
SNR/L0016Q11	18	16	9.5	180	20	15							●	●	231109
SNR/L0013N16	17	13	10.2	160	25	12	15°	16NR/L..		M3.5×10	T15		●	●	231110
SNR/L0014N16	17	14	9.5	160	25	13							●	●	231112
SNR/L0016Q16	20	16	11.5	180	25	14.6							●	●	231114
SNR/L0018Q16	21	18	11.5	180	25	16.8							●	●	231116
SNR/L0020R16	24	20	13.5	200	28	18.4							●	●	231118
SNR/L0025S16	29	25	16	250	32	23.4							●	●	231120
SNR/L0032T16	36	32	19.5	300	38	30							●	●	231122
SNR/L0040T16	44	40	23.5	300	42	38			STM1603R STM1603L	M3.5×12	T15	M3×8C	●	●	231124
SNR/L0050U16	54	50	28.5	350	50	48							●	●	231126
SNR/L0020R22	24	20	13.5	200	32	18.4	15°	22NR/L..		M4.5×12	T15 T20		●	●	231128
SNR/L0025S22	31	25	18	250	32	23.4							●	●	231130
SNR/L0032T22	38	32	21.5	300	38	30			STM1603R STM1603L			M3×8C	●	●	231132
SNR/L0040T22	46	40	25.5	300	42	38							●	●	231134
SNR/L0050U22	56	50	30.5	350	50	48							●	●	231136

SIR0005H-06C-6.4	6.4	5	4.3	100	15	4.5		06NR/L..		M2×4	T6		●	●	231138
SIR0008K-08C-09-20	9	8	5	125	20	7		08NR/L..		M2.2×5	T6		●	●	231140
SIR0008K-08C-10-20	10	8	5.5	125	20	7							●	●	231142
SIR0008K-08C-10	10	8	5.9	125	20	7		11NR/L..		M2.5×6	T8		●	●	231144
SIR0010M-11C-12	12	10	7.4	150	20	9							●	●	231146
SIR0012M-11C-15	15	12	8.5	150	20	11							●	●	231148
SIR0016M-16C-19	19	16	11.7	150	25	14.6		16NR/L..		M3.5×10	T15		●	●	231150
SIR0016R-16C-19	19	16	11.7	200	25	14.6							●	●	231152
SIR0020R-16C-24	24	20	13.7	200	30	18.4							●	●	231154
SIR0020S-16C-24	24	20	13.7	250	30	18.4							●	●	231156
SIR0025S-16C-29	29	25	16.2	250	35	23.4							●	●	231158

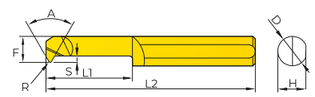
T-SNR0006J06	8	6	4	110	12	5.4		06NR/L..		M2×4	T6		●	●	231160
T-SNR0006K06-A10	8	10	4	125	25	9							●	●	231162
T-SNR0007J08	10	7	5.3	110	12	6.2		08NR/L..		M2.2×5	T6		●	●	231164
T-SNR0008K08	10	8	5.5	125	12	7							●	●	231166
T-SNR0008K11	10	8	6	125	15	7		11NR/L..		M2.5×6	T8		●	●	231168
T-SNR0010K11	12	10	6.6	125	15	9							●	●	231170
T-SNR0012M11	16	12	6.8	150	15	11							●	●	231172
T-SNR0013N16	18	13	9	160	22	12		16NR/L..		M3.5×10	T15		●	●	231174
T-SNR0016Q16	20	16	10.5	180	25	15							●	●	231176
T-SNR0020R16	25	20	13.5	200	30	18.4							●	●	231178
T-SNR0025S16	30	25	16.5	250	35	23.4							●	●	231179

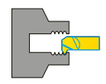
HNR0006J06	8	6	4	110	12	5.4		06NR/L..		M2×4	T6		●	●	231180
HNR0006K06-A10	8	10	4	125	25	9							●	●	231182
HNR0007J08	10	7	5.3	110	12	6.2		08NR/L..		M2.2×5	T6		●	●	231184
HNR0008K08	10	8	5.5	125	12	7							●	●	231186
HNR0008K11	10	8	6	125	15	7		11NR/L..		M2.5×6	T8		●	●	231188
HNR0010K11	12	10	6.6	125	15	9							●	●	231190
HNR0012M11	16	12	6.8	150	15	11							●	●	231192
HNR0013N16	18	13	9	160	22	12		16NR/L..		M3.5×10	T15		●	●	231194
HNR0016Q16	20	16	10.5	180	25	15							●	●	231196
HNR0020R16	25	20	13.5	200	30	18.4							●	●	231198
HNR0025S16	30	25	16.5	250	35	23.4							●	●	231199

МАКСИМУМ

Нарезание резьбы

STIR

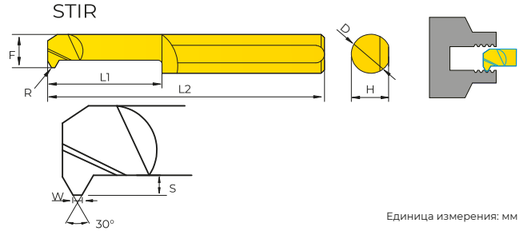




Единица измерения: мм

Обозначение		F	L1	S	R	D	L2	Амери-канск.	Мет-рика	Шаг резьбы Min	Шаг резьбы Min	Диаметр обработки	A	Номер заказа
STIR	14050-60°	1.4	5.0	0.4	0.00	D4	50	UN-1,UN-2	M2	0.25	0.45	1.5mm	60°	207421
	18070-60°	1.8	7.0	0.6	0.00	D4	50	UN-3,UN-4	M2.5	0.25	0.7	1.5mm	60°	207422
	24070-60°	2.4	7.0	0.5	0.00	D4	50	UN-5,UN-6	M3	0.35	0.6	2.5mm	60°	207423
	30120-60°	3.0	12.0	0.85	0.03	D4	50	UN-8,UN-10	M4	0.5	0.8	3.1mm	60°	207424
	40150-60°	3.85	15.0	1.1	0.05	D4	50	UN-12,UN-14	MS/M6	0.5	1.0	4.0mm	60°	207425
	50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.05	D5	50	UNI1/4,UN5/16	M8	0.75	1.5	5.0mm	60°	207426
	60200-60°	5.6	20.0	1.8	0.08	D6	50	UN1/4,C1/16	M10	0.75	1.75	6.0mm	60°	207427
	80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.08	D8	50	UN5/16,C1/8	M12	1.0	2.0	8.0mm	60°	207428
Угол профиля 55°, дюймовая резьба														
STIR	40150-55°	3.85	15.0	1.1	0.05	D4	50	1/4-20BSW				4.0mm	55°	207430
	50150-55°	4.8	15.0	1.5	0.05	D5	50	5/16-18BSW				5.0mm	55°	207431
	60200-55°	5.6	20.0	1.8	0.08	D6	50	3/8-16,C1/16,C1/8-28				6.0mm	55°	207432
	80220-55°	7.8	22.0	2.2	0.08	D8	50	1/2-12BSW,C1/4-19				8.0mm	55°	207433
Обратная резьба 60°														
STIL	40150-60°	3.85	15.0	1.1	0.05	D4	50	UN-12,UN-14	MS/M6	0.5	1.0	4.0mm	60°	207435
	50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.05	D5	50	UNI1/4,UN5/16	M8	0.75	1.5	5.0mm	60°	207436
	60200-60°	5.6	20.0	1.8	0.08	D6	50	UNI1/4,C1/16	M10	0.75	1.75	6.0mm	60°	207437
	80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.08	D8	50	UN5/16,C1/8	M12	1.0	2.0	8.0mm	60°	207438

STIR

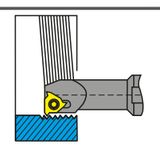


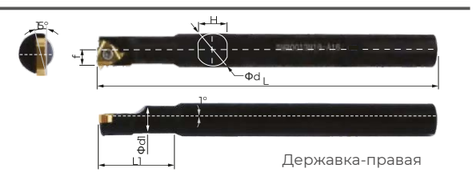
Единица измерения: мм

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	Шаг резьбы	Наличие	Диаметр обработки	Номер заказа
STIR80250-1.5TR	6.2	25	1.3	0.1	D8	60	1.5TR	○	Tr8x1.5 Tr9x1.5	207441
STIR80250-2.0TR	6.5	25	1.8	0.2	D8	60	2.0TR	○	Tr9x2.0 Tr10x2.0	207442
STIR80300-3.0TR	7.5	30	2.5	0.2	D8	60	3.0TR	○	Tr11x3.0 Tr12x3.0 Tr14x3.0	207443
STIR100350-4.0TR	9.5	35	2.8	0.2	D10	75	4.0TR	○	Tr14x4.0 Tr16x4.0 Tr18x4.0	207444

SNR





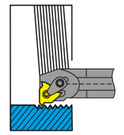


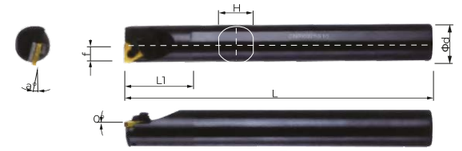
Державка-правая

Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	H	α°				R	L	
SINR/L0612K06-15	6.4	12	4.3	125	12	11	15°	06NR/L..	M2.0×4	T6	●	●	231200
SNR/L0816K08-18	8	16	5	125	18	14.6		08NR/L..	M2.2×5	T7	●	●	231202
SNR/L0010K11-A16	12	16	7.2	125	20	14.6		11NR/L..	M2.5×6	T8	●	●	231204
SNR/L0012M11-A16	15	16	8.7	150	25	14.6					●	●	231206
SNR/L0013N16-A16	16	16	10	160	25	14.6		16NR/L..	M3.5×10	T15	●	●	231208
SNR/L1516M16-A16	15	16	8.5	150	30	14.6					●	●	231210

CNR





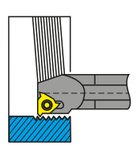


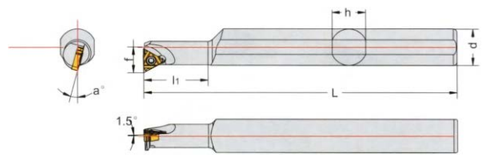
Державка-правая

Обозначение	Размеры							Пластина	Опорная пластина	Винт	Зажим	Штифт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	ΦD	Φd	f	L	L1	H	α°							R	L	
CNR/L0025S16	29	25	16	250	32	23.4	15°	16NR/L..	STM1603R STM1603L	M3.5×8	HL1808	M6×18	T15 PL25	●	●	231300
CNR/L0032T16	36	32	19.5	300	38	30								●	●	231302
CNR/L0040T16	44	40	23.5	300	42	38						M6×22		●	●	231304
CNR/L0050U16	54	50	28.5	350	50	48								●	●	231306
CNR/L0025S22	31	25	18	250	32	23.4		22NR/L..	STM22T3R STM22T3L	M4.5×10		M6×18	T20 PL25	●	●	231308
CNR/L0032T22	38	32	21.5	300	38	30								●	●	231310
CNR/L0040T22	46	40	25.5	350	42	38						M6×22		●	●	231312
CNR/L0050U22	56	50	30.5	250	50	48								●	●	231314

SIR..P





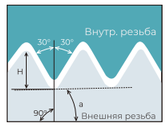


Державка-правая

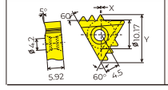
Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	h	α°				R	L	
SIR/L 0007K08-12P	10	12	7.7	125	18.5	11	15°	08IR/L..	M2.2×5.5	T6	●	●	231400
0008K08-12P	10	12	8.4	125	21	11					●	●	231402
0008K11-12P	11	12	8.6	125	21	11		11IR/L...	M2.5×6	T8	●	●	231404
0008K11-16P	11	16	10.6	125	21	15					●	●	231406
0010K11-12P	12	12	7.4	125	26	11					●	●	231408
0010K11-16P	12	16	11.7	125	26	15					●	●	231410
0012M11-16P	15	16	11.7	150	31	15					●	●	231412

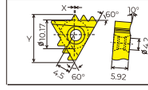
Нарезание резьбы

API RD

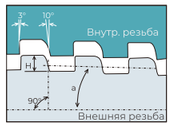


Материал		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
	● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом											
	Точение с лёгким ударом (2-я рекоменд.) ✕ Точение с ударом											
P	Сталь		●	●		●	●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	●	●	●	✕	●	●
K	Чугун		●		●		●	●	✕	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●	●	●	●	●	●	●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕			✕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕			✕	●

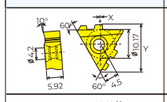
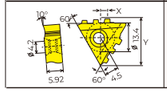
Размеры	Обозначение	Шаг резьбы	Размер (мм)				PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
		(tpi)	кол. зуб	a	X	Y											
	22ER 10APIRD-4 8APIRD-3	10 8	4 3	1.47°	0.18 0.32	17.1 17.1					•				•	•	•

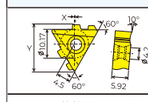
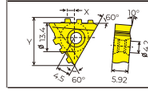
Размеры	Обозначение	Шаг резьбы	Размер (мм)				PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
		(tpi)	кол. зуб	a	X	Y										
	22IR 10APIRD-4 8APIRD-3	10 8	4 3	1.47°	0.18 0.32	17.1 17.1				•	•				•	•

BUT



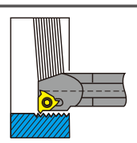
Вставки	Примен. специф. трубы с резьбой
5BUT75	4-1/2"~13-3/8"
5BUT11	16"~20"

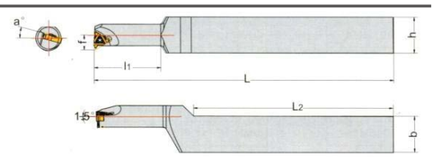
Размеры	Обозначение	Шаг резьбы	Размер (мм)				PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
		(tpi)	кол. зуб	a	X	Y										
	22ER 5BUT75-2	5	2	0.75°	2.05	16.8				•					•	•
	27ER 5BUT75-3	5	3	0.75°	2.46	21.9				•					•	•

Размеры	Обозначение	Шаг резьбы	Размер (мм)				PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UM826	UP15	UP150	UP680	UM856	UM860
		(tpi)	кол. зуб	a	X	Y										
	22IR 5BUT75-2	5	2	0.75°	1.14	16.65				•					•	•
	27IR 5BUT75-3	5	3	0.75°	2.46	21.9				•					•	•

SIR..S..







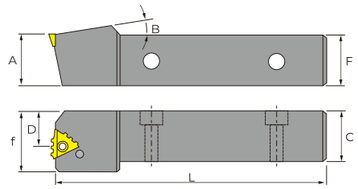
Державка-правая

Обозначение	Размеры								Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	f	L	L1	h	b	α°				R	L	
SIR/L 0007M08-S20	10	7	5.3	150	22	20	20	15°	08IR/L..	M2.2×5.5	T6	●	●	231500
0008M08-S20	11	8	5.8	150	25	20	20					●	●	231502
0010M11-S20	12	10	7.4	150	31	20	20		11IR/L..	M2.5×6	T8	●	●	231504
0012P11-S20	15	12	8.4	170	37	20	20					●	●	231506
0013P16-S20	16	13	10.2	170	40	20	20		16IR/L..	M3.5×7	T15	●	●	231508
0016Q16-S20	19	16	11.7	180	49	20	20					●	●	231510
0007M08-S25	10	7	5.3	150	22	25	25		08IR/L..	M2.2×5.5	T6	●	●	231512
0008M08-S25	11	8	5.8	150	25	25	25					●	●	231514
0010M11-S25	12	10	7.4	150	31	25	25		11IR/L..	M2.5×6	T8	●	●	231516
0012M11-S25	15	12	8.4	150	37	25	25					●	●	231518
0016Q16-S25	19	16	11.7	180	49	25	25		16IR/L..	M3.5×7	T15	●	●	231520
0020R16-S25	24	20	13.7	200	61	25	25					●	●	231522
0020R22-S25	24	20	15.6	200	61	25	25		22IR/L..	M4×12	T15	●	●	231524

Нарезание резьбы

PER..





Рычаг	Винт рычага	Ключ
L4-1	M6×18	PL30

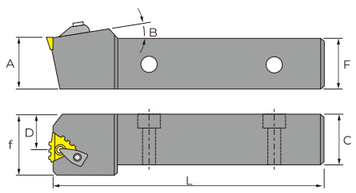
Примечание. E — угол подъема резьбы инструмента.

Державка-правая

Обозначение	Размеры								Диапазон обработки	Пластина	Опорная пластина	Наличие		Номер заказа
	L	f	A	B	C	D	E	F				R	L	
PER 2525-175-B17A	175	29	25	5°	25	21.5	70°	25	2-3/8"~3-1/2"	22ER10RD2-4 22ER8RD2-3	BE17	○	○	232250
3232-175-B17A	175	38	32	5°	32	26.5	70°	32				○	○	232251
3232-175-B17B	175	38	32	5°	32	26.5	50°	32	4"~5-1/2"			○	○	232252
3232-175-B17C	175	38	32	5°	32	26.5	30°	32	6-5/8"~8-5/8"	22ER8RD2-3		○	○	232253
3232-175-B17D	175	38	32	5°	32	26.5	15°	32	9-5/8"~13-3/8"			○	○	232254
4040-175-B17D	175	40	40	5°	40	26.5	15°	40				○	○	232255
3232-175-B17B-10	175	38	32	10°	32	25	60°	32	4-1/2"~6-5/8"	22ER5BU2-2	BE17	○	○	232256
3232-175-B17C-10	175	38	32	10°	32	25	40°	32	7"~11-1/2"			○	○	232257
3232-175-B17D-10	175	38	32	10°	32	25	20°	32	13-3/8"~20"			○	○	232258
4040-175-B17D-10	175	40	40	10°	40	25	20°	40				○	○	232259
3240-175-B23B-10	175	38	32	10°	32	25	60°	32	4-1/2"~6-5/8"	27ER5BU2-3	BE23	○	○	232260
3240-175-B23C-10	175	38	32	10°	32	25	40°	32	7"~11-1/2"			○	○	232261
3240-175-B23D-10	175	38	32	10°	32	25	20°	32	13-3/8"~20"			○	○	232262
4040-175-B23D-10	175	40	40	10°	40	25	20°	40				○	○	232263

TER..





Зажим	Зажим. винт	Пружина	Опорный винт	Штифт	Ключ	Ключ
CL2	M5×20	Ø7×11	M4×8	Ø2×10	PL30	T15

Примечание. E — угол подъема резьбы инструмента.

Державка-правая

Обозначение	Размеры								Диапазон обработки	Пластина	Опорная пластина	Наличие		Номер заказа
	L	f	A	B	C	D	E	F				R	L	
TER 2525-175-B17A	175	29	25	5°	25	21.5	70°	25	2-3/8"~3-1/2"	22ER10RD2-4 22ER8RD2-3	TE17	○	○	232264
3232-175-B17A	175	38	32	5°	32	26.5	70°	32				○	○	232265
3232-175-B17B	175	38	32	5°	32	26.5	50°	32	4"~5-1/2"			○	○	232266
3232-175-B17C	175	38	32	5°	32	26.5	30°	32	6-5/8"~8-5/8"	22ER8RD2-3		○	○	232267
3232-175-B17D	175	38	32	5°	32	26.5	15°	32	9-5/8"~13-3/8"			○	○	232268
4040-175-B17D	175	40	40	5°	40	26.5	15°	40				○	○	232269
3232-175-B17B-10	175	38	32	10°	32	25	60°	32	4-1/2"~6-5/8"	22ER5BU2-2	TE17	○	○	232270
3232-175-B17C-10	175	38	32	10°	32	25	40°	32	7"~11-1/2"			○	○	232271
3232-175-B17D-10	175	38	32	10°	32	25	20°	32	13-3/8"~20"			○	○	232272
4040-175-B17D-10	175	40	40	10°	40	25	20°	40				○	○	232273
3240-175-B23B-10	175	38	32	10°	32	25	60°	32	4-1/2"~6-5/8"	27ER5BU2-3	TE23	○	○	232274
3240-175-B23C-10	175	38	32	10°	32	25	40°	32	7"~11-1/2"			○	○	232275
3240-175-B23D-10	175	38	32	10°	32	25	20°	32	13- 3/8"~20"			○	○	232276
4040-175-B23D-10	175	40	40	10°	40	25	20°	40				○	○	232277

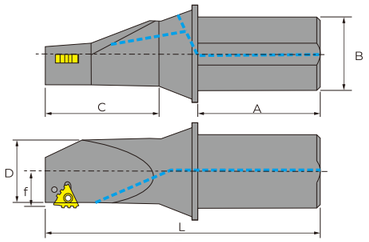
Нарезание резьбы

PNR..



Рычаг	Винт рычага	Ключ
L4-1	M6×18	PL30

Примечание. E — угол подъема резьбы инструмента.



Державка-правая

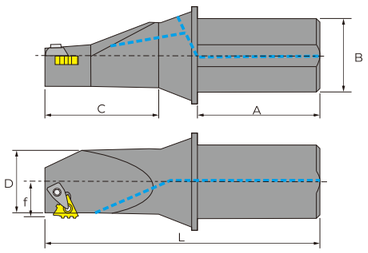
Обозначение	Размеры								Диапазон обработки	Пластина	Опорная пластина	Наличие		Номер заказа
	L	f	A	B	C	D	E					R	L	
PNR 0040-205-B17A	205	26	80	40	100	42	70°		2-3/8"~3-1/2"	22IR10RD2-4 22IR8RD2-3 22IR5BU2-2	BN17	○	○	231630
0050-220-B17A	220	26	90	50	105	42	70°					○	○	231631
0060-225-B17A	225	26	100	60	100	42	70°					○	○	231632
0080-280-B17A	280	26	150	80	105	42	70°					○	○	231633
0040-235-B17B	235	31	80	40	130	50	50°		4"~5-1/2"			○	○	231634
0050-273-B17B	273	36	90	50	158	56	50°					○	○	231635
0060-273-B17B	273	36	90	60	158	56	50°					○	○	231636
0080-300-B17B	300	36	140	80	158	56	50°					○	○	231637
0060-278-B17C	278	36	100	60	158	56	30°		6-5/8"~8-5/8"			○	○	231638
0080-318-B17C	318	36	140	80	158	56	30°					○	○	231639
0060-295-B17D	295	43	100	60	175	60	15°		9-5/8"~13-3/8"			○	○	231640
0080-335-B17D	335	43	140	80	175	60	15°					○	○	231641
PNR 0050-273-B23B	273	36	90	50	158	56	50°		4"~5-1/2"	27IR5BU2-3 27IR8RD2-5	BN23	○	○	231642
0060-273-B23B	255	36	90	60	158	56	50°					○	○	231643
0080-300-B23B	300	36	140	80	158	56	50°					○	○	231644
0060-278-B23C	278	36	100	60	158	56	30°		6-5/8"~8-5/8"			○	○	231645
0080-318-B23C	318	36	140	80	158	56	30°					○	○	231646
0060-295-B23D	295	43	100	60	175	60	15°		9-5/8"~13-3/8"			○	○	231647
0080-335-B23D	335	43	140	80	175	60	15°					○	○	231648

TNR..



Зажим	Зажим. винт	Пружина	Опорный винт	Штифт	Ключ	Ключ
CL2	M5×20	Ø7×11	M4×8	Ø2×10	PL30	T15

Примечание. E — угол подъема резьбы инструмента.



Державка-правая

Обозначение	Размеры								Диапазон обработки	Пластина	Опорная пластина	Наличие		Номер заказа
	L	f	A	B	C	D	E					R	L	
TNR 0040-205-B17A	205	26	80	40	100	42	70°		2-3/8"~3-1/2"	22IR10RD2-4 22IR8RD2-3 22IR5BU2-2	TN17	○	○	231649
0050-220-B17A	220	26	90	50	105	42	70°					○	○	231650
0060-225-B17A	225	26	100	60	100	42	70°					○	○	231651
0080-280-B17A	280	26	150	80	105	42	70°					○	○	231652
0040-235-B17B	235	31	80	40	130	50	50°		4"~5-1/2"			○	○	231653
0050-273-B17B	273	36	90	50	158	56	50°					○	○	231654
0060-273-B17B	273	36	90	60	158	56	50°					○	○	231655
0080-300-B17B	300	36	140	80	158	56	50°					○	○	231656
0060-278-B17C	278	36	100	60	158	56	30°		6-5/8"~8-5/8"			○	○	231657
0080-318-B17C	318	36	140	80	158	56	30°					○	○	231658
0060-295-B17D	295	43	100	60	175	60	15°		9-5/8"~13-3/8"			○	○	231659
0080-335-B17D	335	43	140	80	175	60	15°					○	○	231660
TNR 0050-273-B23B	273	36	90	50	158	56	50°		4"~5-1/2"	27IR5BU2-3 27IR8RD2-5	TN23	○	○	231661
0060-273-B23B	255	36	90	60	158	56	50°					○	○	231662
0080-300-B23B	300	36	140	80	158	56	50°					○	○	231663
0060-278-B23C	278	36	100	60	158	56	30°		6-5/8"~8-5/8"			○	○	231664
0080-318-B23C	318	36	140	80	158	56	30°					○	○	231665
0060-295-B23D	295	43	100	60	175	60	15°		9-5/8"~13-3/8"			○	○	231666
0080-335-B23D	335	43	140	80	175	60	15°					○	○	231667

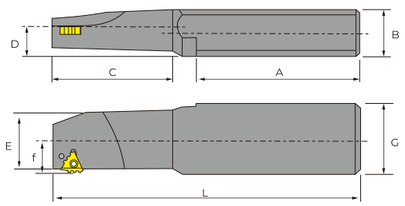
Нарезание резьбы

PNR..



Рычаг	Винт рычага	Ключ
L4-1	M6×18	PL30

Примечание. E — угол подъема резьбы инструмента.



Державка-правая

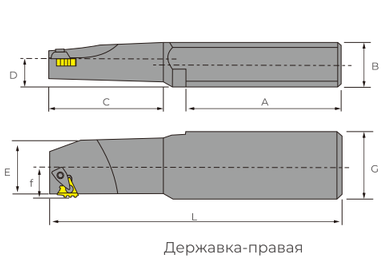
Обозначение	Размеры								Диапазон обработки	Пластина	Опорная пластина	Наличие		Номер заказа
	L	f	A	B	C	D	E	G				R	L	
PNR 2538-285-B17A	285	26	160	38	105	25	70°	62	2-3/8"~3-1/2"	22IR10RD2-4 22IR8RD2-3 22IR5BU2-2	BN17	○	○	231668
3249-285-B17A	285	26	160	49	105	32	70°	62				○	○	231669
3249-335-B17B	335	31	180	49	130	32	50°	74.3	4"~5-1/2"			○	○	231670
3655-335-B17B	335	31	180	55	130	36	50°	77.2				○	○	231671
3249-363-B17C	363	36	180	49	158	32	30°	74.3	6-5/8"~8-5/8"			○	○	231672
3655-378-B17C	378	36	200	55	163	36	30°	82				○	○	231673
3249-400-B17D	400	52	280	49	158	32	30°	74.3	9-5/8"~13-3/8"			○	○	231674
4055-400-B17D	400	52	200	55	163	40	15°	82				○	○	231675
PNR 3249-335-B23B	335	31	180	49	130	32	50°	74.3	4"~5-1/2"	27IR5BU2-3 27IR8RD2-5	BN23	○	○	231676
3655-335-B23B	335	31	180	55	130	36	50°	77.2				○	○	231677
3249-363-B23C	363	36	180	49	158	32	30°	74.3	6-5/8"~8-5/8"			○	○	231678
3655-378-B23C	378	36	200	55	163	36	30°	82				○	○	231679
3249-400-B23D	400	52	280	49	158	32	30°	74.3	9-5/8"~13-3/8"			○	○	231680
4055-400-B23D	400	52	200	55	163	40	15°	82				○	○	231681

TNR..



Зажим	Зажим. винт	Пружина	Опорный винт	Штифт	Ключ	Ключ
CL2	M5×20	Ø7×11	M4×8	Ø2×10	PL30	T15

Примечание. E — угол подъема резьбы инструмента.

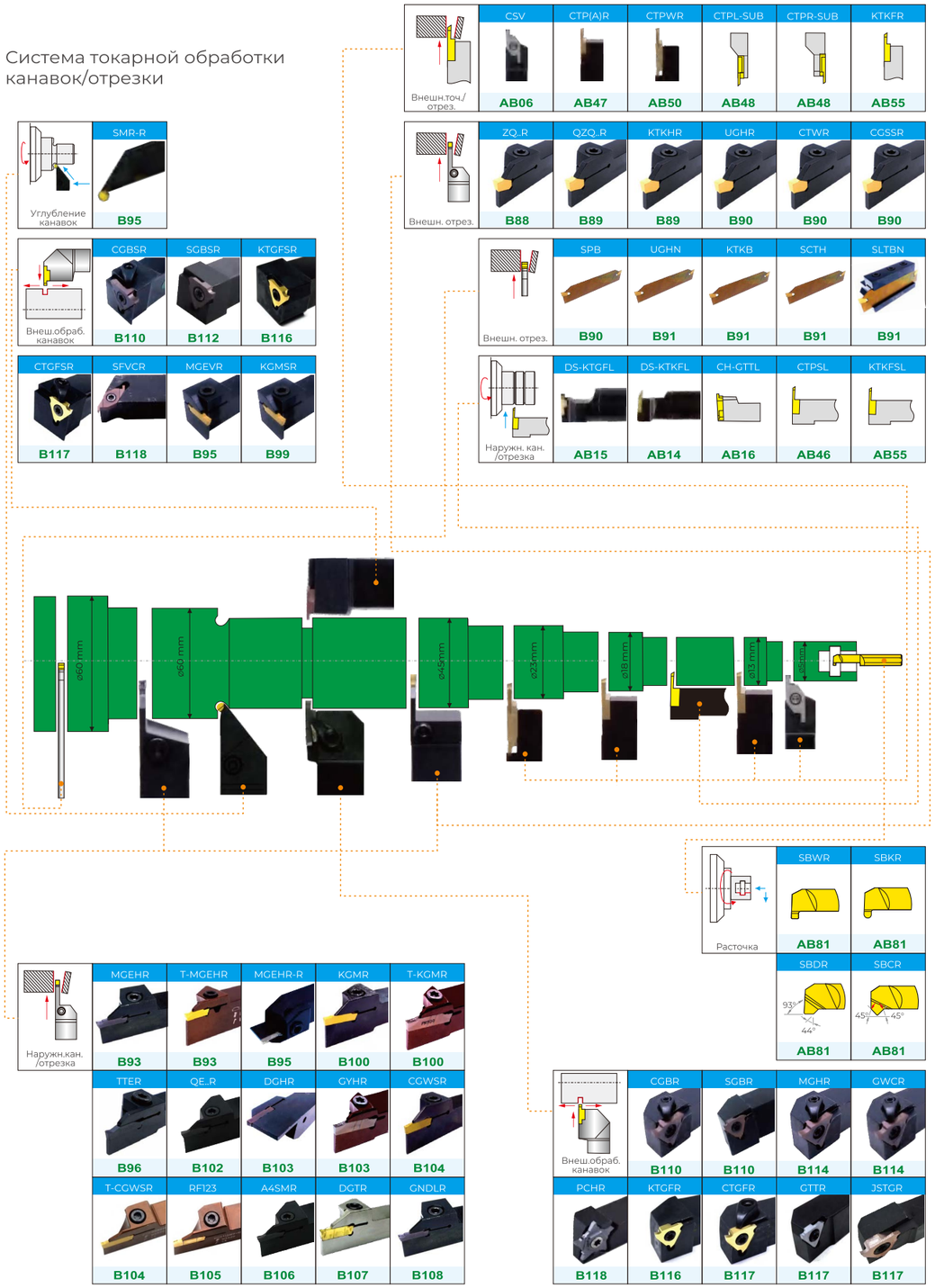


Державка-правая

Обозначение	Размеры								Диапазон обработки	Пластина	Опорная пластина	Наличие		Номер заказа
	L	f	A	B	C	D	E	G				R	L	
TNR 2538-285-B17A	285	26	160	38	105	25	70°	62	2-3/8"~3-1/2"	22IR10RD2-4 22IR8RD2-3 22IR5BU2-2	TN17	○	○	231681
3249-285-B17A	285	26	160	49	105	32	70°	62				○	○	231682
3249-335-B17B	335	31	180	49	130	32	50°	74.3	4"~5-1/2"			○	○	231683
3655-335-B17B	335	31	180	55	130	36	50°	77.2				○	○	231684
3249-363-B17C	363	36	180	49	158	32	30°	74.3	6-5/8"~8-5/8"			○	○	231685
3655-378-B17C	378	36	200	55	163	36	30°	82				○	○	231686
3249-400-B17D	400	52	280	49	158	32	30°	74.3	9-5/8"~13-3/8"			○	○	231687
4055-400-B17D	400	52	200	55	163	40	15°	82				○	○	231688
TNR 3249-335-B23B	335	31	180	49	130	32	50°	74.3	4"~5-1/2"	27IR5BU2-3 27IR8RD2-5	TN23	○	○	231689
3655-335-B23B	335	31	180	55	130	36	50°	77.2				○	○	231690
3249-363-B23C	363	36	180	49	158	32	30°	74.3	6-5/8"~8-5/8"			○	○	231691
3655-378-B23C	378	36	200	55	163	36	30°	82				○	○	231692
3249-400-B23D	400	52	280	49	158	32	30°	74.3	9-5/8"~13-3/8"			○	○	231693
4055-400-B23D	400	52	200	55	163	40	15°	82				○	○	231699

Точение канавок

Система токарной обработки канавок/отрезки



Внешн.точ./отрез.	CSV	CTP(A)R	CTPWR	CTPL-SUB	CTPR-SUB	KTKFR
	AB06	AB47	AB50	AB48	AB48	AB55
Внешн. отрез.	ZQ..R	QZQ..R	KTKHR	UGHR	CTWR	CGSSR
	B88	B89	B89	B90	B90	B90
Внешн. отрез.	SPB	UGHN	KTKB	SCTH	SLTBN	
	B90	B91	B91	B91	B91	
Наружн. кан. /отрезка	DS-KTGFL	DS-KTKFL	CH-GTTL	CTPSL	KTKFSL	
	AB15	AB14	AB16	AB46	AB55	

Углубление канавок	SMR-R			
	B95			
Внеш.обраб. канавок	CGBSR	SGBSR	KTGFSR	
	B110	B112	B116	
CTGFSR	SFVCR	MGEVR	KGMSR	
B117	B118	B95	B99	

Расточка	SBWR	SBKR			
	AB81	AB81			
	SBDR	SBCR			
	AB81	AB81			

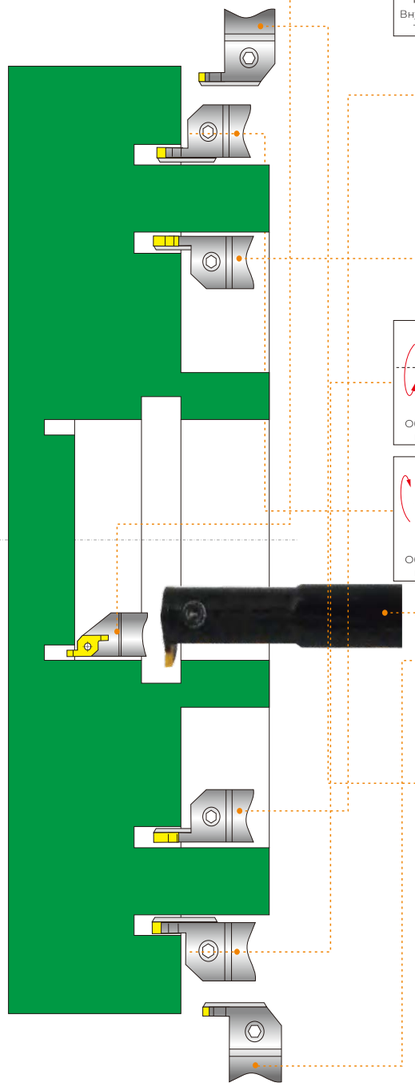
Наружн.кан. /отрезка	MGEHR	T-MGEHR	MGEHR-R	KGMR	T-KGMR
	B93	B93	B95	B100	B100
	TTER	QE..R	DGHR	GYHR	CGWSR
	B96	B102	B103	B103	B104
	T-CGWSR	RF123	A4SMR	DGTR	GNDLR
	B104	B105	B106	B107	B108

Внеш.обраб. канавок	CGBR	SGBR	MGHR	GWCR	
	B110	B110	B114	B114	
	PCHR	KTGFR	CTGFR	GTTR	JSTGR
	B118	B116	B117	B117	B117

МАКСИМУМ

Точение канавок

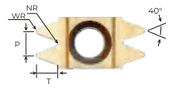
Система токарной обработки торцевых канавок



	STFPR		CBSNR		C,Q,DR	
	B64		B131	Обработка ступицы колеса	B101	
Внутр.обраб. торц.кан.	SMFR	SMVR	SGIEFR	SGIVFR	T-SGIVFR	MFHR
	AB81	AB81	B128	B132	B132	B132
Обраб.торц. канавок	MGAH..R	MGFHRR				
	B143	B135				
Обраб.торц. канавок	MGAH..L	MGFHLL				
	B144	B135				
Обраб.торц. канавок	MGHH..R	MGFHRL	FGHH..R	QF..L	SEGEL	SMFL
	B141	B136	B133	B137	B128	B127
Обраб.торц. канавок	MGHH..L	MGFHLR	FGHH..L	QF..R	SSACN	SSACN
	B142	B136	B133	B137	B131	B131
Обраб.торц. канавок	MGFV..R	MGFVR	FGVH..R			
	B139	B136	B134			
Обраб.торц. канавок	MGFV..L	MGFVL	FGVH..L			
	B140	B136	B134			

Расточка	MGIVR	T-MGIVR	KIGMR	TTIR	
	B94	B94	B99	B99	
	C-QE..R	S-SGBR	SIGER	T-SIGER	
	B102	B112	B123	B123	
	SNGR	T-SNGR	S-KTGFR	T-KTGFR	
	B124	B124	B116	B116	

PDL

Геометрия	Обозначение		Размеры P	T	WR	NR	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
	PDL2.34	R0204	2.34	2.06	0.2	0.4					•			•	•
		R2725	2.34	2.214	0.27	0.25					•			•	•
		R0402	2.34	2.06	0.4	0.2					•			•	•
	PDL3.56	R0425	3.56	3.69	0.4	0.25					•			•	•
		R0431	3.56	3.57	0.4	0.31					•			•	•
		R0404	3.56	3.4	0.4	0.4					•			•	•
		R0444	3.56	3.32	0.4	0.44					•			•	•

PDL2.34



PDL3.56

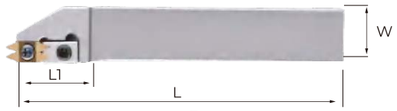






PDLR





Державка-правая

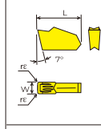
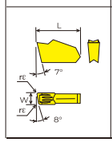
Обозначение	Размеры H1	H	W	L1	L	F	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L
PDLR/L 1616H-2.34	16	16	16	25	100	16	PDL2.34..	M4.0×10	T15	•	•
2020K-2.34	20	20	20	25	125	20				•	•
2525M-2.34	25	25	25	30	150	25				•	•
1616H-2.34	16	16	16	25	100	16	PDL3.56..	M4.0×10	T15	•	•
2020K-3.56	20	20	20	25	125	20				•	•
2525M-3.56	25	25	25	30	150	25				•	•

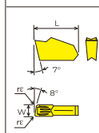
SP

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

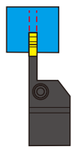
P	Сталь	● ● ✕ ● ✕ ●
M	Нержавеющая сталь	○ ✱ ●
K	Чугун	● ● ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ●

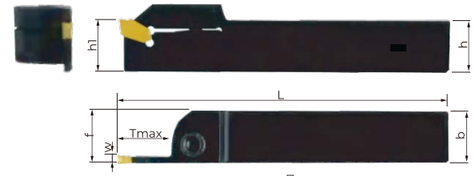
Геометрия	Внешний вид	Обозначение		Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		SP	200	2.2	0.2	9.3	-	-	-					•		•	•	•
			300	3.1	0.2	11.3	-	-	-					•		•	•	•
			400	4.1	0.25	11.3	-	-	-					•		•	•	•
			500	5.1	0.3	11.4	-	-	-					•		•	•	•
			600	6.4	0.35	11.4	-	-	-					•		•	•	•
		SP	200R	2.2	0.2	9.3	-	-	-					•		•	•	•
			300R	3.1	0.2	11.3	-	-	-					•		•	•	•
			400R	4.1	0.25	11.3	-	-	-					•		•	•	•
			500R	5.1	0.3	11.4	-	-	-					•		•	•	•
			600R	6.4	0.35	11.4	-	-	-					•		•	•	•

Геометрия	Внешний вид	Обозначение		Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		SP	200L	2.2	0.2	9.3	-	-	-					•		•	•	•
			300L	3.1	0.2	11.3	-	-	-					•		•	•	•
			400L	4.1	0.25	11.3	-	-	-					•		•	•	•
			500L	5.1	0.3	11.4	-	-	-					•		•	•	•
			600L	6.4	0.35	11.4	-	-	-					•		•	•	•

ZQ..R







Державка-правая

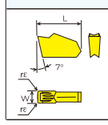
Обозначение	Размеры W	b	h	L	h1	f	Tmax	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
ZQ 1616R/L-02	2.2	16	16	100	16	16.4	16	SP200	M5×20	L4	•	•	251100
2020R/L-02	2.2	20	20	125	20	20.4	16		M6×20	L5	•	•	251102
2525R/L-02	2.2	25	25	150	25	25.4	16				•	•	251104
ZQ 1616R/L-03	3.125	16	16	100	16	16.4	20	SP300	M5×20	L4	•	•	251106
2020R/L-03	3.125	20	20	125	20	20.4	20		M6×20	L5	•	•	251108
2525R/L-03	3.125	25	25	150	25	25.4	20				•	•	251110
3225R/L-03	3.125	25	32	170	32	25.4	20				•	•	251112
ZQ 1616R/L-04	4.125	16	16	100	16	16.4	25	SP400	M5×20	L4	•	•	251114
2020R/L-04	4.125	20	20	125	20	20.4	25		M6×20	L5	•	•	251116
2525R/L-04	4.125	25	25	150	25	25.4	25				•	•	251118
3225R/L-04	4.125	32	32	170	32	25.4	25				•	•	251120
ZQ 2525R/L-05	5.125	25	25	150	25	25.5	30	SP500	M6×20	L5	•	•	251122
3232R/L-05	5.125	32	32	170	32	32.5	30				•	•	251124
ZQ 2525R/L-06	6.4	25	25	150	25	25.5	35	SP600	M6×20	L5	•	•	251126
3232R/L-06	6.4	32	32	170	32	32.5	35				•	•	251128

ZQMX

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

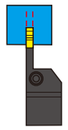
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

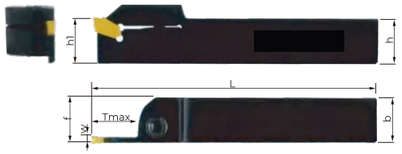
P	Сталь	● ● ✕ ● ✕ ●
M	Нержавеющая сталь	○ ✱ ●
K	Чугун	● ● ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ●

Геометрия	Внешний вид	Обозначение		Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		ZQMX	3N11-1E	3.1	0.3	11	-	-	-					•		•	•	•
			4N11-1E	4.1	0.3	11	-	-	-					•		•	•	•
			5N11-1E	5.1	0.3	11	-	-	-					•		•	•	•
			6N11-1E	6.4	0.3	11	-	-	-					•		•	•	•
			7N11-1E	7.0	0.3	14	-	-	-					•		•	•	•

QZQ..R..





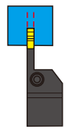


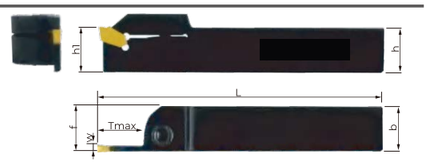
Державка-правая

Обозначение		Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		W	b	h	L	h1	f	Tmax				R	L	
QZQ	1616R/L03	3	16	16	80	16	16.4	16	ZQMX3N11-1E	M5×20	L4	●	●	251800
	2020R/L03	3	20	20	100	20	20.4	20				●	●	251802
	2525R/L03	3	25	25	120	25	25.4	20		M6×25	L5	●	●	251804
	3225R/L03	3	25	32	135	32	25.4	25				●	●	251806
	1616R/L04	4	16	16	80	16	16.4	16	ZQMX4N11-1E	M5×20	L4	●	●	251808
	2020R/L04	4	20	20	100	20	20.4	20				●	●	251810
	2525R/L04	4	25	25	120	25	25.4	20		M6×25	L5	●	●	251812
	3225R/L04	4	25	32	135	32	25.4	25				●	●	251814

KTKHR..







Державка-правая

Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	W	b	h	L	h1	f	Tmax				R	L	
KTKHR/L1010F-2S	2.2	10	10	80	10	10	15	TKN2,TKR/L2 TKN2-P,TKR/L2-P TKN2.4,TKR/L2.4			●	●	251500
1212H-2S	2.2	12	12	100	12	12	16.5				●	●	251502
1612H-2S	2.2	12	16	100	16	16	16.5				●	●	251504
1616H-2S	2.2	16	16	100	16	16	16.5				●	●	251506
2012K-2S	2.2	12	20	125	20	20	19				●	●	251508
2020K-2S	2.2	20	20	125	20	20	19				●	●	251510
KTKHR/L1612H-3S	3.1	12	16	100	16	16	18	TKN3,TKR/L3 TKN3-P,TKR/L3-P			●	●	251512
1616H-3S	3.1	16	16	100	16	16	18				●	●	251514
2012K-3S	3.1	12	20	125	20	20	20.5				●	●	251516
2020K-3S	3.1	20	20	125	20	20	26				●	●	251518
2525M-3S	3.1	25	25	150	25	25	26.5				●	●	251520
KTKHR/L2012K-4S	4.1	12	20	125	20	20	22	TKN4,TKR/L4			●	●	251522
2020K-4S	4.1	20	20	125	20	20	31				●	●	251524
2525M-4S	4.1	25	25	150	25	25	34				●	●	251526
KTKHR/L2525M-5S	5.1	25	25	150	25	25	39.5	TKN4.8,TKN5,TKR/L5			●	●	251528

KTKHR/L1010K-2-125S	2.2	10	10	125	10	10	15	TKN2,TKR/L2 TKN2-P,TKR/L2-P TKN2.4,TKR/L2.4			●	●	251600
1212M-2-125S	2.2	12	12	150	12	12	15				●	●	251602
1616M-2-150S	2.2	16	16	150	16	16	18				●	●	251604
KTKHR/L1616M-3-150S	3.1	16	16	150	16	16	22.5	TKN3,TKR/L3 TKN3-P,TKR/L3-P			●	●	251606

Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	W	b	h	L	h1	f	Tmax				R	L	
KTKHR/L1010F-2S	2.2	10	10	80	10	10	15	TKN2,TKR/L2 TKN2-P,TKR/L2-P TKN2.4,TKR/L2.4			●	●	251500
1212H-2S	2.2	12	12	100	12	12	16.5				●	●	251502
1612H-2S	2.2	12	16	100	16	16	16.5				●	●	251504
1616H-2S	2.2	16	16	100	16	16	16.5				●	●	251506
2012K-2S	2.2	12	20	125	20	20	19				●	●	251508
2020K-2S	2.2	20	20	125	20	20	19				●	●	251510
KTKHR/L1612H-3S	3.1	12	16	100	16	16	18	TKN3,TKR/L3 TKN3-P,TKR/L3-P			●	●	251512
1616H-3S	3.1	16	16	100	16	16	18				●	●	251514
2012K-3S	3.1	12	20	125	20	20	20.5				●	●	251516
2020K-3S	3.1	20	20	125	20	20	26				●	●	251518
2525M-3S	3.1	25	25	150	25	25	26.5				●	●	251520
KTKHR/L2012K-4S	4.1	12	20	125	20	20	22	TKN4,TKR/L4			●	●	251522
2020K-4S	4.1	20	20	125	20	20	31				●	●	251524
2525M-4S	4.1	25	25	150	25	25	34				●	●	251526
KTKHR/L2525M-5S	5.1	25	25	150	25	25	39.5	TKN4.8,TKN5,TKR/L5			●	●	251528

МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

KTKHR/L

KTKHR/L1010K-2-125S	2.2	10	10	125	10	10	15	TKN2,TKR/L2			●	●	251600
1212M-2-125S	2.2	12	12	150	12	12	15	TKN2-P,TKR/L2-P			●	●	251602
1616M-2-150S	2.2	16	16	150	16	16	18	TKN2.4,TKR/L2.4			●	●	251604
KTKHR/L1616M-3-150S	3.1	16	16	150	16	16	22.5	TKN3,TKR/L3 TKN3-P,TKR/L3-P			●	●	251606

KTKHR/L

KTKHR/L0808K-1.6-125B	1.6	8	8	125	8	8	5		M4×12	T15	●	●	251700
1010K-1.6-125B	1.6	10	10	125	10	10	10				●	●	251702
1212M-1.6-150B	1.6	12	12	150	12	12	12.5				●	●	251704
1414M-1.6-150B	1.6	14	14	150	14	14	13				●	●	251706
KTKHR/L1010K-2-125B	2.2	10	10	125	10	10	10	TKN2,TKR/L2	M4×12	T15	●	●	251708
1212M-2-150B	2.2	12	12	150	12	12	12.5	TKN2-P,TKR/L2-P			●	●	251710
1616M-2-150B	2.2	16	16	150	16	16	16	TKN2.4,TKR/L2.4	M5×12	L4	●	●	251712
KTKHR/L1616M-3-150B	3.1	16	16	150	16	16	16	TKN3,TKR/L3 TKN3-P,TKR/L3-P	M5×12	L4	●	●	251714

UGHR/L

UGHR/L	1616H2	2.2	16	16	16	16	16.3	16	KGT2	M5×20	L4	●	●	251200
	2020K2	2.2	20	20	20	20	20.3	21		M6×20	L5	●	●	251202
UGHR/L	1616H3	3.1	16	16	16	16	16.4	18	KGT3	M5×20	L4	●	●	251204
	2020K3	3.1	20	20	20	20	20.4	29		M6×20	L5	●	●	251206
	2525M3	3.1	25	25	25	25	25.4	38				●	●	251208
UGHR/L	2525M4	4.1	25	25	25	25	25.5	38	KGT4	M6×20	L5	●	●	251210

CTWR/L

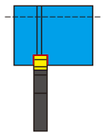
CTWR/L	2020-3	3	20	20	20	20	20.25	14	CTD3	M6×20	L5	●	●	251300
	2525-3	3	25	25	25	25	25.25	14				●	●	251302
CTWR/L	2020-4	4	20	20	20	20	20.25	14	CTD4	M6×20	L5	●	●	251304
	2525-4	4	25	25	25	25	25.25	14				●	●	251306
CTWR/L	2525-5	5	25	25	25	25	25.25	20	CTD5	M6×20	L5	●	●	251308

CGSSR/L

CGSSR/L	1616-30D	3	16	16	16	16	16.5	22	GE30,GE30R/L	M6×20	L5	●	●	251400
	2020-30D	3	20	20	20	20	20.5	22	GE30-AL,GT30			●	●	251402
	2525-30D	3	25	25	25	25	25.5	22	GR30			●	●	251404
CGSSR/L	1616-40D	4	16	16	16	16	16.6	25	GE40,GE40R/L	M6×20	L5	●	●	251406
	2020-40D	4	20	20	20	20	20.6	25	GE40-AL,GT40			●	●	251408
	2525-40D	4	25	25	25	25	25.6	25	GR40			●	●	251410
CGSSR/L	1616-50D	5	16	16	16	16	16.7	25	GE50,GE50R/L	M6×20	L5	●	●	251412
	2020-50D	5	20	20	20	20	20.7	25	GE50-AL,GT50			●	●	251414
	2525-50D	5	25	25	25	25	25.7	25	GR50			●	●	251416

SPB







Обозначение	Размеры					Пластина	Наличие	Номер заказа
	w	b	h	L	h1			
SPB 26-2	2	1.6	26	100	21	SP200,200R/L	●	254100
26-3	3	2.4	26	100	21	SP300,300R/L	●	254102
26-4	4	3.2	26	100	21	SP400,400R/L	●	254104
26-5	5	4.2	26	100	21	SP500,500R/L	●	254106
SPB 32-2	2	1.6	32	150	27	SP200,200R/L	●	254108
32-3	3	2.4	32	150	27	SP300,300R/L	●	254110
32-4	4	3.2	32	150	27	SP400,400R/L	●	254112
32-5	5	4.2	32	150	27	SP500,500R/L	●	254114
32-6	6	5.2	32	150	27	SP600,600R/L	●	254116

UGHN

UGHN 262	2.2	1.60	26	110	21.4	KGT2N,KGT2R/L	•	254200
263	3.1	2.35	26	110	21.4	KGT3N,KGT3R/L	•	254202
264	4.1	3.20	26	110	21.4	KGT4N,KGT4R/L	•	254204
265	5.1	4.00	26	110	21.4	KGT5N,KGT5R/L	•	254206
UGHN 322	2.2	1.60	32	150	25.0	KGT2N,KGT2R/L	•	254208
323	3.1	2.35	32	150	25.0	KGT3N,KGT3R/L	•	254210
324	4.1	3.20	32	150	25.0	KGT4N,KGT4R/L	•	254212
325	5.1	4.00	32	150	25.0	KGT5N,KGT5R/L	•	254214

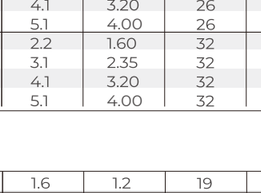
KTKB

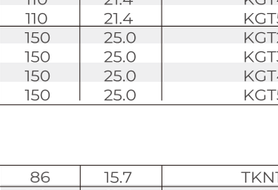
KTKB 19-1SS	1.6	1.2	19	86	15.7	TKN1.6,TKR/L1.6	•	254300
KTKB 26-1SS	1.6	1.2	26	110	21.4	TKN1.6,TKR/L1.6	•	254302
KTKB 32-1SS	1.6	1.2	32	150	25	TKN1.6,TKR/L1.6	•	254304
KTKB 19-2S	2.2	1.8	19	86	15.7	TKN2,TKR/L2	•	254306
26-2S	2.2	1.8	26	110	21.4	TKN2,TKR/L2	•	254308
26-3S	3.1	2.6	26	110	21.4	TKN3,TKR/L3	•	254310
26-4S	4.1	3.4	26	110	21.4	TKN4,TKR/L4	•	254312
26-5S	5.1	4.2	26	110	21.4	TKN5,TKR/L5	•	254314
KTKB 32-2S	2.2	1.8	32	150	25	TKN2,TKR/L2	•	254316
32-3S	3.1	2.6	32	150	25	TKN3,TKR/L3	•	254318
32-4S	4.1	3.4	32	150	25	TKN4,TKR/L4	•	254320
32-5S	5.1	4.2	32	150	25	TKN5,TKR/L5	•	254322
32-6S	6.4	5.4	32	150	25	TKN6,TKR/L6	•	254324
KTKBR/L 32-8S	8.0	6.8	32	150	25	TKN8,TKR/L8	•	254326
32-9S	9.6	8.0	32	150	25	TKN9,TKR/L9	•	254328

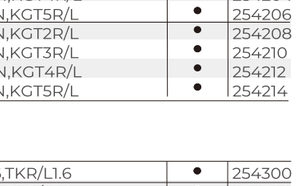
SCTH

SCTH 26-3	3	2.2	25.35	110	21.16	GT30	•	254400
26-4	4	3.2	25.14	110	21.05	GT40	•	254402
SCTH 32-3	3	2.2	31.41	150	24.8	GT30	•	254404
32-4	4	3.2	31.14	150	24.66	GT40	•	254406
32-5	5	4.2	30.87	150	24.53	GT50	•	254408
32-6	6	5.2	30.61	150	24.39	GT60	•	254410

SLTBN







Обозначение	Размеры								Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
	H	H1	H2	H3	H4	B	L1	L2	L3				
SLTBN 16-26	26	21.4	16	13	43	5.3	86	12	30	M6×30	L5	•	254501
20-26	26	21.4	20	9	43	5.3	86	19	38			•	254500
20-32	32	24.8	20	13	50	5.3	100	19	38			•	254502
SLTBN 25-26	26	21.4	25	5	45	5.3	100	23	42			•	254504
25-32	32	24.8	25	8	50	5.3	110	23	42			•	254506
SLTBN 32-32	32	24.8	32	5	54	5.3	110	29	48			•	254508

МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

MG

Скорость резания: m/min

(mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

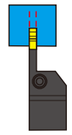
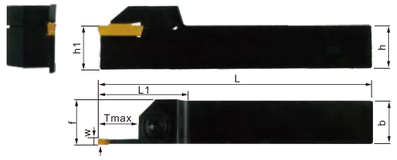
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

| | | | | | | | |

Обработка канавок/отрезка

MGEHR



Державка-правая

Обозначение		Размеры							Винт	Ключ	Пластина	Наличие		Номер заказа
		W	b	h	L	h1	f	Tmax				R	L	
MGEHR/L	**1010-1.5**	1.5	10	10	100	10	10	15	M4×16	L3	MGMN150 MGGN150 MRMN150	●	●	252100
	1212-1.5	1.5	12	12	100	12	12	15				●	●	252102
	1616-1.5	1.5	16	16	100	16	16	15	M5×20	L4		●	●	252101
	2020-1.5	1.5	20	20	125	20	20	15	M6×20	L5		●	●	252103
	2525-1.5	1.5	25	25	150	25	25	15				●	●	252105
MGEHR/L	**1010-2**	2	10	10	100	10	10	16	M4×16	L3	MGMN200 MGGN200 MRMN200	●	●	252104
	1010-2T10	2	10	10	100	10	10	10				●	●	252150
	1010-2T20	2	10	10	100	10	10	20				●	●	252151
	1212-2	2	12	12	100	12	12	16				●	●	252106
	1212-2T10	2	12	12	100	12	12	10				●	●	252152
	1616-2	2	16	16	100	16	16	16	M5×20	L4		●	●	252108
	1616-2T10	2	16	16	100	16	16	10				●	●	252153
	2020-2	2	20	20	125	20	20	16	M6×20	L5		●	●	252110
	2020-2T20	2	20	20	125	20	20	20	M5×20	L4		●	●	252154
	2525-2	2	25	25	150	25	25	16	M6×20	L5		●	●	252111
	2525-2T20	2	25	25	150	25	25	20	M5×20	L4		●	●	252155
MGEHR/L	**1616-2.5**	2.5	16	16	100	16	16	17	M5×20	L4	MGMN250 MGGN250 MRMN250	●	●	252112
	1616-2.5T10	2.5	16	16	100	16	16	10				●	●	252156
	2020-2.5	2.5	20	20	125	20	20	17	M6×20	L5		●	●	252114
	2020-2.5T10	2.5	20	20	125	20	20	10	M5×20	L4		●	●	252157
	2020-2.5T25	2.5	20	20	125	20	20	25				●	●	252158
	2525-2.5	2.5	25	25	150	25	25	17	M6×20	L5		●	●	252116
	2525-2.5T10	2.5	25	25	150	25	25	10	M5×20	L4		●	●	252159
	2525-2.5T25	2.5	25	25	150	25	25	25				●	●	252160
MGEHR/L	**1212-3**	3	12	12	100	12	12	20	M4×16	L3	MGMN300 MGGN300 MRMN300	●	●	252117
	1616-3	3	16	16	100	16	16	20	M5×20	L4		●	●	252118
	1616-3T10	3	16	16	100	16	16	10				●	●	252161
	1616-3T25	3	16	16	100	16	16	25				●	●	252162
	1616-3T30	3	16	16	100	16	16	30				●	●	252163
	2020-3	3	20	20	125	20	20	20	M6×20	L5		●	●	252120
	2020-3T10	3	20	20	125	20	20	10	M5×20	L4		●	●	252164
	2020-3T25	3	20	20	125	20	20	25				●	●	252165
	2020-3T30	3	20	20	125	20	20	30				●	●	252166
	2020-3T35	3	20	20	125	20	20	35				●	●	252167
	2525-3	3	25	25	150	25	25	20	M6×20	L5		●	●	252122
	2525-3T10	3	25	25	150	25	25	10	M5×20	L4		●	●	252168
	2525-3T25	3	25	25	150	25	25	25				●	●	252169
	2525-3T30	3	25	25	150	25	25	30				●	●	252170
	2525-3T35	3	25	25	150	25	25	35				●	●	252171
	3232-3	3	32	32	170	32	32	20	M6×20	L5		●	●	252124
MGEHR/L	**1616-4**	4	16	16	100	16	16	20	M5×20	L4	MGMN400 MGGN400 MRMN400	●	●	252126
	1616-4T10	4	16	16	100	16	16	10				●	●	252172
	1616-4T25	4	16	16	100	16	16	25				●	●	252173
	1616-4T30	4	16	16	100	16	16	30				●	●	252174
	2020-4	4	20	20	125	20	20	20	M6×20	L5		●	●	252128
	2020-4T10	4	20	20	125	20	20	10	M5×20	L4		●	●	252175
	2020-4T25	4	20	20	125	20	20	25				●	●	252176
	2020-4T30	4	20	20	125	20	20	30				●	●	252177
	2020-4T35	4	20	20	125	20	20	35				●	●	252178
	2525-4	4	25	25	150	25	25	20	M6×20	L5		●	●	252130
	2525-4T10	4	25	25	150	25	25	10	M5×20	L4		●	●	252179
	2525-4T25	4	25	25	150	25	25	25				●	●	252180
	2525-4T30	4	25	25	150	25	25	30				●	●	252181
	2525-4T35	4	25	25	150	25	25	35				●	●	252182
	3232-4	4	32	32	170	32	32	20	M6×20	L5		●	●	252132
MGEHR/L	**2020-5**	5	20	20	125	20	20	25	M6×20	L5	MGMN500 MGGN500 MRMN500	●	●	252134
	2020-5T30	5	20	20	125	20	20	30	M5×20	L4		●	●	252183
	2020-5T35	5	20	20	125	20	20	35				●	●	252184
	2525-5	5	25	25	150	25	25	25	M6×20	L5		●	●	252136
	2525-5T30	5	25	25	150	25	25	30	M5×20	L4		●	●	252185
	2525-5T35	5	25	25	150	25	25	35				●	●	252186
	3232-5	5	32	32	170	32	32	25	M6×20	L5		●	●	252138
MGEHR/L	**2020-6**	6	20	20	125	20	20	25	M6×20	L5	MGMN600 MGGN600 MRMN600	●	●	252139
	2525-6	6	25	25	150	25	25	25				●	●	252140
	3232-6	6	32	32	170	32	32	25				●	●	252142
MGEHR/L	**2525-8**	8	25	25	150	25	25	28	M6×20	L5	MGMN800 MRMN800	●	●	252144
	3232-8	8	32	32	170	32	32	28				●	●	252146

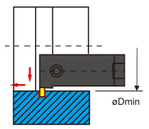
Примечание: при использовании резца увеличенной глубины, пожалуйста, обратите внимание на крепление пластины и заточите его.

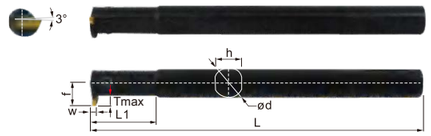
МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

MGIVR





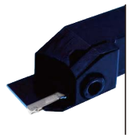


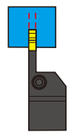
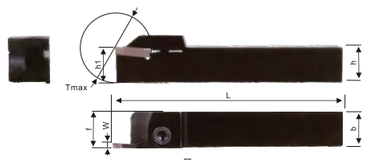
Державка-правая

Обозначение		Размеры							Винт	Ключ	Пластина	Наличие		Номер заказа
		W	Tmax	ød	f	L	L1	h				R	L	
MGIVR/L	**2016-1.5**	1.5	3.5	16	12.4	160	35	14.8	M4×15	L3	MGMN150 MGGN150 MRMN150	●	●	256600
	2016-1.5T8	1.5	8	16	12.4	160	38	14.8				●	●	256650
	2520-1.5	1.5	3.5	20	14	180	45	18.4	M5×20	L4		●	●	256602
	2520-1.5T8	1.5	8	20	14	180	45	18.4				●	●	256652
	2925-1.5	1.5	3.5	25	17.25	200	45	23.4				●	●	256604
	2925-1.5T8	1.5	8	25	17.25	200	50	23.4				●	●	256653
MGIVR/L	**2016-2**	2	4.5	16	12.4	160	35	14.8	M4×15	L3	MGMN200 MGGN200 MRMN200	●	●	256606
	2016-2T8	2	8	16	12.4	160	38	14.8				●	●	256654
	2520-2	2	4.5	20	14	180	45	18.4	M5×20	L4		●	●	256608
	2520-2T8	2	8	20	14	180	45	18.4				●	●	256656
	2925-2	2	4.5	25	17.25	200	45	23.4				●	●	256610
	2925-2T8	2	8	25	17.25	200	50	23.4				●	●	256657
	3732-2T8	2	8	32	20.5	250	70	30	M6×20	L5		●	●	256658
MGIVR/L	**2016-2.5**	2.5	4.5	16	12.4	160	35	14.8	M4×15	L3	MGMN250 MGGN250 MRMN250	●	●	256612
	2016-2.5T8	2.5	8	16	13.25	160	38	14.8				●	●	256659
	2520-2.5	2.5	4.5	20	15.6	180	45	18.4	M5×20	L4		●	●	256614
	2520-2.5T8	2.5	8	20	16	180	45	18.4				●	●	256660
	2925-2.5	2.5	4.5	25	18.9	200	45	23.4				●	●	256616
	2925-2.5T8	2.5	8	25	17.5	200	50	23.4				●	●	256661
	3732-2.5T8	2.5	8	32	20.5	250	70	30	M6×20	L5		●	●	256662
MGIVR/L	**2016-3**	3	5	16	14.5	160	35	14.8	M4×15	L3	MGMN300 MGGN300 MRMN300	●	●	256618
	2016-3T8	3	8	16	15	160	38	14.8				●	●	256663
	2316-3	3	6	16	15.6	160	35	14.8				●	●	256620
	2520-3	3	6	20	15.6	180	45	18.4	M5×20	L4		●	●	256622
	2520-3T8	3	8	20	15.6	180	45	18.4				●	●	256664
	3125-3	3	6	25	18.9	200	50	23.4				●	●	256624
	3125-3T10	3	10	25	18.9	200	50	23.4				●	●	256665
	3732-3	3	6	32	21.5	250	65	30	M6×20	L5		●	●	256626
	3732-3T12	3	12	32	21.5	250	65	30				●	●	256666
	4540-3	4	8	40	27.2	300	70	38	M8×30	L6		●	●	256627
	4540-3T15	4	15	40	27.2	300	70	38				●	●	256667
MGIVR/L	**2016-4**	4	6	16	15	160	45	14.8	M4×15	L3	MGMN400 MGGN400 MRMN400	●	●	256629
	2016-4T8	4	8	16	15	160	38	14.8				●	●	256668
	2520-4	4	6	20	15.6	180	45	18.4	M5×20	L4		●	●	256628
	2520-4T8	4	8	20	15.6	180	45	18.4				●	●	256669
	3125-4	4	6	25	18.9	200	50	23.4				●	●	256630
	3125-4T10	4	10	25	18.9	200	50	23.4				●	●	256670
	3732-4	4	6	32	21.5	250	65	30	M6×20	L5		●	●	256632
	3732-4T12	4	12	32	21.5	250	65	30				●	●	256671
	4540-4	4	8	40	27.2	300	70	38	M8×30	L6		●	●	256633
	4540-4T15	4	15	40	27.2	300	70	38				●	●	256672
MGIVR/L	**3125-5**	5	8	25	19.4	200	50	23.4	M5×20	L4	MGMN500 MGGN500 MRMN500	●	●	256634
	3125-5T10	5	10	32	19.4	200	50	23.4				●	●	256673
	3732-5	5	8	32	21.5	250	65	30	M6×20	L5		●	●	256636
	3732-5T12	5	12	32	21.5	250	65	30				●	●	256674
	4540-5	5	10	40	27.2	300	70	38	M8×30	L6		●	●	256637
	4540-5T15	5	15	40	27.2	300	70	38				●	●	256675
MGIVR/L	**3125-6**	6	8	25	19.4	200	50	23.4	M5×20	L4	MGMN600 MRMN600	●	●	256638
	3732-6	6	8	32	21.5	250	65	30	M6×20	L5		●	●	256640
MGIVR/L	**3732-8**	8	10	32	23.5	250	65	30	M6×20	L5	MGMN800 MRMN800	●	●	256642
	4540-8	8	10	40	27.2	300	70	38	M8×30	L6		●	●	256644

Обработка канавок/отрезка

MGEHR..R

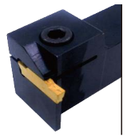
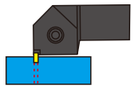


Державка-правая

Обозначение		Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		W	b	h	L	h1	f	Tmax				R	L	
MGEHR/L	**1010-1.5R**	1.5	10	10	100	10	10	15	MGMN150 MGGN150 MRMN150	M4×16	L3	●	●	252170
	1212-1.5R	1.5	12	12	100	12	12	15				●	●	252172
	1616-1.5R	1.5	16	16	100	16	16	15		M5×20	L4	●	●	252174
	2020-1.5R	1.5	20	20	125	20	20	15		M6×20	L5	●	●	252176
MGEHR/L	**1010-2R**	2	10	10	100	10	10	16	MGMN200 MGGN200 MRMN200	M4×16	L3	●	●	252178
	1212-2R	2	12	12	100	12	12	16				●	●	252180
	1616-2R	2	16	16	100	16	16	16		M5×20	L4	●	●	252182
	2020-2R	2	20	20	125	20	20	16		M6×20	L5	●	●	252184
MGEHR/L	**1616-3R**	3	16	16	100	16	16	20	MGMN/MGGN300 MRMN300	M5×20	L4	●	●	252186
	2020-3R	3	20	20	125	20	20	20		M6×20	L5	●	●	252188

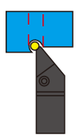
MGEVR


Державка-правая

Обозначение		Размеры							Винт	Ключ	Пластина	Наличие		Номер заказа
		W	b	h	L	h1	f	Tmax				R	L	
MGEVR/L	**1616-1.5**	1.5	16	16	100	16	21.3	5	M5x20	L4	MGMN150 MGGN150 MRMN150	●	●	252230
	2020-1.5	1.5	20	20	125	20	26.3	6	M6x20	L5		●	●	252232
	2525-1.5	1.5	25	25	150	25	33	6				●	●	252234
MGEVR/L	**1616-2**	2	16	16	100	16	21.3	5	M5x20	L4	MGMN200 MGGN200 MRMN200	●	●	252200
	1616-2T10	2	16	16	100	16	26.2	10				●	●	252235
	2020-2	2	20	20	125	20	26.3	6	M6x20	L5		●	●	252202
	2020-2T11	2	20	20	125	20	31.5	11	M5x20	L4		●	●	252236
	2525-2	2	25	25	150	25	33	6	M6x20	L5		●	●	252203
MGEVR/L	**1616-2.5**	2.5	16	16	100	16	21.3	5	M5x20	L4	MGMN250 MGGN250 MRMN250	●	●	252204
	2020-2.5	2.5	20	20	125	20	26.3	6	M6x20	L5		●	●	252206
	2525-2.5	2.5	25	25	150	25	33	7				●	●	252207
MGEVR/L	**1616-3**	3	16	16	100	16	21.3	7	M5x20	L4	MGMN300 MGGN300 MRMN300	●	●	252208
	1616-3T13	3	16	16	100	16	29.5	13				●	●	252237
	2020-3	3	20	20	125	20	26.3	7	M6x20	L5		●	●	252210
	2020-3T15	3	20	20	125	20	35.5	15	M5x20	L4		●	●	252238
	2525-3	3	25	25	150	25	33	7	M6x20	L5		●	●	252212
	2525-3T15	3	25	25	150	25	40.5	15	M5x20	L4		●	●	252239
MGEVR/L	**1616-4**	4	16	16	100	16	21.3	7	M5x20	L4	MGMN400 MGGN400 MRMN400	●	●	252214
	1616-4T13	4	16	16	100	16	29.5	13				●	●	252240
	2020-4	4	20	20	125	20	26.3	7	M6x20	L5		●	●	252216
	2020-4T15	4	20	20	125	20	35.5	15	M5x20	L4		●	●	252241
	2525-4	4	25	25	150	25	33	7	M6x20	L5		●	●	252218
	2525-4T15	4	25	25	150	25	40.5	15	M5x20	L4		●	●	252243
MGEVR/L	**2020-5T6**	5	20	20	125	20	26.3	6	M5x20	L4	MGMN500 MGGN500 MRMN500	●	●	252245
	2020-5T15	5	20	20	125	20	35.5	15				●	●	252247
	2525-5T8	5	25	25	150	25	34	8				●	●	252248
	2525-5T15	5	25	25	150	25	40.5	15				●	●	252249

SMR..R..



Державка-правая

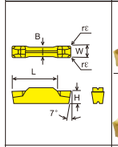
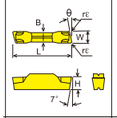
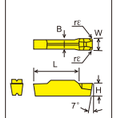
Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	b	h	L	L1	h1	f	W				R	L	
SMR1616R/L-2	16	16	100	26	16	18	2	MRMN200	M5×20	L4	○	○	256500
SMR1616R/L-3	20	20	100	30	16	19	3	MRMN300	M6×22	L5	○	○	256502
SMR2020R/L-3	20	20	125	30	20	23	3				○	○	256504
SMR2525R/L-3	25	25	150	30	25	28	3				○	○	256506
SMR3232R/L-3	32	32	170	30	32	35	3				○	○	256508
SMR2020R/L-4	20	20	125	30	20	24	3	MRMN400			○	○	256510
SMR2525R/L-4	25	25	150	30	25	29	3				○	○	256512
SMR3232R/L-4	32	32	170	30	32	36	3				○	○	256514
SMR2020R/L-5	20	20	125	30	20	25	4	MRMN500			○	○	256516
SMR2525R/L-5	25	25	150	30	25	30	4				○	○	256518
SMR3232R/L-5	32	32	170	30	32	37	4				○	○	256520
SMR2525R/L-6	25	25	150	30	25	31	4	MRMN600			○	○	256522
SMR3232R/L-6	32	32	170	30	32	38	4				○	○	256524
SMR2525R/L-8	25	25	150	30	25	33	5	MRMN800			○	○	256526
SMR3232R/L-8	32	32	170	30	32	40	5				○	○	256528

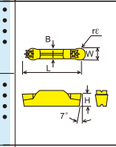
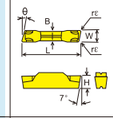
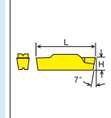
Обработка канавок/отрезка

TD

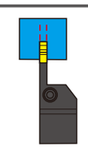
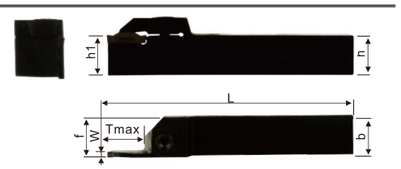
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✖ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
P	Сталь		●	●	✖	●	✖	●	✖	●
M	Нержавеющая сталь			○						●
K	Чугун		●	●					✖	
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	●			●		●			
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✖	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✖	●

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ
		TDC 2	2.0	0.2	20.0	1.7	4.7	-
		3	3.0	0.2	20.0	2.4	4.7	-
		4	4.0	0.3	20.0	3.0	4.7	-
		5	5.0	0.3	25.0	4.0	5.2	-
		6	6.0	0.3	25.0	5.0	5.2	-
		8	8.0	0.4	30.0	6.0	6.4	-
		TDJ 1.4	1.4	0.16	16.0	1.0	4.0	-
		2	2.0	0.2	20.0	1.7	4.7	-
		3	3.0	0.2	20.0	2.4	4.7	-
		4	4.0	0.3	20.0	3.0	4.7	-
		5	5.0	0.3	25.0	4.0	5.2	-
		6	6.0	0.3	25.0	5.0	5.2	-
		TDC 2-6R	2	0.2	20.0	1.7	4.7	6°
		2-8R	2	0.2	20.0	1.7	4.7	8°
		2-15R	2	0.2	20.0	1.7	4.7	15°
		3-6R	3	0.2	20.0	2.4	4.7	6°
		3-15R	3	0.2	20.0	2.4	4.7	15°
		4-4R	4	0.3	20.0	3.0	4.7	4°
		4-15R	4	0.3	20.0	3.0	4.7	15°
		5-4R	5	0.3	25.0	4.0	5.2	4°
		TSC 2	2.0	0.2	20.0	1.7	4.7	-
		3	3.0	0.2	20.0	2.4	4.7	-
		4	4.0	0.2	20.0	3.0	4.7	-
		5	5.0	0.3	25.0	4.0	4.7	-
		6	6.0	0.3	25.0	5.0	4.7	-
		8	8.0	0.4	30.0	6.0	5.2	-

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		TDT 30	3.0	1.5	20	-	5.5	-				●	●		●	●	●
		40	4.0	2.0	25	-	5.7	-				●	●		●	●	●
		50	5.0	2.5	25	-	5.9	-				●	●		●	●	●
		TDC 2-6L	2	0.2	20.0	1.7	4.7	6°									●
		2-8L	2	0.2	20.0	1.7	4.7	8°									●
		2-15L	2	0.2	20.0	1.7	4.7	15°									●
		3-6L	3	0.2	20.0	2.4	4.7	6°									●
		3-15L	3	0.2	20.0	2.4	4.7	15°									●
		4-4L	4	0.3	20.0	3.0	4.7	4°									●
		4-15L	4	0.3	20.0	3.0	4.7	15°									●
		5-4L	5	0.3	25.0	4.0	5.2	4°									●
		TDC 2	2.0	0.2	20.0	1.7	4.7	-									●
		3	3.0	0.2	20.0	2.4	4.7	-									●
		4	4.0	0.3	20.0	3.0	4.7	-									●
		5	5.0	0.3	25.0	4.0	5.2	-									
		6	6.0	0.3	25.0	5.0	5.2	-									
		TDJ 1.4	1.4	0.16	16.0	1.0	4.0	-									●
		2	2.0	0.2	20.0	1.7	4.7	-									●
		3	3.0	0.2	20.0	2.4	4.7	-									●
		4	4.0	0.3	20.0	3.0	4.7	-									●
		5	5.0	0.3	25.0	4.0	5.2	-									
		6	6.0	0.3	25.0	5.0	5.2	-									

TTER

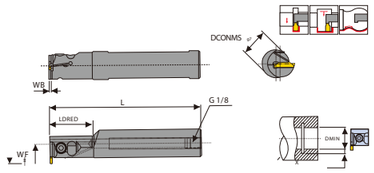
Державка-правая

Обозначение		Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		W	b	h	L	h1	f	Tmax				R	L	
TTER/L	**1010-1.4T15-D40**	1.4	10	10	125	10	9.5	40	TDJ1.4	M5×20	L4	○	○	253200
	1212-1.4T15-D40	1.4	12	12	125	12	11.5	40				○	○	253202
	1616-1.4T20-D45	1.4	16	16	125	16	15.5	45		M6×20	L5	○	○	253204
	2020-1.4T20-D45	1.4	20	20	125	20	19.5	45				○	○	253206
TTER/L	**1010-2T15-D40**	2	10	10	125	10	9.1	40	TDC2 TSC2 TDJ2	M5×20	L4	○	○	253208
	1212-2T15-D40	2	12	12	125	12	11.1	40				○	○	253210
	1616-2T20-D45	2	16	16	125	16	15.1	45		M6×20	L5	○	○	253212
	2020-2T20-D45	2	20	20	125	20	19.1	45				○	○	253214
	2525-2T20-D45	2	25	25	150	25	24.1	45				○	○	253216
TTER/L	**1212-3T15-D40**	3	12	12	125	12	10.8	40	TDC3,TSC3 TDJ3 TDXU3,TDT3	M5×20	L4	○	○	253218
	1616-3T20-D45	3	16	16	125	16	14.8	45		M6×20	L5	○	○	253220
	2020-3T20-D45	3	20	20	125	20	18.8	45				○	○	253222
	2525-3T20-D45	3	25	25	150	25	23.8	45				○	○	253224
	2525-3T20-D60	3	25	25	150	25	23.8	60				○	○	253226
TTER/L	**1616-2**	2	16	16	110	16	15.1	12	TDC2,TSC2 TDJ2	M6×20	L5	●	○	253228
	2020-2	2	20	20	125	20	19.1	12				●	○	253230
	2525-2	2	25	25	150	25	24.1	12				●	○	253232
TTER/L	**1616-3**	3	16	16	110	16	14.8	12	TDC3,TSC3 TDJ3,TDXU3 TDT3	M6×20	L5	●	○	253234
	2020-3	3	20	20	125	20	18.8	12				●	○	253236
	2525-3	3	25	25	150	25	23.8	12				●	○	253238
TTER/L	**1616-4**	4	16	16	110	16	14.5	15	TDC4,TSC4 TDJ4,TDXU4 TDT4	M6×20	L5	●	○	253240
	2020-4	4	20	20	125	20	18.5	15				●	○	253242
	2525-4	4	25	25	150	25	23.5	15				●	○	253244
TTER/L	**2020-5**	5	20	20	125	20	18.1	20	TDC5,TSC5,TDJ5 TDXU5,TDT5	M6×20	L5	●	○	253246
	2525-5	5	25	25	150	25	23.1	20				●	○	253248
TTER/L	**2020-6**	6	20	20	125	20	17.6	20	TDC6,TSC6,TDJ6 TDXU6,TDT6	M6×20	L5	●	○	253250
	2525-6	6	25	25	150	25	22.6	20				●	○	253252
TTER/L	**2525-8**	8	25	25	150	25	22.1	25	TDC8,TSC8 TDXU8,TDT8	M6×20	L5	●	○	253254
	3232-8	8	32	32	170	32	29.1	25				●	○	253256
TTER/L	**2525-10T25**	10	25	25	150	25	21.1	25	TDT10	M8×30	L6	○	○	253258
	3232-10T40	10	32	32	170	32	28.1	40				○	○	253260
	4040-10T40	10	40	40	200	40	36.1	40				○	○	253262

Обработка канавок/отрезка

TTIR/L-TB





Обозначение		Размер держ-ки	Размеры							Давление 70 бар	Давление 100 бар	Давление 140 бар	Пластина
			DCONMS	L	LDRED	WF	WB	X	DMIN				
TTIR/L	20-2T06-TB	2	20	120	40	17	1.8	6	27	12-14	15-17	18-20	TDC/J/T TDXU/XT/XY TSC/J TDUF/TDV B109-B119
	25-2T06-TB	2	25	150	40	19.5	1.6	6	29	12-14	15-17	18-20	
	20-3T06-TB	3	20	120	40	17	2.4	6	27	14-16	17-19	21-23	
	25-3T06-TB	3	25	150	40	19.5	2.4	6	29	14-16	17-19	21-23	
	32-3T10-TB	3	32	150	60	27	2.4	10	40	14-16	17-19	21-23	
TTIR	20-4T06-TB	4	20	120	40	17	3	6	27	24-26	29-31	35-37	
	25-4T06-TB	4	25	150	40	19.5	3	6	29	24-26	29-31	35-37	
	32-4T10-TB	4	32	150	60	27	3	10	40	24-26	29-31	35-37	

Обозначение	Винт	Ключ		
TTIR/L-20-TB	SH M5x0.8x12	L4		
TTIR/L-25/32-TB	SH M5x0.8x16	L4		

TGIUR/L-15A



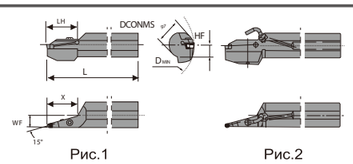


Рис.1

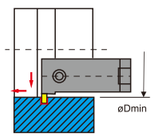
Рис.2

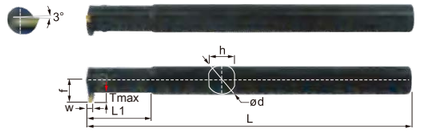
Обозначение		Размер держ-ки	Размеры							Рисунок	Охлаждение	Пластина
			DCONMS	L	LH	WF	HF	X	DMIN			
TGIUR/L	40-6-15A	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	1	Внешнее	TDA/TSA B122
	40-6C-15A	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	2	Внутреннее	
	50-6C-15A	6	50	350	85	23.2	23.5	85.00	200	2	Внутреннее	
	40-8-15A	8	40	320	65	19.0	19.0	81.35	160	1	Внешнее	
	40-8C-15A	8	40	320	85	19.0	19.0	83.00	160	2	Внутреннее	
	50-8C-15A	8	50	350	85	23.5	23.5	85.00	200	2	Внутреннее	

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнительная гайка	Сопло	Штуцер
TGIUR/L	SH M6x1x25	L5	PL40(R1/8")	NZP 5	NZ 125

TTIR







Державка-правая

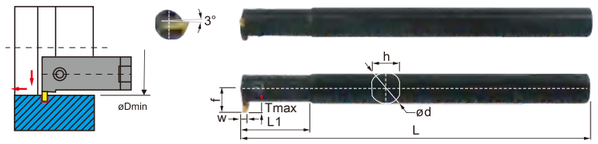
Обозначение		Размеры							Винт	Ключ	Пластина	Наличие		Номер заказа
		W	Tmax	ød	f	L	L1	h				R	L	
TTIR/L	**16-2C**	2	8.5	16	16.5	160	40	14.8	M4×16	L3	TDC2 TSC2 TDJ2	●	●	256800
	16-2T8	2	8.0	16	12.4	160	38	14.8				●	●	256860
	20-2C	2	6.0	20	15.8	160	40	18.4	M5×20	L4		●	●	256802
	20-2T8	2	8.0	20	14	160	45	18.4				●	●	256861
	25-2C	2	5.0	25	17.5	200	40	23.4				●	●	256804
	25-2T8	2	8.0	25	17.25	200	50	23.4				●	●	256862
	32-2T8	2	8.0	32	20.5	250	70	30	M6×25	L5		●	●	256863

МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

TTIR





Державка-правая

Обозначение		Размеры							Винт	Ключ	Пластина	Наличие		Номер заказа
		W	Tmax	ød	f	L	L1	h				R	L	
TTIR/L	**16-2C**	2	8.5	16	16.5	160	40	14.8	M4×16	L3	TDC2 TSC2 TDJ2	●	●	256800
	16-2T8	2	8.0	16	12.4	160	38	14.8				●	●	256860
	20-2C	2	6.0	20	15.8	160	40	18.4	M5×20	L4		●	●	256802
	20-2T8	2	8.0	20	14	160	45	18.4				●	●	256861
	25-2C	2	5.0	25	17.5	200	40	23.4				●	●	256804
	25-2T8	2	8.0	25	17.25	200	50	23.4				●	●	256862
	32-2T8	2	8.0	32	20.5	250	70	30	M6×25	L5		●	●	256863
TTIR/L	16-3T8	3	8.0	16	15	160	38	14.8	M4×16	L3	TDC3 TSC3 TDJ3 TDXU3 TDT3	●	●	256864
	20-3C	3	6.0	20	15.8	160	40	18.4	M5×20	L4		●	●	256806
	20-3T8	3	8.0	20	15.6	160	45	18.4				●	●	256865
	25-3C	3	5.1	25	17.5	200	40	23.4				●	●	256808
	25-3C-T8	3	8.0	25	21.5	200	40	23.4				●	●	256812
	25-3T10	3	10	25	18.9	200	50	23.4				●	●	256866
	32-3C	3	4.7	32	19.8	250	60	30	M6×25	L5		●	●	256810
	32-3C-T10	3	10	32	27	250	60	30				●	●	256814
	32-3T12	3	12	32	21.5	250	65	30				●	●	256867
	40-3C-T12	3	12	40	33	300	65	38				●	●	256816
	40-3T15	3	15	40	27.2	300	70	38				●	●	256868
TTIR/L	16-4T8	4	8.0	16	15	160	38	14.8	M4×16	L3	TDC4,TSC4 TDJ4,TDXU4 TDT4	●	●	256869
	20-4C	4	6.0	20	15.8	160	40	18.4	M5×20	L4		●	●	256818
	20-4T8	4	8.0	20	15.6	160	45	18.4				●	●	256870
	25-4C	4	5.2	25	17.5	200	40	23.4				●	●	256820
	25-4C-T8	4	8.0	25	21.5	200	40	23.4				●	●	256824
	25-4T10	4	10	25	18.9	200	50	23.4				●	●	256871
	32-4C	4	4.7	32	20.8	250	60	30	M6×25	L5		●	●	256822
	32-4C-T10	4	10	32	27	250	60	30				●	●	256826
	32-4T12	4	12	32	21.5	250	65	30				●	●	256872
	40-4C-T12	4	12	40	33	300	65	38				●	●	256828
	40-4T15	4	15	40	27.2	300	70	38				●	●	256873
	50-4C-T15	4	15	50	40	350	70	48				●	●	256830
TTIR/L	**25-5C**	5	5.2	25	17.3	200	40	23.4	M5×20	L4	TDC5,TSC5 TDJ5 TDXU5,TDT5	○	○	256832
	32-5C	5	4.7	32	20.8	250	60	30	M6×25	L5		○	○	256834
	32-5C-T10	5	10	32	27	250	60	30				○	○	256836
	40-5C-T12	5	12	40	33	300	65	38				○	○	256838
	50-5C-T14	5	14	50	40	350	70	48				○	○	256840
TTIR/L	**32-6C**	6	4.7	32	20.8	250	60	30	M6×25	L5	TDC6,TSC6 TDJ6 TDXU6,TDT6	○	○	256842
	32-6C-T10	6	10	32	27	250	60	30				○	○	256844
	40-6C-T12	6	12	40	33	300	65	38				○	○	256846
	50-6C-T14	6	14	50	40	350	70	48				○	○	256848
TTIR/L	**32-8C**	8	5.5	32	21.3	250	60	30	M6×25	L5	TDC8,TSC8 TDXU8,TDT8	○	○	256850
	40-8C	8	5.8	40	25.8	300	65	38				○	○	256852

GM

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

| | | |

Z..

Скорость резания: m/min

(mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✜ Точение с ударом

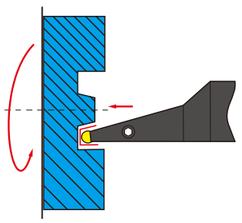
P	Сталь	● ●	✜ ◕ ◕ ●
M	Нержавеющая сталь	○	✱ ◕
K	Чугун	● ●	✜
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	● ◕	
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●	✜ ◕
H	Закаленная сталь HRC46-58	●	✜ ◕

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		ZTED 02503-MG	2.5	0.3	17	-	-	-						●	●		
		0303-MG	3.0	0.3	17	-	-	-						●	●		
		0404-MG	4.0	0.4	22	-	-	-						●	●		
		0504-MG	5.0	0.4	22	-	-	-						●	●		
		0608-MG	6.0	0.8	22	-	-	-						●	●		
		ZRED 025-MG	2.5	1.25	17.5	-	-	-						●	●		
		03-MG	3.0	1.5	17	-	-	-						●	●		
		04-MG	4.0	2.0	21	-	-	-						●	●		
		05-MG	5.0	2.5	20	-	-	-						●	●		
		06-MG	6.0	3.0	19	-	-	-						●	●		

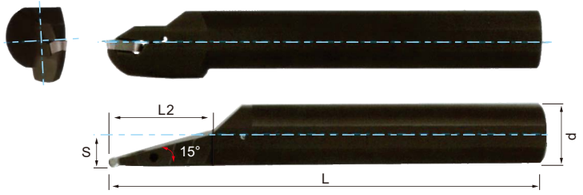
Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		ZRKD 06-LH	6.0	3.0	19	-	-	-					•				
		ZRLD 08-LH	8.0	4.0	22	-	-	-					•				

C..Q.DR





Направление вращения заготовки



Державка-правая

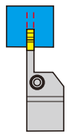
Обозначение	Размеры øDmin	ød	S	L1	L2	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
C40T-QLDR/L65-15A	160	40	21	300	65	ZRLD08-LH	M6×20	L5	●	●	255630
C40T-QLDR/L80-15A	160	40	21	300	80				●	●	255631
C50U-QLDR/L80-15A	160	50	26	350	80				●	●	255632
C40T-QKDR/L60-15A	160	40	21	300	60	ZRKD06-LH	M6×20	L5	●	●	255633
C40T-QKDR/L75-15A	160	40	21	300	75				●	●	255634
C50U-QKDR/L75-15A	160	50	26	350	75				●	●	255635

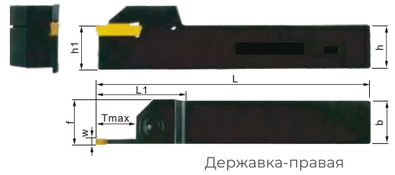
МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

QE.D..R





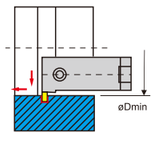


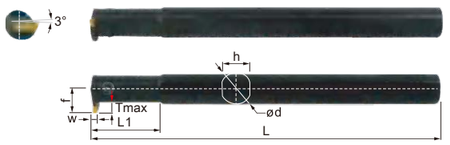
Державка-правая

Обозначение		Размеры W	b	h	L	h1	f	Tmax	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
QECD	**1616R/L15**	2	16	16	100	16	16.2	15	Z.CD..	M5X20	L4	●	●	252501
	2020R/L15	2	20	20	125	20	20.2	15		M6X20		●	●	252503
QEED	**1616R/L10**	2.5	16	16	125	16	16.3	10	Z.ED..	M5X16	L4	●	●	252500
	1616R/L17	2.5	16	16	125	16	16.3	17		M5X20		●	●	252502
	2020R/L10	2.5	20	20	125	20	20.3	10		M6X25	L5	●	●	252504
	2020R/L17	2.5	20	20	125	20	20.3	17				●	●	252506
	2525R/L10	2.5	25	25	150	25	25.3	10				●	●	252508
	2525R/L17	2.5	25	25	150	25	25.3	17				●	●	252510
QEFD	**1616R/L10**	3	16	16	125	16	16.3	10	Z.FD..	M5X20	L4	●	●	252512
	1616R/L17	3	16	16	125	16	16.3	17				●	●	252514
	2020R/L10	3	20	20	125	20	20.3	10		M6X25	L5	●	●	252516
	2020R/L17	3	20	20	125	20	20.3	17				●	●	252518
	2525R/L10	3	25	25	150	25	25.3	10				●	●	252520
	2525R/L17	3	25	25	150	25	25.3	17				●	●	252522
QEGD	**2020R/L13**	4	20	20	125	20	20.5	13	Z.GD..	M6X25	L5	●	●	252524
	2020R/L22	4	20	20	125	20	20.5	22				●	●	252526
	2525R/L13	4	25	25	150	25	25.5	13				●	●	252528
	2525R/L22	4	25	25	150	25	25.5	22				●	●	252530
	3232R/L13	4	32	32	170	32	32.5	13				●	●	252532
	3232R/L22	4	32	32	170	32	32.5	22				●	●	252534
QEHD	**2525R/L13**	5	25	25	150	25	25.5	13	Z.HD..	M6X25	L5	●	●	252536
	2525R/L22	5	25	25	150	25	25.5	22				●	●	252538
	3232R/L13	5	32	32	170	32	32.5	13				●	●	252540
	3232R/L22	5	32	32	170	32	32.5	22				●	●	252542
QEKD	**2525R/L13**	6	25	25	150	25	25.6	13	Z.KD..	M6X25	L5	●	●	252544
	2525R/L22	6	25	25	150	25	25.6	22				●	●	252546
	3232R/L13	6	32	32	170	32	32.6	13				●	●	252548
	3232R/L22	6	32	32	170	32	32.6	22				●	●	252550

Q..DR







Державка-правая

Обозначение	Размеры ød	L	f	W	Tmax	L1	øDmin	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
C20Q-QEDR/L05-27	20	180	15.2	2.5	5	40	27	ZTED025.. ZRED025..	M4X12	L3	●	●	257100
C25R-QEDR/L07-33	25	200	20.3	2.5	7	45	33		M5X16	L4	●	●	257102
C32S-QEDR/L09-42	32	250	25.3	2.5	9	58	42		M5X20	L4	●	●	257104
C20Q-QFDR/L05-27	20	180	15.2	3	5	40	27	ZTFD03.. ZRFD03..	M4X12	L3	●	●	257106
C25R-QFDR/L07-33	25	200	20.3	3	7	45	33		M5X16	L4	●	●	257108
C32S-QFDR/L09-42	32	250	25.3	3	9	58	42		M5X20	L4	●	●	257110
C25R-QGDR/L08-35	25	200	21.5	4	8	45	35	ZTGD04.. ZRGD04..	M5X16	L4	●	●	257112
C32S-QGDR/L11-44	32	250	27.5	4	11	58	44		M6X20	L5	●	●	257114
C40T-QGDR/L13-54	40	300	33.5	4	13	72	54		M6X20	L5	●	●	257116
C25R-QHDR/L08-35	25	200	21.5	5	8	45	35	ZTHD05.. ZRHD05..	M5X16	L4	●	●	257118
C32S-QHDR/L11-44	32	250	27.5	5	11	58	44		M6X20	L5	●	●	257120
C40T-QHDR/L13-54	40	300	33.5	5	13	72	54		M6X20	L5	●	●	257122
C25R-QKDR/L08-35	25	200	21.5	6	8	45	35	ZTKD06.. ZRKD06..	M5X16	L4	●	●	257124
C32S-QKDR/L11-44	32	250	27.5	6	11	58	44		M6X20	L5	●	●	257126
C40T-QKDR/L13-54	40	300	33.5	6	13	72	54		M6X20	L5	●	●	257128

GY

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ◗ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

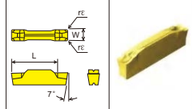
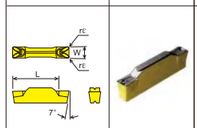
| | | |

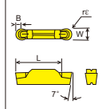
N123

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

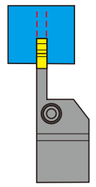
P	Сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ✕
M	Нержавеющая сталь	○ ✕
K	Чугун	● ● ✕
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕

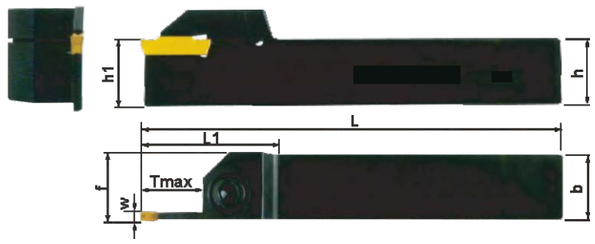
Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		N123 D2-0150-0002-CM	1.5	0.2	12.9	-	-	-					•		•		
		E2-0200-0002-CM	2.0	0.2	19.0	-	-	-					•		•		
		F2-0250-0002-CM	2.5	0.2	18.9	-	-	-					•		•		
		G2-0300-0002-CM	3.0	0.2	18.9	-	-	-					•		•		
		H2-0400-0002-CM	4.0	0.2	24.1	-	-	-					•		•		
		J2-0500-0002-CM	5.0	0.2	24.1	-	-	-					•		•		
		N123 G2-0300-0004-TM	3.0	0.4	18.4	-	-	-					•		•		
		H2-0400-0004-TM	4.0	0.4	23.4	-	-	-					•		•		
		H2-0400-0008-TM	4.0	0.8	23.4	-	-	-					•		•		
		J2-0500-0004-TM	5.0	0.4	23.4	-	-	-					•		•		
		J2-0500-0008-TM	5.0	0.8	23.0	-	-	-					•		•		
		K2-0600-0004-TM	6.0	0.4	23.4	-	-	-					•		•		
		K2-0600-0008-TM	6.0	0.8	23.0	-	-	-					•		•		
		L2-0800-0008-TM	8.0	0.8	28.0	-	-	-					•		•		
		L2-0800-0012-TM	8.0	1.2	27.6	-	-	-					•		•		

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		N123 F2-0300-RM	3.00	1.50	18.6	1.3	-	-						•	•		
		F2-0318-RM	3.18	1.59	18.6	1.4	-	-						•	•		
		G2-0400-RM	4.00	2.00	18.1	1.8	-	-						•	•		
		H2-0400-RM	4.00	2.00	23.1	1.8	-	-						•	•		
		H2-0475-RM	4.75	2.38	22.9	2.2	-	-						•	•		
		H2-0500-RM	5.00	2.50	22.7	2.3	-	-						•	•		
		J2-0600-RM	6.00	3.00	22.2	2.8	-	-						•	•		
		J2-0635-RM	6.35	3.18	22.0	3.0	-	-						•	•		
		L2-0800-RM	8.00	4.00	27.0	3.8	-	-						•	•		

RF123







Державка-правая

Обозначение	Размеры W	b	h	L	h1	f	Tmax	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
R/L F123E 1010J-2T12	2	10	10	110	10	10	12	N123E2..	M4×16	T15	●	●	253610
1212J-2T12	2	12	12	110	12	12	12				●	●	253612
1616H-2T17	2	16	16	100	16	16	17		M5×20	L4	●	●	253614
2020K-2T17	2	20	20	125	20	20	17				●	●	253616
2525M-2T17	2	25	25	150	25	25	17				●	●	253618
R/L F123F 1616H-2.5T18	2.5	16	16	100	16	16	18	N123F2..	M5×20	L4	●	●	253620
2020K-2.5T18	2.5	20	20	125	20	20	18				●	●	253622
2525M-2.5T18	2.5	25	25	150	25	25	18				●	●	253624
R/L F123G 1616H-3T20	3	16	16	100	16	16	20	N123G2..	M5×20	L4	●	●	253626
2020K-3T20	3	20	20	125	20	20	20				●	●	253628
2525M-3T20	3	25	25	150	25	25	20				●	●	253630
R/L F123H 1616H-4T25	4	16	16	100	16	16	25	N123H2..	M5×20	L4	●	●	253632
2020K-4T25	4	20	20	125	20	20	25				●	●	253634
2525M-4T25	4	25	25	150	25	25	25				●	●	253636
R/L F123J 2020K-5T25	5	20	20	125	20	20	25	N123J2..	M5×20	L4	●	●	253638
2525M-5T25	5	25	25	150	25	25	25				●	●	253640

A4

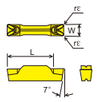
Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

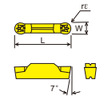
Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/Бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

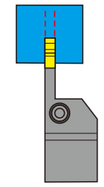
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ✕
M	Нержавеющая сталь	○ ✕
K	Чугун	● ● ✕
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕

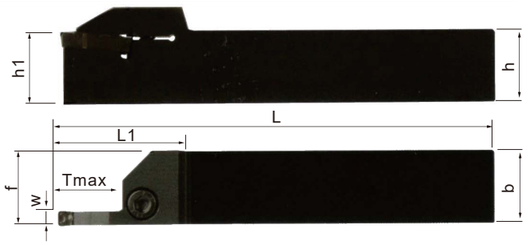
Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		A4G 0205M02U02GMN	2.05	0.2	20					•		•	•	
		0255M2BU02GMN	2.62	0.2	20					•		•	•	
		0305M03U02GMN	3.05	0.2	20					•		•	•	
		0305M03U04GMN	3.05	0.4	20					•		•	•	
		0405M04U04GMN	4.05	0.4	20					•		•	•	
		0405M04U08GMN	4.05	0.8	20					•		•	•	
		0505M05U04GMN	5.05	0.4	25					•		•	•	
		0505M05U08GMN	5.05	0.8	25					•		•	•	
		0605M06U04GMN	6.05	0.4	30					•		•	•	
		0605M06U08GMN	6.05	0.8	30					•		•	•	
		0605M06U12GMN	6.05	1.2	30					•		•	•	
		0805M08U08GMN	8.05	0.8	30					•		•	•	
		0805M08U12GMN	8.05	1.2	30					•		•	•	
		1005M10U08GMN	10.0	0.5	30					•		•	•	
		1005M10U12GMN	10.0	1.2	30					•		•	•	

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		A4R 0205M02U00GMN	2.05	1.1	20					•		•	•	
		0305M03U00GMN	3.05	1.5	20					•		•	•	
		0405M04U00GMN	4.05	2.0	20					•		•	•	
		0505M05U00GMN	5.05	2.5	25					•		•	•	
		0605M06U00GMN	6.05	3.0	30					•		•	•	
		0805M08U00GMN	8.05	4.0	30					•		•	•	
		1005M10U00GMN	10.0	5.0	30					•		•	•	

A4SMR







Державка-правая

Обозначение	Размеры W	b	h	L	h1	f	Tmax	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
A4SM R/L 2020K0317	3	20	20	125	20	20.3	17	A4G0300M3.. A4G0305M3..	M5×20	L4	●	●	253630
2525K0317	3	25	25	150	25	25.3	17				●	●	253632
3232P0317	3	32	32	170	32	32.3	17				●	●	253634
A4SM R/L 2020K0417	4	20	20	125	20	20.3	17	A4G0400M4.. A4G0405M4..	M5×20	L4	●	●	253636
2525K0417	4	25	25	150	25	25.3	17				●	●	253638
3232P0417	4	32	32	170	32	32.3	17				●	●	253640
A4SM R/L 2020K0520	5	20	20	125	20	20.3	20	A4G0500M5.. A4G0505M5..	M5×20	L4	●	●	253642
2525K0520	5	25	25	150	25	25.3	20				●	●	253644
3232P0520	5	32	32	170	32	32.3	20				●	●	253646
A4SM R/L 2525M0626	6	25	25	150	25	25.3	26	A4G0600M5.. A4G0605M5..	M5×20	L4	●	●	253647
3232P0626	6	32	32	170	32	32.3	26				●	●	253648

DG

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

| | | |

GBA


GBA43R..


GBA43L..


GBA43R..R..


GBA43L..R..

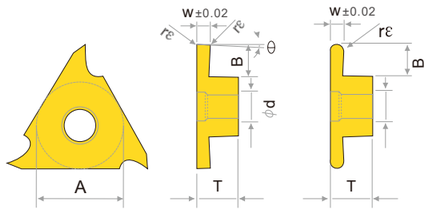


Рис.1 Рис.2

Скорость резания: m/min⁻¹ (mm)

Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◔ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✕ Точение с ударом

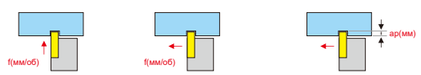
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP860	UM856	UM860
P	Сталь	◔	◔		◔	◔	✕	◔	◔	◔	◔	◔
M	Нержавеющая сталь				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
K	Чугун	◔	◔		◔	◔	✕	◔	◔	◔	◔	◔
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	●			◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✕		◔		◔	
H	Закаленная сталь HRC46-58	◔					✕		◔		◔	

Обозначение		W±0.02	B	rε	A	T	ϕd	Рис	θ
GBA43 R/L	100-010	1.00	2.0	0.1	12.7	4.76	5.5	Рис.1	2°
	120-010	1.20							
	125-010	1.25							
	125-020	1.25	2.0	0.2					
	140-020	1.40							
	145-020	1.45							
	150-010	1.50	3.5	0.1					
	150-020	1.50	3.5	0.2					
	170-020	1.70	3.5	0.2					
	175-020	1.75							
	180-020	1.80							
	185-020	1.85							
	190-020	1.90							
	195-020	1.95							
	200-010	2.00	3.5	0.1					
	200-020	2.00	3.5	0.2					
	220-020	2.20	3.5	0.2					
	225-020	2.25							
	230-020	2.30							
	250-010	2.50	5.0	0.1					
	250-030	2.50	5.0	0.3					
	260-030	2.60	5.0						
	265-030	2.65	5.0	0.3					
	270-030	2.70							
	280-030	2.80							
	290-030	2.90							
	300-010	3.00	5.0	0.1					
	300-030	3.00	5.0	0.3					
	310-030	3.10	5.0	0.3					
	320-030	3.20							
	325-030	3.25							
	330-030	3.30							
	340-030	3.40							
	350-010	3.50	5.0	0.1					
	350-030	3.50	5.0	0.3					
	360-030	3.60	5.0	0.3					
	370-030	3.70							
	380-030	3.80							
	390-030	3.90							
	400-010	4.00	5.0	0.1					
	400-040	4.00	5.0	0.4					
	410-040	4.10	5.0	0.4					
	420-040	4.20							
	430-040	4.30							
	440-040	4.40							
	450-010	4.50	5.0	0.1					
	450-040	4.50	5.0	0.4					
	460-040	4.60	5.0	0.4					
	470-040	4.70							
	480-040	4.80	5.0	0.4	12.7	5.00	5.5	Рис.1	2°
	490-040	4.90							
	500-010	5.00	5.0	0.1					
	500-040	5.00	5.0	0.4					
	510-040	5.10	5.0	0.4	12.7	5.10	5.5	Рис.1	2°

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◔ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP860	UM856	UM860
P	Сталь	◔	◔		◔	◔	✕	◔	◔	◔	◔	◔
M	Нержавеющая сталь				◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
K	Чугун	◔	◔		◔	◔	✕	◔	◔	◔	◔	◔
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	●			◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✕		◔		◔	
H	Закаленная сталь HRC46-58	◔					✕		◔		◔	

Обозначение		W±0.02	B	rε	A	T	ϕd	Рис	θ
GBA43 R/L	100-R050	1.00	2.0	0.50	12.7	4.76	5.5	Рис.2	2°
	150-R075	1.50	3.5	0.75					
	200-R100	2.00	3.5	1.00					
	250-R125	2.50	4.0	1.25					
	300-R150	3.00	4.0	1.50					
	400-R200	4.00	5.0	2.00					



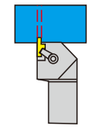
Описание кода T.1 Подача кан. T.2 Подача поперечной кан. T.3 Глубина поперечной кан.

Материалы		Параметр обработки														
		GBA43 R/L 100~150			GBA43 R/L 150~200			GBA43 R/L 210~300			GBA43 R/L 310~400			GBA43 R/L 410~510		
		T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3	T.1	T.2	T.3
P	Сталь	0.03 ~ 0.08	~	~	0.04 ~ 0.09	0.04 ~ 0.09	0.02 ~ 0.3	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.5	0.05 ~ 0.12	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.5	0.05 ~ 0.12	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.8
M	Нержавеющая сталь	0.03 ~ 0.07	~	~	0.04 ~ 0.08	0.04 ~ 0.08	0.02 ~ 0.3	0.05 ~ 0.09	0.05 ~ 0.09	0.02 ~ 0.5	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.5	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.8
K	Чугун	0.03 ~ 0.08	~	~	0.04 ~ 0.08	0.04 ~ 0.08	0.02 ~ 0.3	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.5	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.5	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.8
N	Ал-ний/Медь/Магний/ Цинк/Пластик/Дерево	0.05 ~ 0.12	~	~	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15	0.02 ~ 0.5	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15	0.02 ~ 0.8	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.02 ~ 0.8	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.02 ~ 0.8
S	Жаропрочные сплавы /титан	0.01 ~ 0.03	~	~	0.02 ~ 0.05	~	~	0.03 ~ 0.07	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.08	0.01 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.08	0.01 ~ 0.1
H	Закаленная сталь HRC46-58	0.01 ~ 0.03	~	~	0.02 ~ 0.05	~	~	0.03 ~ 0.07	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.08	0.01 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.08	0.01 ~ 0.1

МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

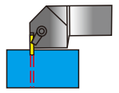
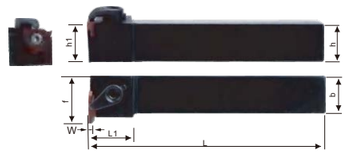
CGBR


Державка-правая

Обозначение		Размеры W	b	h	L	L1	h1	f	Пластина	Зажим	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
CGBR/L	1616H32	0.5-2.5	16	16	100	22	16	20	GBA32R/L	HL1808	M3.5×10 M5×20	T15 L2.5	●	●	254600
	2020K32	0.5-2.5	20	20	125	26	20	25					●	●	254602
	2525M32	0.5-2.5	25	25	150	26	25	32					●	●	254604
CGBR/L	2020K43	1.25-4.5	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L125-450	HL1808	M5×12 M5×20	T20 L2.5	●	●	254606
	2020K43-1	1.25-1.85	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L125-185				○	○	254608
	2020K43-2	2.0-2.8	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L200-280				○	○	254610
	2020K43-3	3.0-4.5	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L300-450				○	○	254612
CGBR/L	2525M43	1.25-4.5	25	25	150	26	25	32	GBA43R/L125-450	HL1808	M5×12 M5×20	T20 L2.5	●	●	254614
	2525M43-1	1.25-1.85	25	25	150	26	25	32	GBA43R/L125-185				○	○	254616
	2525M43-2	2.0-2.8	25	25	150	26	25	32	GBA43R/L200-280				○	○	254618
	2525M43-3	3.0-4.5	25	25	150	26	25	32	GBA43R/L300-450				○	○	254620

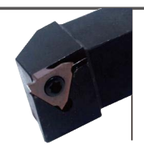
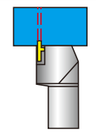
CGBSR

Державка-правая

Обозначение		Размеры W	b	h	L	L1	h1	f	Пластина	Зажим	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
CGBSR/L	1616H32	0.5-2.5	16	16	100	22	16	20	GBA32R/L	HL1808	M3.5×10 M5×20	T15 L2.5	●	●	254700
	2020K32	0.5-2.5	20	20	125	26	20	25					●	●	254702
	2525M32	0.5-2.5	25	25	150	26	25	32					●	●	254704
CGBSR/L	2020K43	1.25-4.5	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L125-450	HL1808	M5×12 M5×20	T20 L2.5	●	●	254706
	2525M43	1.25-4.5	25	25	150	26	25	32					●	●	254708

SGBR

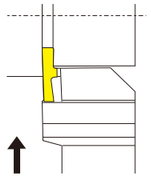


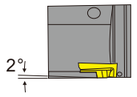
Державка-правая

Обозначение		Размеры W	b	h	L	L1	h1	f	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
SGBR/L	1616H32	0.33-2.5	16	16	100	22	16	20	GBA32R/L	M4×10	T15	●	●	255200
	2020K32	0.33-2.5	20	20	125	26	20	25				●	●	255202
	2525M32	0.33-2.5	25	25	150	26	25	32				●	●	255204
SGBR/L	2020K43	1.25-4.5	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L125-450	M5×12	T20	●	●	255206
	2020K43-1	1.25-1.85	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L125-185			○	○	255208
	2020K43-2	2.0-2.8	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L200-280			○	○	255210
	2020K43-3	3.0-4.5	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L300-450			○	○	255212
SGBR/L	2525M43	1.25-4.5	25	25	150	26	25	32	GBA43R/L125-450	M5×12	T20	●	●	255214
	2525M43-1	1.25-1.85	25	25	150	26	25	32	GBA43R/L125-185			○	○	255216
	2525M43-2	2.0-2.8	25	25	150	26	25	32	GBA43R/L200-280			○	○	255218
	2525M43-3	3.0-4.5	25	25	150	26	25	32	GBA43R/L300-450			○	○	255220

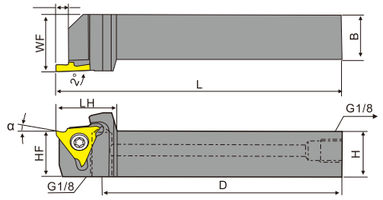
Обработка канавок/отрезка

KGBA-JCT



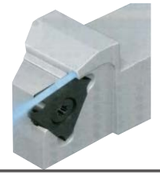


Державка-правая



Обозначение	Размеры (мм)								Комплектующие			Подходят для пластин с G6 до G8	Наличие	
	H	HF	B	L	LH	WF	X	D	Винт	Ключ	Ось 1		R	L
KGBA R/L 2020K-16JCT	20	20	20	125	24.0	25	25	107.5	SB-4085TR	FT-15	-	GBA32R/ L тип	●	●
2525K-16JCT	25	25	25			30							●	●
2020K22-15JCT	20	20	20		26.5	25	4	105	SB-5085TR	-	T20	GBA43R/ L тип	●	●
2525K22-15JCT	25	25	25			30							●	●
2020K22-25JCT	20	20	20			25	5.5						●	●
2525K22-25JCT	25	25	25			30							●	●
2020K22-35JCT	20	20	20			25							●	●
2525K22-35JCT	25	25	25			30							●	●

Подача охлаждающей жидкости осуществляется от пластины.
Достигается хороший эффект образования стружки и длительный срок службы

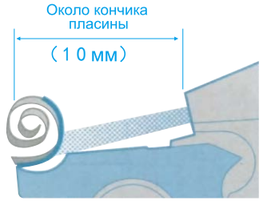


Отверстие для подачи СОЖ

Подача охлаждающей жидкости осуществляется вблизи кончика режущей кромки.
Подавление диффузии охлаждающей жидкости и снижение расхода

Направление подачи

Подача между стенкой стружколомной канавки и стружкой способствует скручиванию стружки с высоким охлаждающим эффектом



Сравнение методов обработки резанием (по сравнению с нашей компанией)

KGBF-JCTM может обеспечить хорошее образование стружки и предотвратить её налипание



Параметры обработки Vc=100м/мин, d = 2.5мм,
GBF32R200-010 PR1535,
KGBFR1625X-16FJCTM

Обрабатываемые материалы T AB6400(Ti-6Al-4V)

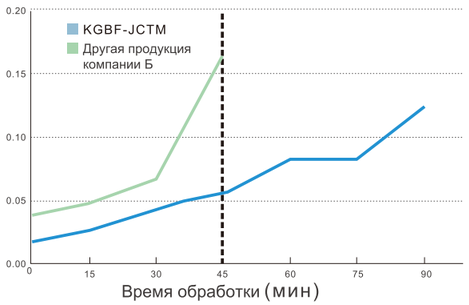
+Внутреннее охлаждение (1,5 МПа) обработка канавок по наружному диаметру

Увеличение срока службы за счет высокого охлаждающего эффекта

Сравнение износостойкости (сравнение между нашими компаниями)

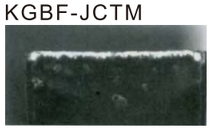
KGBF-JCTM обеспечивает хорошую износостойкость благодаря высокому охлаждающему эффекту

Параметры обработки Vc=150м/мин,d=1.8мм,
f =0.06мм/об,GBF32R100-005GL PR1535,
KGBFR1625IX-16FJCTM
Обрабатываемые материалы 0Cr18Ni9
Внешнее охлаждение + внутреннее охлаждение（1.5Mпа）
Обработка канавок по наружному диаметру

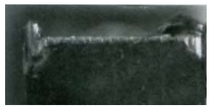


Состояние режущей кромки

KGBF-JCTM



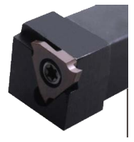
Другая продукция компании Б

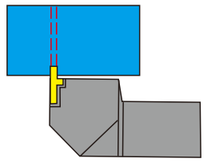


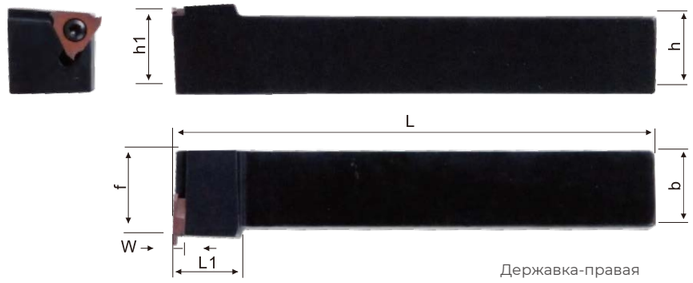
МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

SGBSR





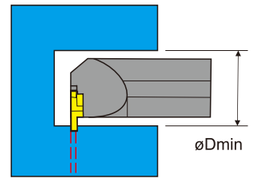


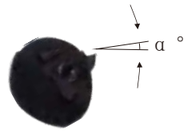
Державка-правая

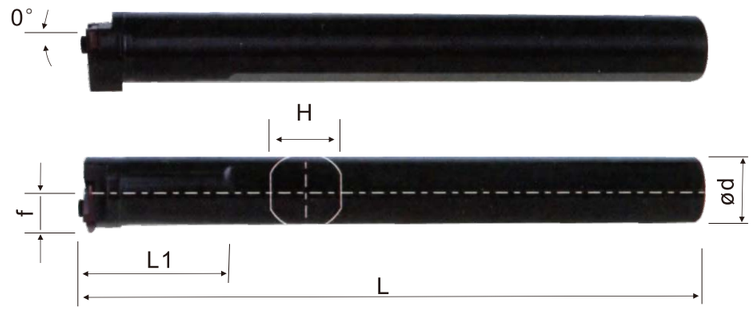
Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	W	b	h	L	L1	h1	f				R	L	
SGBSR/L 1616H32	0.5-2.5	16	16	100	22	16	20	GBA32R/L	M4×10	T15	●	●	255222
2020K32	0.5-2.5	20	20	125	26	20	25				●	●	255224
2525M32	0.5-2.5	25	25	150	26	25	32				●	●	255226
SGBSR/L 2020K43	1.25-4.5	20	20	125	26	20	25	GBA43R/L125-450	M5×12	T20	●	●	255228
2525M43	1.25-4.5	25	25	150	26	25	32				●	●	255230

S..SGBR







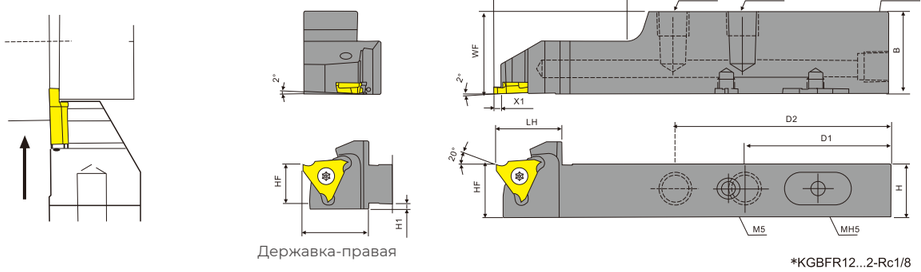


Державка-правая

Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	d	f	L	L1	H	W				R	L	
S16N-SGBR/L16	20	16	11	160	30	15	0.3-3	GBA32L/R 32	M4×9	T15	●	●	256401
S20R-SGBR/L 32	24	20	12.8	200	40	19	0.3-3				●	●	256400
S25S-SGBR/L 32	29	25	15.3	250	40	23	0.3-3				●	●	256402
S32T-SGBR/L 43	40	32	21.5	300	50	30	1.5-5	GBA43L/R 43	M5×12	T20	●	●	256404

Обработка канавок/отрезка

KGBF-JCTM

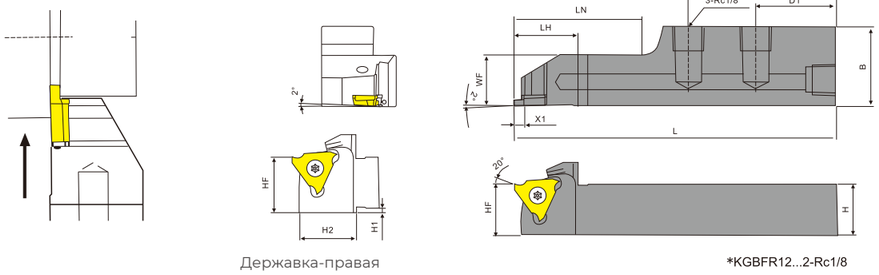


Державка-правая

*KGBFR12...2-Rc1/8

Обозначение	Размеры (мм)											Комплектующие				Наличие	
	H=HF	H1	B	LF	HBL	LH	LN	WF	X	D1	D2	Винт	Ключ	Ось 1	Ось 2	R	L
KGBA R/L 2020K-16JCT	12	1. 5	18	120	20	20	28	12	3	54	–	SB-4070TRW	FT-8	PT 1/8	MX4LP	●	
2525K-16JCT	16	–	25		–		40	16		44	65					●	
2020K22-15JCT	20							20							–	●	

KGBF-JCCT



Державка-правая

*KGBFR12...2-Rc1/8

Обозначение	Размеры (мм)											Комплектующие			Наличие	
	H=HF	H1	B	L	H2	LH	LN	WF	X1	D1	D2	Винт	Ключ	Ось 1	R	L
KGBFR 1220H-16FJCT	12	1. 5	20	100	20	20	28	12	3	35	-	SB-4070TRW	FT-8	PT 1/8	●	
1625H-16FJCT	16	-	25	100	-	20	40	16	3	25	46				●	
2025H-16FJCT	20	-	25	100	-	20	40	20	3	25	46				●	

Примечание

Взаимозаменяемость между GBF и GBA

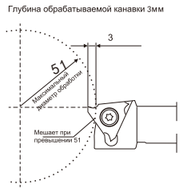
GBF (пластина) может быть установлена на KGBA/KGB (державку). Обратите внимание, что максимальная глубина паза для державки составляет 2,5 мм.

GBA (пластина) может быть установлена на KGBF-F державку). Обратите внимание, что передний угол режущей кромки при монтаже составляет 11°

Ограничения на максимальный диаметр обработки.

Максимальный диаметр обрабатываемой детали при максимальной глубине паза 3 мм составляет ø 51 мм

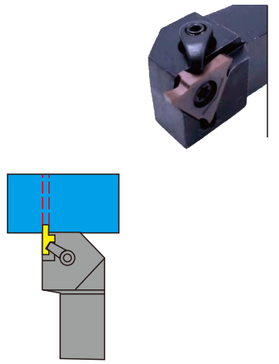
При диаметре 2,7 мм - 100 мм, а при диаметре меньше 2,5 мм - 200 мм. Заготовки, превышающие максимальный диаметр обработки будут мешать работе державке, поэтому их невозможно будет обрабатывать

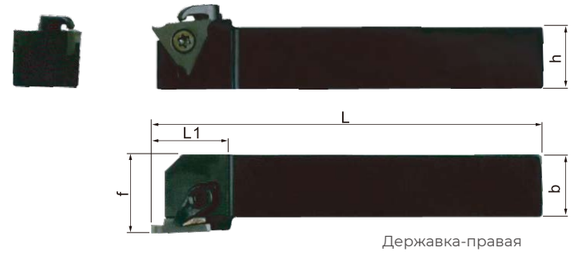


МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

MGHR

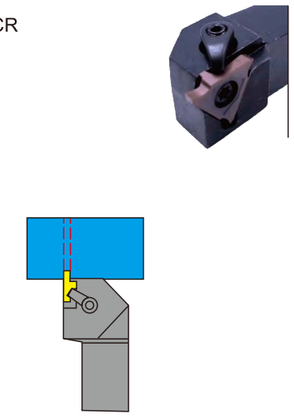


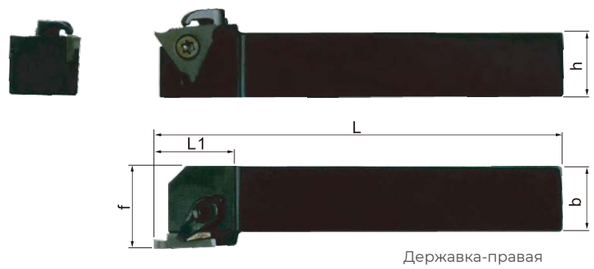


Державка-правая

Обозначение		Размеры							Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		W	b	h	L	L1	h1	f					R	L	
MGHR/L	**2020K3315**	1.25-2.3	20	20	125	17	20	20.2	MGTR/L33125 -33470	HL1808	M3.5×10 M5×20	T15 L2.5	●	●	254800
	2020K3323	2.3-3.3	20	20	125	17	20	20.2					●	●	254802
	2525M3315	1.25-2.3	25	25	150	17	25	25.2					●	●	254804
	2525M3323	2.3-3.3	25	25	150	17	25	25.2					●	●	254806
	2525M3333	3.3-4.7	25	25	150	17	25	25.2					●	●	254808
MGHR/L	**2020K4315**	1.25-2.3	20	20	125	26	20	20.2	MGTR/L43125 -43470	HL1808	M5×12 M5×20	T20 L2.5	●	●	254810
	2020K4323	2.3-3.3	20	20	125	26	20	20.2					●	●	254812
	2020K4333	3.3-4.7	20	20	125	26	20	20.2					●	●	254814
	2525M4315	1.25-2.3	25	25	150	26	25	25.2					●	●	254816
	2525M4323	2.3-3.3	25	25	150	26	25	25.2					●	●	254818
	2525M4333	3.3-4.7	25	25	150	26	25	25.2					●	●	254820
	2525M4447	4.7-6.3	25	25	150	26	25	25.2	MGTR/L44500-44600				●	●	254822

GWCR





Державка-правая

Обозначение		Размеры							Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		W	b	h	L	L1	h1	f					R	L	
GWC R/L	**1010-3**	0.33-2.80	10	10	125	17	10	10	TGAR/L3033 -3280	HL1808	M3.5×10 M5×20	T15 L2.5	●	●	254906
	1212-3	0.33-2.80	12	12	125	17	12	12					●	●	254908
	1616-3	0.33-2.80	16	16	125	17	16	16					●	●	254910
	2020-3	0.33-2.80	20	20	125	17	20	20					●	●	254912
	2525-3	0.33-2.80	25	25	150	17	25	25					●	●	254914
GWC R/L	**2020-15**	1.00-1.45	20	20	125	17	20	20	TGAR/L4125-4145	HL1808	M5×12 M5×20	T20 L2.5	●	●	254916
	2020-25	1.50-2.30	20	20	125	17	20	20	TGAR/L4150-4230				●	●	254918
	2020-35	2.50-4.80	20	20	125	17	20	20	TGAR/L4250-4480				●	●	254920
	2525-15	1.00-1.45	25	25	150	17	25	25	TGAR/L4125-4145				●	●	254922
	2525-25	1.50-2.30	25	25	150	17	25	25	TGAR/L4150-4230				●	●	254924
	2525-35	2.50-4.80	25	25	150	17	25	25	TGAR/L4250-4480				●	●	254926

TGF


TGF32R..


TGF32L..


TGF32R..R..


TGF32L..R..

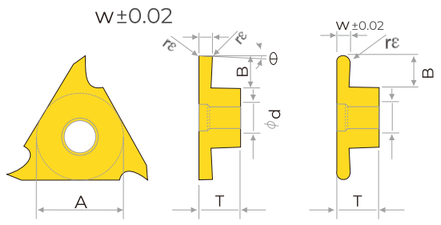


Рис.1 Рис.2

Скорость резания: m/min^{-1} (mm)

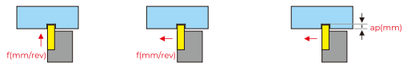
Обраб. на черновых	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UM856
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600		60-250	70-250	100-250
	Высокоуглеродистая сталь				150-350		60-150	70-150	80-150
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30			20-60	20-60	20-60
M	Нержавеющая сталь				200-300		50-150	50-150	70-150
K	Серый чугун		300-1500		100-300		130-210	150-200	150-300
	Ковкий чугун		400-800		100-200		100-160	100-150	150-230
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200				300-1200			
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500				300-1500			
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800				300-800			
	Медь/бронза/латунь	300-1000				300-1000			
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30				10-30			
	Полимерные композитные материалы	400-600				400-600			
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200				100-200	20-50	20-50	20-60

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◔ Точение с лёгким ударом ◔ Точение с лёгким ударом (вторая рекомендация) ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UM826	UP15	UP150	UP880	UM856	UM860
P	Сталь				●	●	●	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				◔	◔	◔	✕	◔	◔	◔	◔
K	чугун		●		●	●	✕	◔	◔	◔	◔	◔
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔	◔
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕			◔	
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕			✕	◔

Обозначение	W±0.02	B	rε	A	T	ϕd	Рис.	θ
TGF32 R/L 030-005	0.30	0.05	0.05	9.525	3.18	4.5	Рис.1	2°
033-005	0.33							
040-005	0.40	1.25						
045-005	0.45							
050-005	0.50							
050L220	0.50	2.2						
055-005	0.55	1.25	0.05					
060-005	0.60							
065-010	0.65	2.05	0.1					
070-010	0.70							
075-010	0.75							
080-010	0.80							
085010	0.85							
090-010	0.90							
095-010	0.95							
100L330	1.00	3.3						
100-010	1.00	2.2						
105-010	1.05							
110-010	1.10							
115-010	1.15							
120-010	1.20							
125-010	1.25							
130-010	1.30							
135-010	1.35							
140-010	1.40							
145-010	1.45							
150-010	1.50							
150L380	1.50	3.8						
155-010	1.55	2.4	0.15					
160-015	1.60							
165-015	1.65							
170-015	1.70							
175-010	1.75	2.4	0.1					
175-015	1.75	2.4	0.15					
180-015	1.80							
185-015	1.85							
190-015	1.90	2.7						
195-015	1.95							
200-010	2.00	2.7	0.1					
200-015	2.00	2.7	0.15					
200L400	2.00	4.0	0.1					
210-015	2.10	2.7	0.15					
215-015	2.15							
220-015	2.20							
225-015	2.25							
230-015	2.30							
240-015	2.40							
250-010	2.50	3.0	0.1					
250-015	2.50	3.0	0.15					
250L400	2.50	4.0	0.1					
260-015	2.60	3.0	0.15					
265-015	2.65							
270-015	2.70							
280-015	2.80							
290-015	2.90							
300-020	3.00	3.4	0.2					
320-020	3.20							

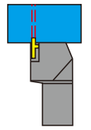
Обозначение	W±0.02	B	rε	A	T	ϕd	Рис	θ
TGF32 R/L 100-R050	1.00	2.2	0.50	9.525	3.18	4.5	Рис.2	2°
150-R075	1.50	2.2	0.75					
200-R100	2.00	2.7	1.00					
250-R125	2.50	3.0	1.25					
300-R150	3.00	3.2	1.50					



Описание кода: T.1 Подача во время нарезания канавок T.2 Подача поперечной канавки T.3 Глубина резания при поперечной обработке канавок

Применение	Обрабатываемый материал	TGF32R/L 033-055 T.1	T.2	T.3	TGF32R/L 055-095 T.1	T.2	T.3	TGF32R/L 100-145 T.1	T.2	T.3	TGF32R/L 150-250 T.1	T.2	T.3	TGF32R/L 255-320 T.1	T.2	T.3
P	Сталь	0.01 ~ 0.05	~	~	0.02 ~ 0.07	~	~	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.06	0.02 ~ 0.2	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.09	0.02 ~ 0.3	0.03 ~ 0.12	0.03 ~ 0.1	0.02 ~ 0.3
M	Нержавеющая сталь	0.01 ~ 0.04	~	~	0.02 ~ 0.06	~	~	0.03 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.2	0.03 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.3	0.03 ~ 0.1	0.02 ~ 0.09	0.02 ~ 0.3
K	Чугун	0.01 ~ 0.04	~	~	0.02 ~ 0.06	~	~	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.2	0.03 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.3	0.03 ~ 0.12	0.02 ~ 0.09	0.02 ~ 0.3
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	0.01 ~ 0.05	~	~	~ 0.07	~	~	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.06	0.02 ~ 0.2	0.03 ~ 0.12	0.03 ~ 0.12	0.02 ~ 0.3	0.03 ~ 0.15	0.03 ~ 0.15	0.02 ~ 0.3
S	Жаропрочные сплавы/титан	0.01 ~ 0.02	~	~	0.01 ~ 0.02	~	~	0.01 ~ 0.03	~	~	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.03	0.02 ~ 0.1	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.03	0.02 ~ 0.1
H	Закаленная сталь HRC46-58	0.01 ~ 0.02	~	~	0.01 ~ 0.02	~	~	0.01 ~ 0.03	~	~	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.03	0.02 ~ 0.1	0.01 ~ 0.05	0.01 ~ 0.03	0.02 ~ 0.1

KTGFR

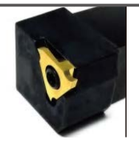
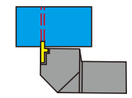





Державка-правая

Обозначение	W	b	h	L	L1	h1	f	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
KTGFR/L1010F-16	0.33-2.5	10	10	80	18.5	10	12	TGF32R/L	M4×7	T15	●	●	255300
1212H-16	0.33-2.5	12	12	100	18.5	12	16				●	●	255302
1616H-16	0.33-2.5	16	16	100	18.5	16	20				●	●	255304
2020K-16	0.33-2.5	20	20	125	20	20	25				●	●	255306
2525M-16	0.33-2.5	25	25	150	20	25	32				●	●	255308
KTGFR/L0808H-16F	0.33-2.5	8	8	100	18.5	8	8	TGF32R/L	M4×7	T15	●	●	255310
1010K-16F	0.33-2.5	10	10	125	18.5	10	10				●	●	255312
1212K-16F	0.33-2.5	12	12	125	18.5	12	12				●	●	255314
1212M-16F	0.33-2.5	12	12	150	18.5	12	12				●	●	255316
1616K-16F	0.33-2.5	16	16	150	18.5	16	16				●	●	255318

KTGFSR

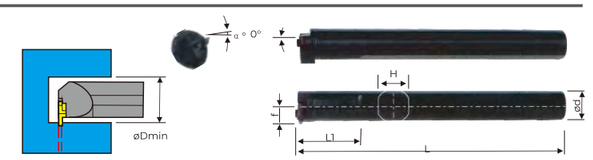




Державка-правая

Обозначение	W	b	h	L	L1	h1	f	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
KTGFSR/L1010H16	0.33-3.0	10	10	100	18.5	10	16	TGF32R/L	M4×7	T15	●	●	255319
1212H16	0.33-3.0	12	12	100	18.5	12	20				●	●	255321
1616H16	0.33-3.0	16	16	100	18.5	16	24				●	●	255320
2020K16	0.33-3.0	20	20	125	20	20	30				●	●	255322
2525M16	0.33-3.0	25	25	150	20	25	35				●	●	255324

S..KTGFR


T..KTGFR..

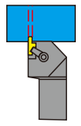



Державка-правая

Обозначение	øDmin	d	f	L	L1	H	W	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
S16N-KTGFR/L16	20	16	11	160	30	15	0.3-3	TGFL/R 32	M4×9	T15	●	●	256410
S20R-KTGFR/L16	24	20	12.8	200	40	19	0.3-3				●	●	256412
S25S-KTGFR/L16	29	25	15.3	250	40	23	0.3-3				●	●	256414
S32T-KTGFR/L43	40	32	21.5	300	50	30	1.5-5	TGFL/R 43	M5×12	T20	●	●	256416
T-S16N-KTGFR/L16	21	16	11	160	30	15	0.3-3	TGFL/R 32	M4×9	T15	●	●	256420
T-S20Q-KTGFR/L16	25	20	12.8	180	40	19	0.3-3				●	●	256422
T-S25R-KTGFR/L16	30	25	15.3	200	40	23	0.3-3				●	●	256426

CTGFR



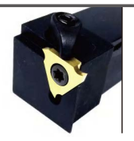


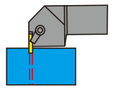


Державка-правая

Обозначение	Размеры							Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	W	b	h	L	L1	h1	f					R	L	
CTGFR/L1010F-16	0.33-2.5	16	10	80	18.5	10	12	TGF32R/L	HL1808	M4×7 M5×20	T15 L2.5	●	●	255100
1212H-16	0.33-2.5	12	12	100	18.5	12	16					●	●	255102
1616H-16	0.33-2.5	16	16	100	18.5	16	20					●	●	255104
2020K-16	0.33-2.5	20	20	125	20	20	25					●	●	255106
2525M-16	0.33-2.5	25	25	150	20	25	32					●	●	255108
CTGFR/L0808H-16F	0.33-2.5	8	8	100	18.5	8	8	TGF32R/L	HL1808	M4×7 M5×20	T15 L2.5	●	●	255110
1010K-16F	0.33-2.5	10	10	125	18.5	10	10					●	●	255112
1212K-16F	0.33-2.5	12	12	125	18.5	12	12					●	●	255114
1212M-16F	0.33-2.5	12	12	150	18.5	12	12					●	●	255116
1616K-16F	0.33-2.5	16	16	150	18.5	16	16					●	●	255118

CTGFSR





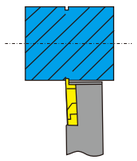


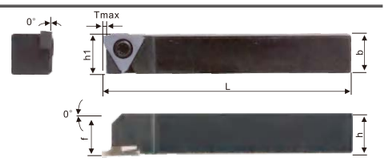
Державка-правая

Обозначение	Размеры							Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	W	b	h	L	L1	h1	f					R	L	
CTGFSR/L1616H-16	0.33-2.5	16	16	100	18.5	16	20	TGF32R/L	HL1808	M4×7 M5×20	T15 L2.5	●	●	255120
2020K-16	0.33-2.5	20	20	125	20	20	25					●	●	255122
2525M-16	0.33-2.5	25	25	150	20	25	32					●	●	255124

GTTR





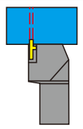


Державка-правая

Обозначение	Размеры							Пластина	Прижим	Ключ	Наличие		Номер заказа
	W	b	h	L	L1	h1	f				R	L	
GTTR/L 08F00	0.33-3.0	8	8	80	3	8	8	GTM.32R/L..	M4×10	T15			255400
10F00	0.33-3.0	10	10	80	3	10	10				●	●	255402
12F00	0.33-3.0	12	12	100	3	12	12				●	●	255404
16F00	0.33-3.0	16	16	100	3	16	16				●	●	255406
20F00	0.33-3.0	20	20	120	3	20	20				●	●	255408
25F00	0.33-3.0	25	25	150	3	25	25				●	●	255410

JSTGR







Державка-правая

Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	W	b	h	L	L1	h1	f				R	L	
JSTGR/L 1010K3	0.33-3.0	10	10	125	18.5	10	10	JTGR/L3	M4×7	T15	●	●	255326
1212K3	0.33-3.0	12	12	125	18.5	12	12				●	●	255328
1616K3	0.33-3.0	16	16	125	18.5	16	16				●	●	255330

МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

PENTA

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UK90	UK01	UC250	UC251	UP153
P	Сталь	●	●	✕	●	●	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь		○		✕	●		✕	●
K	Чугун		●	●		✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●				
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕	●

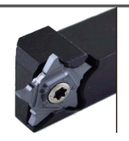
Шлифовка канавки (чистовая)

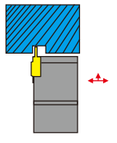
Обозначение	W	rε	L	B	H	θ
PENTA24N 050J	0.50	0.05	3.10	-	4.69	-
075J	0.75	0.05	4.20	-	4.16	-
100J	1.00	0.05	4.95	-	4.16	-
120J	1.20	0.05	5.00	-	4.16	-
150J	1.50	0.05	5.00	-	4.16	-
175J	1.75	0.05	5.00	-	4.20	-
200J	2.00	0.05	5.00	-	4.20	-
230J	2.30	0.05	5.00	-	4.20	-
250J	2.50	0.05	5.00	-	4.20	-
270J	2.70	0.05	5.00	-	4.50	-
300J	3.00	0.05	5.00	-	4.50	-

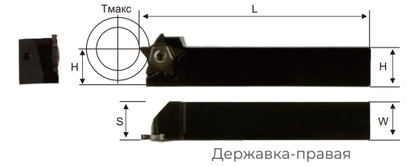
Со стружколомом (чернов. обраб.)

Обозначение	W	rε	L	B	H	θ
050P005	0.5	0.05	2.0	-	-	-
100P010	1.0	0.10	2.5	-	-	-
150P010	1.5	0.10	6.0	-	-	-
200P010	2.0	0.10	6.0	-	-	-
250P020	2.5	0.20	6.0	-	-	-
300P020	3.0	0.20	6.0	-	-	-

PCHR



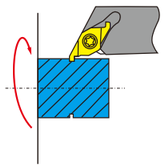


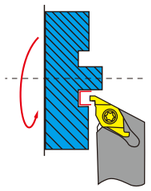


Державка-правая

Обозначение	Размеры					Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	b	h	L	h1	f				R	L	
PCHR/L 16-24	16	16	100	26	16.6	PENTA24N239J015	M4.5×10	T20	●	●	255500
16-20	20	20	125	26	20.6				●	●	255502
16-25	25	25	150	26	25.5				●	●	255504

FVC 1604

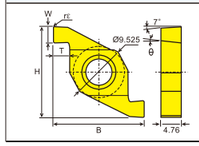




УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

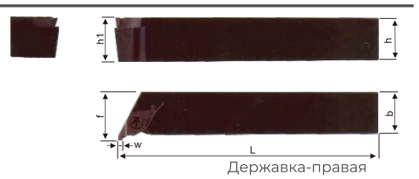
		PCD	CBN-K	CBN-S	UK90	UK01	UC250	UC251	UP153
P	Сталь	●	●	✕	●	●	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь		○		✕	●		✕	●
K	Чугун		●	●		✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●				
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕	●



Обозначение	W	rε	T	B	H	θ
FVC1604R 100	1.0	0.05	2.2	16	15.7	7°
150	1.5	0.1				
200	2.0	0.1				
250	2.5	0.2				
300	3.0	0.2				

SFVCR



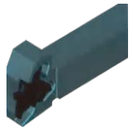


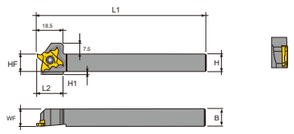
Державка-правая

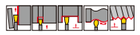
Обозначение	Размеры					Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	b	h	L	h1	f				R	L	
SFVCR/L 2020K16	20	20	125	20	25	FVC1604..	M4×10	T15	●	●	255600
2525M16	25	25	150	25	32				●	●	255602

Обработка канавок/отрезка

TQHR/L-20

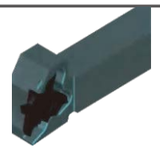


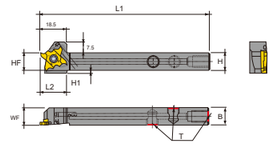




Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ
	H	HF	B	WF	L1	L2	H1			
TQHR/L 10-20	10	10	10	10	120	18.5	4	TQS.20 TQJ.20 B143-B144	TS 40A100L	T 1508/5
12-20	12	12	12	12	120	18.5	2		TS 40A100	
16-20	16	16	16	16	120					
20-20	20	20	20	20	120					

TQHR/L-20-TB





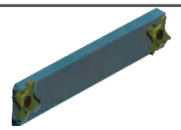


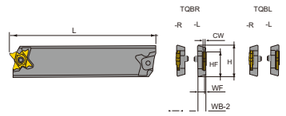
Обозначение	Размеры							T	Пластина
	H	HF	B	WF	L1	L2	H1		
TQHR/L 12-20-TB	12	12	12	12	120	18.5	2	UNF 5/16	TQS.20 TQJ.20 B143-B144
16-20-TB	16	16	16	16	120			UNF 5/16	
20-20-TB	20	20	20	20	120			G 1/8	

Код заказа	70 BAR Поток	100 BAR Поток	140 BAR Поток
TQHR/L-TB	9-11	11-13	12-14

Обозначение	Винт	Винт	Ключ	
TQHR/L 12/16-20-TB	TS 40A100L	PLG 5/16 UNF	T-1508/5	L-W5/32
TQHR/L 20-20-TB	TS 40A100	PLG G1/8-L6.5	T-1508/5	L-W5

TQBR/L-27

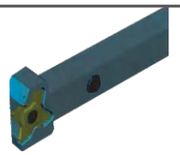


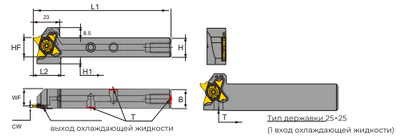




Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ
	H	HF	L	WF*	WB-2	CWдиап				
TQBR/L 26-27R	26	21.4	150	7	8.5	0.5≤CW < 5.3	TTBN/U...-26	TQ..27 B145-B153	TS 50125I	T 10/20
26-27L	26	21.4	150	7	8.5	0.5≤CW < 5.3	TTBN/U...-26		TS 50125IL	T 10/20
32-27R	32	24.9	150	7	8.5	0.5≤CW < 5.3	TTBN/U...-32		TS 50125I	T 10/20
32-27L	32	24.9	150	7	8.5	0.5≤CW < 5.3	TTBN/U...-32		TS 50125IL	T 10/20

TQHR/L-27-TB







Обозначение	Размеры							T	Пластина
	H (HF)	B	L1	WF	L2	H1	CWдиап.		
TQHR/L 12-27-TB	12	12	120	10.5	24	8	0.5≤CW < 5.3	UNF 5/16	TQ..27 B145-B153
16-27-TB	16	16	120	14.5	24	6	0.5≤CW < 5.3	UNF 5/16	
20-27-TB	20	20	120	18.5	24	2	0.5≤CW < 5.3	G1/8 BSPP	
25-27-TB	25	25	135	23.5			0.5≤CW < 5.3	G1/8 BSPP	

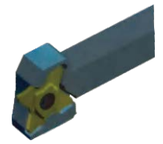
Обозначение	70 BAR Поток	100 BAR Поток	140 BAR Поток
TQHR/L-TB	9-11	11-13	12-14

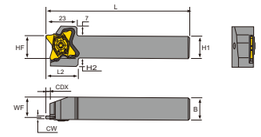
Обозначение	Винт	Винт	Ключ	
TQHR/L 12-27-TB	TS 50125I TS 50125IL	PLG 5/16 UNF	T /10/20	L-W5/32
TQHR/L 16-27-TB		PLG 5/16 UNF	T /10/20	L-W5/32
TQHR/L 20-27-TB		PLG G1/8-L6.5	T /10/20	L-W5
TQHR/L 25-27-TB			T /10/20	

МАКСИМУМ

Обработка канавок/отрезка

TQHR/L-27



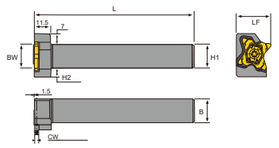




Обозначение	Размеры								Пластина	Винт	Ключ
	H1	HF	B	L	WF	L1	H2	CW диап.			
TQHR/L 10-27	10	10	10	120	8.5	24	9	0.5≤CW < 5.3	TQ.27 B145-B153	TS 40A100L TS 40A100	T 10/20 T 10/20
12-27	12	12	12	120	10.5	24	8	0.5≤CW < 5.3			
16-27	16	16	16	120	14.5	24	6	0.5≤CW < 5.3			
20-27	20	20	20	120	18.5	24	2	0.5≤CW < 5.3			
25-27	25	25	25	135	23.5			0.5≤CW < 5.3			
16-27-8	16	16	16	120	14.0	24	6	5.3≤CW≤8.2	TQ.27 B145-B153	TS 50170I-IC TS 50170IL-IC	T 15 T 15
20-27-8	20	20	20	120	18.0	24	2	5.3≤CW≤8.2			
25-27-8	25	25	25	135	23.0			5.3≤CW≤8.2			

TQHPR/L-27



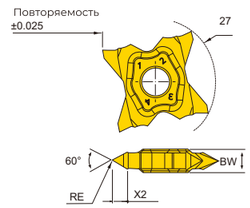




Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ
	H1	HF	B	L	LF	H2	CW диап.			
TQHPR/L 16-27	16	16	16	120	24	6	0.5≤CW < 5.3	TQ.27 B145-B153	TS 50125I TS 50125IL	T20 T20
20-27	20	20	20	120	28	2	0.5≤CW < 5.3			
25-27	25	25	25	135	33		0.5≤CW < 5.3			
16-27-8	16	16	16	120	24	6	5.3≤CW≤8.2	TQS 27 B150-B153	TS 50170I-IC TS 50170IL-IC	T15 T15
20-27-8	20	20	20	120	28	2	5.3≤CW≤8.2			
25-27-8	25	25	25	135	33		5.3≤CW≤8.2			

TQS 27-MT

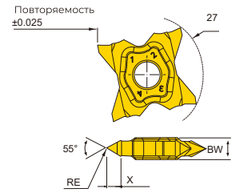




Обозначение	Размеры							Номер
	N	X	TPIX	TPIN	RE	BW	X2	TT9030
TQS 27-4MT-0.05	0.45	3	56	8	0.05	4	2.8	•
27-4MT-0.14	1.11	3	23	8	0.14	4	2.7	•
27-5MT-0.15	1.25	3	20	8	0.15	5	3.1	•
27-5MT-0.20	1.63	3	16	8	0.20	5	3.1	•
27-6MT-0.25	1.94	3	13	8	0.25	6	3.6	•

TQS 27-WT





Обозначение	Размеры					Номер
	TPIX	TPIN	RE	BW	X2	TT9030
TQS 27-4WT-0.05	54	10	0.05	4	2.9	•
27-5WT-0.15	19	10	0.14	5	3.3	•
27-6WT-0.25	12	9	0.25	6	3.9	•

Обработка канавок/отрезка

Правила кодирования пластин

1	2	3		4		5		6		7		8
T	Q	J	-	27	-	3	-	0.2	-	6	-	R

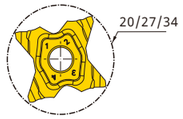
1 Легкая обработка

3 Тип стружколомной канавки

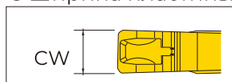
C	J	S
Умеренная обработка	Легкая обработка	Легкая обработка или нестандартная обработка

2 Четырехсторонн.

4 Внешний диаметр пластины

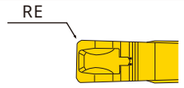


5 Ширина пластины



1.00= 1.0mm
1.50= 1.5mm
2.53= 2.53mm
3.18= 3.18mm

6 Кончик пластины с закругленными углами



0.10= 1.0mm
0.20= 0.2mm
0.30= 0.3mm
0.40= 0.4mm

7 Задний угол



8 Направление пластины

L	R
левосторонняя	правосторонняя

TQS 20-MT





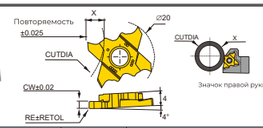


- TPN:минимальный шаг (мм)
- TPIN: миним. кол-во зубьев на дюйм
- TPX: максимальный шаг (мм)
- TPIX: максим. коли-во зуб. на дюйм

Обозначение	Размеры						Номер	Наличие		Номер заказа
	TPN	TPX	TPIX	TPIN	RE	X	TT4430	R	L	
TQS 20-MT-0.05-R/L	0.30	1.75	48	14	0.05	0.8	●			

TQS 20





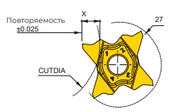
RE	RETOL
RE≤0.1	0.02
0.1<RE≤0.4	0.03
RE>0.4	0.05

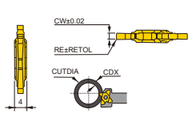
- Без ограничений
- Полнодуг. лезв.

Обозначение		(mm/rev)	CW	RE	X	CUTDIA	Диаметр обработки					Номер	Наличие		Номер заказа
						X≤2.2	X≤2.7	X≤3.5	X≤4.0	X≤4.5	X≤5.0	T4430	R	L	
TQS	20-0.50-0.05-R/L	0.03-0.07	0.50	0.05	2.2	N.L						●			
	20-1.00-0.10-R/L	0.03-0.07	1.00	0.10	2.7	N.L	N.L					●			
	20-1.50-0.10-R/L	0.03-0.10	1.50	0.10	5.0	N.L	N.L	70	50	30	16	●			
	20-2.00-0.10-R/L	0.04-0.12	2.00	0.10	5.0	N.L	N.L	70	60	30	16	●			
	20-2.00-1.05-R/L*	0.05-0.13	2.00	1.00	5.0	N.L	N.L	70	50	30	16	●			
	20-2.50-0.10-R/L	0.04-0.15	2.50	0.10	5.0	N.L	N.L	70	50	30	16	●			
	20-3.00-0.10-R/L	0.04-0.16	3.00	0.10	5.0	N.L	N.L	70	50	30	16	●			
	20-3.00-1.50-R/L*	0.04-0.16	3.00	1.50	5.0	N.L	N.L	70	50	30	16	●			

TQS 27







RE	RETOL
R≤0.1	0.02
0.1<r ≤ 0.4	0.03
R>0.4	0.05

- Нестанд. разм. мог. быть 0,5-8,2 мм
- NL= Без ограничений

Обозначение		(mm/rev)	CW	RE	X	CUTDIA	Диаметр обработки									Номер	Наличие		Номер заказа
						T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	TT9080	R	L	
TQS	27-1.00-0.10	0.03-0.07	1.00	0.10	3.5	N.L	600									●			
	27-1.50-0.20	0.03-0.10	1.50	0.20	5.7	N.L	600	280	180	130	50	35				●			
	27-2.00-0.20	0.04-0.10	2.00	0.20	6.4	N.L	600	280	180	130	85	85	60	50	30	●			
	27-2.39-0.15	0.04-0.15	2.39	0.15	5.7	N.L	600	280	180	130	35	35				●			
	27-2.47-0.20	0.04-0.15	2.47	0.20	5.7	N.L	600	280	180	130						●			
	27-2.50-0.20	0.04-0.15	2.50	0.20	5.7	N.L	600	280	180	130	35	35				●			
	27-3.00-1.20	0.04-0.15	3.00	0.20	6.4	N.L	600	280	180	130	95	95	85	78	55	●			
	27-3.18-0.20	0.05-0.16	3.18	0.20	6.4	N.L	600	280	180	130	95	95	85	78	68	●			

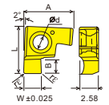
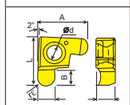
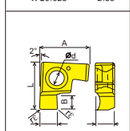
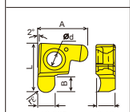
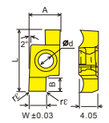
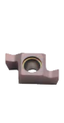
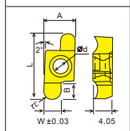
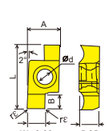
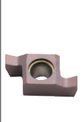
Внутренняя обработка канавок

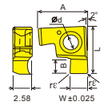
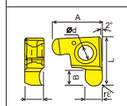
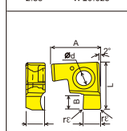
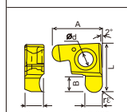
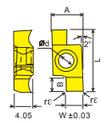
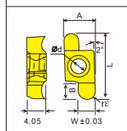
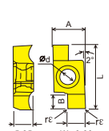
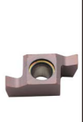
GER

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

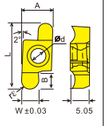
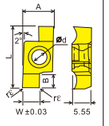
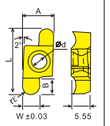
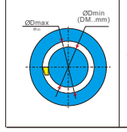
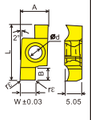
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

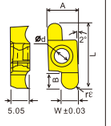
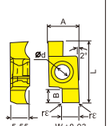
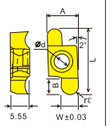
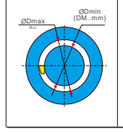
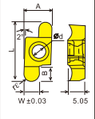
		PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UK10	UC250	UC251	UP153
P	Сталь	●	●		✕	●	●	✕	●
M	Нержавеющая сталь		○		✕	●	●	✕	●
K	Чугун		●		✕	●	●	✕	
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●			
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы		●			✕		✕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58		●			✕		✕	●

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	r£	B	A	L	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UK10	UC250	UC251	UP153
		GER 050-A	0.5		1.2									●		●
		060-A	0.6											●		●
		070-A	0.7											●		●
		080-A	0.8	0.05										●		●
		100-A	1.0											●		●
		120-A	1.2			6.69	6.5	2.5						●		●
		125-A	1.25		1.5									●		●
		140-A	1.4											●		●
		150-A	1.5											●		●
		180-A	1.8	0.1										●		●
		200-A	2.0											●		●
		GER 100-050AR	1.0	0.5										●		●
		150-075AR	1.5	0.75	1.5	6.69	6.5	2.5						●		●
		200-100AR	2.0	1.0										●		●
		GER 080-B	0.8		1.8									●		●
		100-B	1.0	0.05										●		●
		120-B	1.2											●		●
		125-B	1.25											●		●
		130-B	1.3											●		●
		145-B	1.45											●		●
		150-B	1.5	0.1	2.2	8.46	8.2	2.7						●		●
		180-B	1.8											●		●
		200-B	2.0											●		●
		225-B	2.25											●		●
		250-B	2.5											●		●
		280-B	2.8	0.2										●		●
		300-B	3.0											●		●
		GER 100-050BR	1.0	0.5										●		●
		150-075BR	1.5	0.75										●		●
		200-100BR	2.0	1.0	2.2	8.46	8.2	2.7						●		●
		250-125BR	2.5	1.25										●		●
		300-150BR	3.0	1.5										●		●
		GER 100-C	1.0	0.05										●		●
		120-C	1.2											●		●
		125-C	1.25											●		●
		140-C	1.4											●		●
		145-C	1.45											●		●
		150-C	1.5											●		●
		160-C	1.6											●		●
		170-C	1.7	0.1										●		●
		185-C	1.85											●		●
		195-C	1.95			2.5	5.8	11.5	2.8					●		●
		200-C	2.0											●		●
		225-C	2.25											●		●
		250-C	2.5											●		●
		275-C	2.75											●		●
		280-C	2.8	0.2										●		●
		300-C	3.0											●		●
		320-C	3.2											●		●
		350-C	3.5											●		●
		GER 100-050CR	1.0	0.5										●		●
		150-075CR	1.5	0.75										●		●
		200-100CR	2.0	1.0										●		●
		250-125CR	2.5	1.25		2.5	5.8	11.5	2.8					●		●
		300-150CR	3.0	1.5										●		●
		GER 100-D	1.0											●		●
		120-D	1.2											●		●
		125-D	1.25	0.05	2.25									●		●
		140-D	1.4											●		●
		145-D	1.45											●		●
		150-D	1.5											●		●
		170-D	1.7	0.1										●		●
		185-D	1.85		3.0									●		●
		195-D	1.95											●		●
		200-D	2.0											●		●
		225-D	2.25			6.8	16.4	3.4						●		●
		230-D	2.3		3.6									●		●
		250-D	2.5											●		●
		275-D	2.75											●		●
		280-D	2.8											●		●
		300-D	3.0	0.2										●		●
		320-D	3.2		4.5									●		●
		330-D	3.3											●		●
		350-D	3.5											●		●
		400-D	4.0											●		●

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	r£	B	A	L	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UK10	UC250	UC251	UP153
		GEL 050-A	0.5		1.2									●		●
		060-A	0.6											●		●
		070-A	0.7											●		●
		080-A	0.8	0.05										●		●
		100-A	1.0											●		●
		120-A	1.2			6.69	6.5	2.5						●		●
		125-A	1.25		1.5									●		●
		140-A	1.4											●		●
		150-A	1.5											●		●
		180-A	1.8	0.1										●		●
		200-A	2.0											●		●
		GEL 100-050AR	1.0	0.5										●		●
		150-075AR	1.5	0.75	1.5	6.69	6.5	2.5						●		●
		200-100AR	2.0	1.0										●		●
		GEL 080-B	0.8		1.8									●		●
		100-B	1.0	0.05										●		●
		120-B	1.2											●		●
		125-B	1.25											●		●
		130-B	1.3											●		●
		145-B	1.45											●		●
		150-B	1.5	0.1	2.2	8.46	8.2	2.7						●		●
		180-B	1.8											●		●
		200-B	2.0											●		●
		225-B	2.25											●		●
		250-B	2.5											●		●
		280-B	2.8	0.2										●		●
		300-B	3.0											●		●
		GEL 100-050BR	1.0	0.5										●		●
		150-075BR	1.5	0.75										●		●
		200-100BR	2.0	1.0	2.2	8.46	8.2	2.7						●		●
		250-125BR	2.5	1.25										●		●
		300-150BR	3.0	1.5										●		●
		GEL 100-C	1.0	0.05										●		●
		120-C	1.2											●		●
		125-C	1.25											●		●
		140-C	1.4											●		●
		145-C	1.45											●		●
		150-C	1.5											●		●
		160-C	1.6											●		●
		170-C	1.7	0.1										●		●
		185-C	1.85											●		●
		195-C	1.95			2.5	5.8	11.5	2.8					●		●
		200-C	2.0											●		●
		225-C	2.25											●		●
		250-C	2.5											●		●
		275-C	2.75											●		●
		280-C	2.8	0.2										●		●
		300-C	3.0											●		●
		320-C	3.2											●		●
		350-C	3.5											●		●
		GEL 100-050CR	1.0	0.5										●		●
		150-075CR	1.5	0.75										●		●
		200-100CR	2.0	1.0										●		●
		250-125CR	2.5	1.25		2.5	5.8	11.5	2.8					●		●
		300-150CR	3.0	1.5										●		●
		GEL 100-D	1.0											●		●
		120-D	1.2											●		●
		125-D	1.25	0.05	2.25									●		●
		140-D	1.4											●		●
		145-D	1.45											●		●
		150-D	1.5											●		●
		170-D	1.7	0.1										●		●
		185-D	1.85		3.0									●		●
		195-D	1.95											●		●
		200-D	2.0											●		●
		225-D	2.25			6.8	16.4	3.4						●		●
		230-D	2.3		3.6									●		●
		250-D	2.5											●		●
		275-D	2.75											●		●
		280-D	2.8											●		●
		300-D	3.0	0.2										●		●
		320-D	3.2		4.5									●		●
		330-D	3.3											●		●
		350-D	3.5											●		●
		400-D	4.0											●		●

Внутренняя обработка канавок

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	B	A	L	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		GER 150-075DR	1.5	0.75	3.2	6.8	16.4	3.4				•		•	•	•	•
		200-100DR	2.0	1.0								•		•	•	•	•
		250-125DR	2.5	1.25	4.5							•		•	•	•	•
		300-150DR	3.0	1.5								•		•	•	•	•
		GER 100-E	1.0	0.05	2.5	9.54	21.7	4.4				•		•	•	•	•
		150-E	1.5									•		•	•	•	•
		170-E	1.7		3.0							•		•	•	•	•
		185-E	1.85	0.1								•		•	•	•	•
		195-E	1.95									•		•	•	•	•
		200-E	2.0		3.2							•		•	•	•	•
		225-E	2.25									•		•	•	•	•
		230-E	2.3									•		•	•	•	•
		250-E	2.5									•		•	•	•	•
		275-E	2.75		4.5							•		•	•	•	•
		280-E	2.8									•		•	•	•	•
		300-E	3.0									•		•	•	•	•
		330-E	3.3	0.2								•		•	•	•	•
		350-E	3.5		5.5							•		•	•	•	•
		400-E	4.0									•		•	•	•	•
		430-E	4.3									•		•	•	•	•
		450-E	4.5		6.5							•		•	•	•	•
		460-E	4.6									•		•	•	•	•
		500-E	5.0									•		•	•	•	•
		GER 250-125ER	2.5	1.25	5.5	9.54	21.7	4.4				•		•	•	•	•
		300-150ER	3.0	1.5								•		•	•	•	•
		350-175ER	3.5	1.75	6.5							•		•	•	•	•
		400-200ER	4.0	2.0								•		•	•	•	•
		450-225ER	4.5	2.25								•		•	•	•	•
		500-250ER	5.0	2.5								•		•	•	•	•
		GER 100DM06-D	1.0	0.05	2.5	6.8	16.4	3.4				•		•	•	•	•
		150DM10-D	1.5	0.1	2.8							•		•	•	•	•
		200DM10-D	2.0	0.1	3.5							•		•	•	•	•
		250DM15-D	2.5	0.2	4.5							•		•	•	•	•
		300DM15-D	3.0	0.2	4.5							•		•	•	•	•
		400DM15-D	4.0	0.2	4.5							•		•	•	•	•

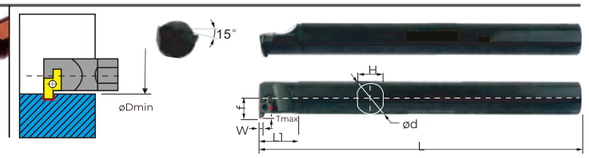
Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	B	A	L	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		GEL 150-075DR	1.5	0.75	3.2	6.8	16.4	3.4				•		•	•	•	•
		200-100DR	2.0	1.0								•		•	•	•	•
		250-125DR	2.5	1.25	4.5							•		•	•	•	•
		300-150DR	3.0	1.5								•		•	•	•	•
		GEL 100-E	1.0	0.05	2.5	9.54	21.7	4.4				•		•	•	•	•
		150-E	1.5									•		•	•	•	•
		170-E	1.7		3.0							•		•	•	•	•
		185-E	1.85	0.1								•		•	•	•	•
		195-E	1.95									•		•	•	•	•
		200-E	2.0		3.2							•		•	•	•	•
		225-E	2.25									•		•	•	•	•
		230-E	2.3									•		•	•	•	•
		250-E	2.5									•		•	•	•	•
		275-E	2.75		4.5							•		•	•	•	•
		280-E	2.8									•		•	•	•	•
		300-E	3.0									•		•	•	•	•
		330-E	3.3	0.2								•		•	•	•	•
		350-E	3.5		5.5							•		•	•	•	•
		400-E	4.0									•		•	•	•	•
		430-E	4.3									•		•	•	•	•
		450-E	4.5		6.5							•		•	•	•	•
		460-E	4.6									•		•	•	•	•
		500-E	5.0									•		•	•	•	•
		GEL 250-125ER	2.5	1.25	5.5	9.54	21.7	4.4				•		•	•	•	•
		300-150ER	3.0	1.5								•		•	•	•	•
		350-175ER	3.5	1.75	6.5							•		•	•	•	•
		400-200ER	4.0	2.0								•		•	•	•	•
		450-225ER	4.5	2.25								•		•	•	•	•
		500-250ER	5.0	2.5								•		•	•	•	•
		GER150DM10R075-D	1.5	0.75	2.5	6.8	16.4	3.4				•		•	•	•	•
		200DM10R100-D	2.0	1.0	3.5							•		•	•	•	•
		250DM15R125-D	2.5	1.25	4.5							•		•	•	•	•
		300DM15R150-D	3.0	1.5	4.5							•		•	•	•	•
		400DM15R200-D	4.0	2.0	4.5							•		•	•	•	•

SIGER



T..SIGER..





Державка-правая

Обозначение	Размеры Dmin	Tmax	ød	f	L1	L	H	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
SIGE R/L 0606A-EH	6	1.5	6	3.8	20	100	4.5	GER/L..A/AR	M2.0×4.5	T6	•	•	257601
0808A-EH	8	1.5	8	4.8	20	100	7.2				•	•	257600
1010B-EH	10	2.2	10	6.2	25	125	9	GER/L..B/BR	M2.2×4	T7	•	•	257602
1210B-EH	12	2.2	10	7	30	125	9				•	•	257604
SIGE R/L 1412C-EH	14	2.5	12	8	33	150	11.4	GER/L..C/CR/DM	M2.5×6	T8	•	•	257606
1612C-EH	16	2.5	12	8.5	20	150	11.4				•	•	257608
1616C-EH	16	2.5	16	9	36	160	15				•	•	257610
SIGE R/L 2020D-EH	20	4.5	20	12.1	40	180	19	GER/L..D/DR/DM	M3.0×8	T10	•	•	257612
SIGE R/L 2525E-EH	25	6.5	25	15.6	45	200	24	GER/L..E/ER/DM	M4.0×8	T15	•	•	257614
3232E-EH	32	6.5	32	19	55	220	30.4				•	•	257616
4032E-EH	40	6.5	32	23	45	250	30.4				•	•	257618
T-SIGE R/L 0808A-EH	8	1.5	8	4.8	20	100	7.2	GER/L..A/AR	M2.0×4.5	T6	•	•	257630
1010B-EH	10	2.2	10	6.2	25	125	9	GER/L..B/BR	M2.2×4	T7	•	•	257632
1210B-EH	12	2.2	10	7	30	125	9				•	•	257634
1212B-EH	12	2.2	12	7	30	150	11.4				•	•	257636
T-SIGE R/L 1412C-EH	14	2.5	12	8	33	150	11.4	GER/L..C/CR/DM	M2.5×6	T8	•	•	257638
1612C-EH	16	2.5	12	8.5	20	150	11.4				•	•	257640
1616C-EH	16	2.5	16	9	36	160	15				•	•	257642
T-SIGE R/L 2020D-EH	20	4.5	20	12.1	40	180	19	GER/L..D/DR/DM	M3.0×8	T10	•	•	257644
2525D-EH	25	4.5	25	15.6	45	200	24				•	•	257646
T-SIGE R/L 2520E-EH	25	6.5	20	16	40	180	19	GER/L..E/ER/DM	M4.0×8	T15	•	•	257648
2525E-EH	25	6.5	25	16	45	200	24				•	•	257650

МАКСИМУМ

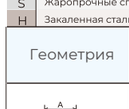
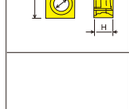
Внутренняя обработка канавок

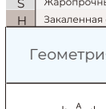
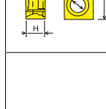
GR

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	●	● ● ✕ ● ● ✕
M	Нержавеющая сталь	●	● ✕ ●
K	Чугун	●	● ● ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●	✕ ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●	✕ ●

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	B	A	L	H	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		6GR 100	1.0	1.5	5.56	6.44	2.34	2.3				•	•	•	•	•	•
		150	1.5	1.5								•	•	•	•	•	•
		200	2.0	1.5								•	•	•	•	•	•
		7GR 100	1.0	1.5	5.56	7.36	3.08	2.58				•	•	•	•	•	•
		150	1.5	1.5								•	•	•	•	•	•
		200	2.0	1.5								•	•	•	•	•	•
		8GR 100	1.0	1.5	5.56	10.2	3.87	2.58				•	•	•	•	•	•
		150	1.5	2.0								•	•	•	•	•	•
		200	2.0	2.0								•	•	•	•	•	•
		250	2.5	2.0								•	•	•	•	•	•
		300	3.0	2.0								•	•	•	•	•	•
		350	3.5	2.0								•	•	•	•	•	•
		9GR 100	1.0	1.5	6.35	13.0	4.66	2.86				•	•	•	•	•	•
		150	1.5	2.0								•	•	•	•	•	•
		200	2.0	3.0								•	•	•	•	•	•
		250	2.5	3.0								•	•	•	•	•	•
		300	3.0	3.0								•	•	•	•	•	•
		350	3.5	3.0								•	•	•	•	•	•
		15GR 100	1.0	1.5	9.2	20.8	5.1	4.8				•	•	•	•	•	•
		150	1.5	2.0								•	•	•	•	•	•
		200	2.0	3.0								•	•	•	•	•	•
		250	2.5	3.0								•	•	•	•	•	•
		300	3.0	3.0								•	•	•	•	•	•
		350	3.5	3.0								•	•	•	•	•	•
		400	4.0	4.0								•	•	•	•	•	•
		450	4.5	4.0								•	•	•	•	•	•
		500	5.0	5.0								•	•	•	•	•	•

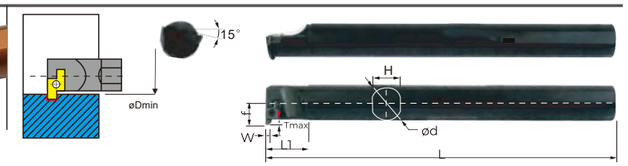
Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	B	A	L	H	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		6GL 100	1.0	1.5	5.56	6.44	2.34	2.3				•	•	•	•	•	•
		150	1.5	1.5								•	•	•	•	•	•
		200	2.0	1.5								•	•	•	•	•	•
		7GL 100	1.0	1.5	5.56	7.36	3.08	2.58				•	•	•	•	•	•
		150	1.5	1.5								•	•	•	•	•	•
		200	2.0	1.5								•	•	•	•	•	•
		8GL 100	1.0	1.5	6.35	13.0	4.66	2.86				•	•	•	•	•	•
		150	1.5	2.0								•	•	•	•	•	•
		200	2.0	3.0								•	•	•	•	•	•
		250	2.5	3.0								•	•	•	•	•	•
		300	3.0	3.0								•	•	•	•	•	•
		350	3.5	3.0								•	•	•	•	•	•
		9GL 100	1.0	1.5	9.2	20.8	5.1	4.8				•	•	•	•	•	•
		150	1.5	2.0								•	•	•	•	•	•
		200	2.0	3.0								•	•	•	•	•	•
		250	2.5	3.0								•	•	•	•	•	•
		300	3.0	3.0								•	•	•	•	•	•
		350	3.5	3.0								•	•	•	•	•	•
		400	4.0	4.0								•	•	•	•	•	•
		450	4.5	4.0								•	•	•	•	•	•
		500	5.0	5.0								•	•	•	•	•	•

SNGR



T..SNGR..

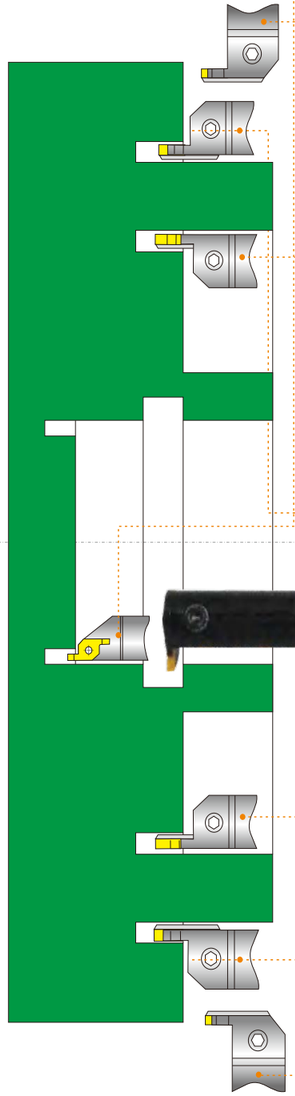


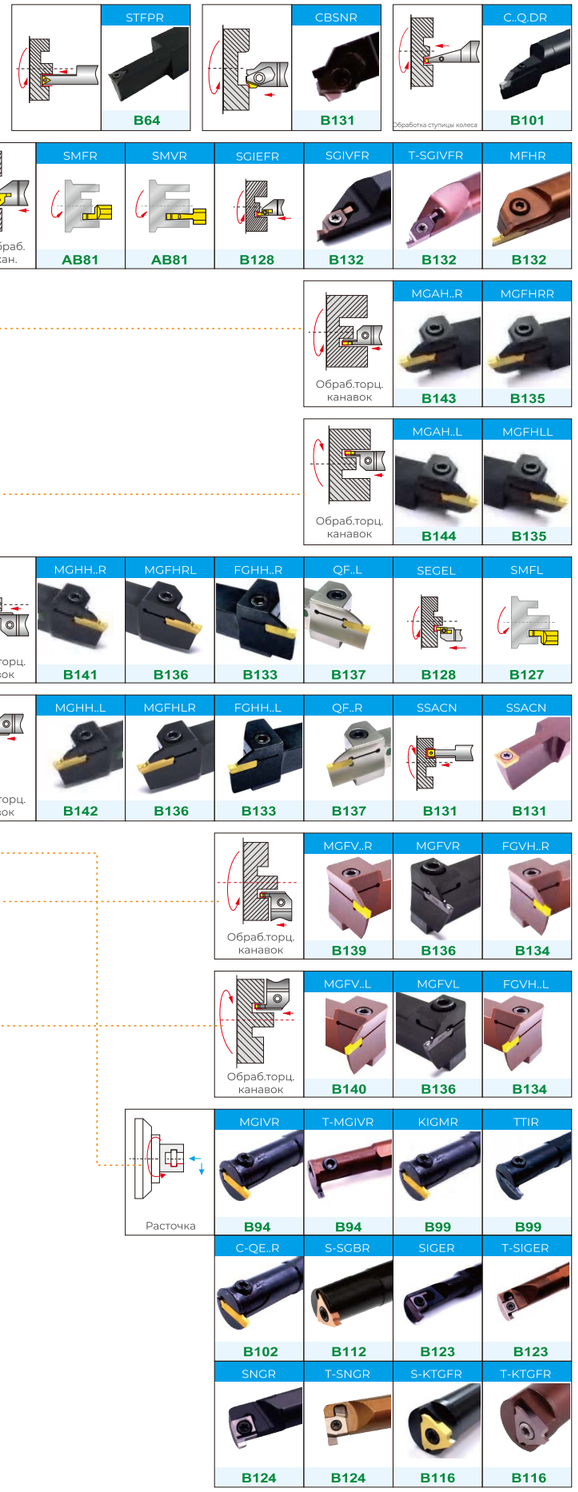


Державка-правая

Обозначение	Размеры Dmin	Tmax	ød	f	L1	L	H	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
SNG R/L 0806J06	10	2	8	4.7	15	100	7	6GR/L	M2.2×4	T7	•	•	257500
08J07	10	2	8	5.8	15	100	7	7GR/L	M2.5×6	T8	•	•	257502
10K07	12	2	10	6.8	15	125	8				•	•	257504
10K08	14	3.5	10	7.6	20	125	8	8GR/L			•	•	257506
12M08	16	3.5	12	8.6	20	150	11				•	•	257508
16Q09	20	3.5	16	11.6	20	180	14.8	9GR/L			•	•	257510
20R09	25	3.5	20	13.6	20	200	18.4				•	•	257512
T-SNG R/L 0806J06	10	2	8	4.7	15	100	7	6GR/L	M2.2×4	T7	•	•	257520
08J07	10	2	8	5.8	15	100	7	7GR/L	M2.5×6	T8	•	•	257522
10K07	12	2	10	6.8	15	125	8				•	•	257524
10K08	14	3.5	10	7.6	20	125	8	8GR/L			•	•	257526
12M08	16	3.5	12	8.6	20	150	11				•	•	257528
16N08	20	3.5	16	11.6	20	160	14.8				•	•	257530
12M09	16	3.5	12	8.6	20	150	11	9GR/L			•	•	257532
16N09	20	3.5	16	11.6	20	160	14.8				•	•	357534
20Q09	25	3.5	20	13.6	20	180	18.4				•	•	357536

Система токарной обработки торцевых канавок

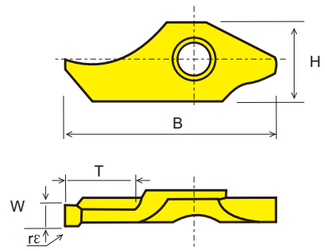




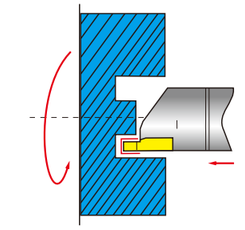
МАКСИМУМ

Внутренняя обработка канавок

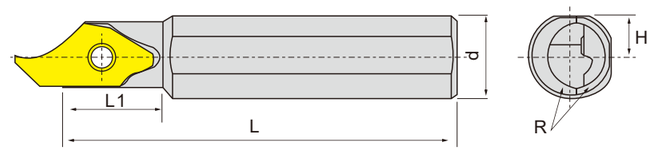
IFR

Геометрия	Обозначение		Размеры W	rε	T	B	H	PCD CBN-K	CBN-S	UN60 UK01 UC250	UC251 UP152 UP153
	IFR08-	150R0.2	1.5	0.2	5.7	11	6.5			•	• •
		160R0.8	1.6	0.8	5.7	11	6.5			•	• •
		200R0.2	2.0	0.2	5.7	11	6.5			•	• •
		220R0.2	2.2	0.2	5.7	11	6.5			•	• •
	IFR10-	200R0.2	2.0	0.2	9.0	14.8	7.6			•	• •
		200R1.0	2.0	1.0	9.0	14.8	7.6			•	• •
		250R0.2	2.5	0.2	9.0	14.8	7.6			•	• •
		300R0.2	3.0	0.2	9.0	14.8	7.6			•	• •
		300R1.5	3.0	1.5	9.0	14.8	7.6			•	• •

SIFHR



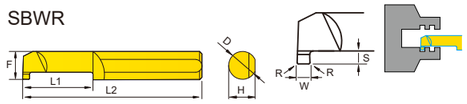
Направление вращения заготовки



Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) øDmin	ød	R	L1	L	H	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L
SIFHR	8SC-8	8	8	3.8	12	75	3.5	IFR08	M2.0×6	T8	•	•
	10H08	8	10	3.8	13	100	4.5				•	•
	12H08	8	12	3.8	13	100	5.5				•	•
	12H10	10	12	4.6	17	100	5.5	IFR10	M3.0×8	T10	•	•
	16K10	10	16	4.6	17	125	7.5				•	•
	20M10	10	20	4.6	17	150	9.0				•	•

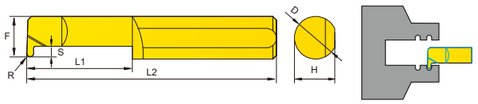
SBWR



(значения): mm

Обозначение	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Наличие	Диаметр обработки	Номер заказа
SBWR05100R005-D4	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	O	4mm	207241
SBWR08100R005-D4	0.8	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	O	4mm	207242
SBWR10100R005-D4	1.0	1.5	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	O	4mm	207243
SBWR15100R005-D4	1.5	1.5	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	O	4mm	207244
SBWR10100R010-D5	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	O	5mm	207245
SBWR12100R010-D5	1.2	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	O	5mm	207246
SBWR15100R010-D5	1.5	2.0	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	O	5mm	207247
SBWR20100R010-D5	2.0	2.0	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	O	5mm	207248
SBWR10120R015-D6	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	O	6mm	207249
SBWR15120R015-D6	1.5	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	O	6mm	207250
SBWR20120R015-D6	2.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	O	6mm	207251
SBWR25160R015-D6	2.5	2.5	16	0.15	5.8	D6	50	5.7	O	6mm	207252
SBWR15160R015-D8	1.5	2.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.7	O	8mm	207253
SBWR20160R015-D8	2.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.7	O	8mm	207254
SBWR25160R015-D8	2.5	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.7	O	8mm	207255

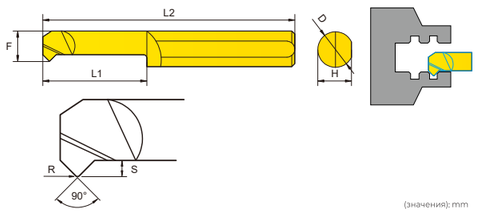
SBKR



(значения): mm

Обозначение	F	S	L1	R	D	L2	H	Наличие	Диаметр обработки	Номер заказа
SBKR40100R050-D4	3.8	1.0	10	0.5	D4	50	3.7	O	4mm	207261
SBKR40100R075-D4	3.8	1.0	10	0.75	D4	50	3.7	O	4mm	207262
SBKR60150R050-D6	5.8	1.5	15	0.5	D6	50	5.7	O	6mm	207263
SBKR60150R075-D6	5.8	1.5	15	0.75	D6	50	5.7	O	6mm	207264
SBKR60150R100-D6	5.8	1.5	15	1.0	D6	50	5.7	O	6mm	207265

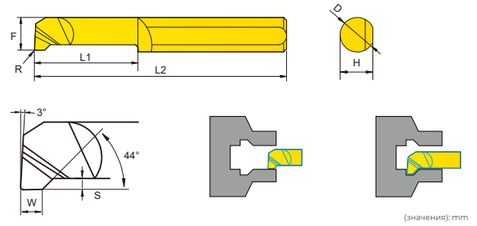
SBCR



(значения): mm

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие	Номер заказа
SBCR30100R020-D4	2.8	10	0.5	0.2	D4	50	3.7	O	207321
SBCR40150R020-D4	3.7	15	0.8	0.2	D4	50	3.7	O	207322
SBCR50150R020-D5	4.7	15	1.2	0.2	D5	50	4.7	O	207323
SBCR60150R020-D6	5.7	15	1.5	0.2	D6	50	5.7	O	207324

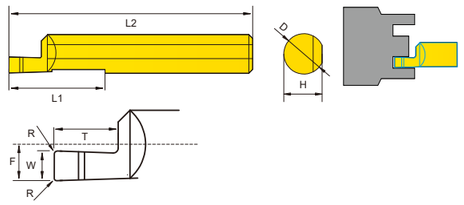
SBDR



(значения): mm

Обозначение	F	L1	S	R	D	L2	H	W	Наличие	Диаметр обработки	Номер заказа
SBDR40100R020-D4	3.8	10.0	0.8	0.2	D4	50	3.7	1.5	O	4mm	207331
SBDR50150R020-D5	4.8	15.0	1.2	0.2	D5	50	4.7	1.5	O	5mm	207332
SBDR60150R020-D6	5.8	15.0	1.4	0.2	D6	50	5.7	1.5	O	6mm	207333

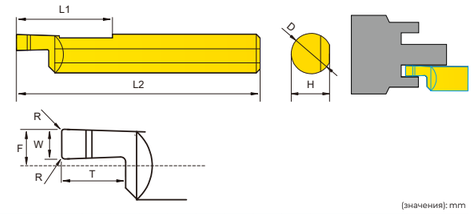
SMFR



(значения): mm

Обозначение	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Наличие	Диаметр обработки	Номер заказа
SMFR60150W0.75-D6	2.95	15	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.7	O	8.0	207271
SMFR60150W1.0-D6	2.95	15	2.0	1.0	0.1	D6	50	5.7	O	8.0	207272
SMFR80200W2.0-D8	3.95	20	4.0	2.0	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207273
SMFR80200W2.5-D8	3.95	20	5.0	2.5	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207274
SMFR80200W3.0-D8	3.95	20	6.0	3.0	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207275

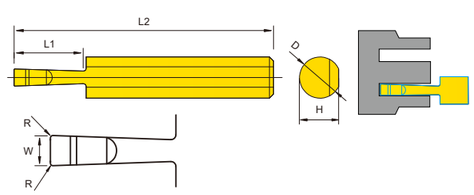
SMFL



(значения): mm

Обозначение	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Наличие	Диаметр обработки	Номер заказа
SMFL60150W0.75-D6	2.95	15	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.7	O	8.0	207281
SMFL60150W1.0-D6	2.95	15	2.0	1.0	0.1	D6	50	5.7	O	8.0	207282
SMFL80200W2.0-D8	3.95	20	4.0	2.0	0.2	D8	50	7.7	O	8.0	207283
SMFL80200W2.5-D8	3.95	20	5.0	2.5	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207284
SMFL80200W3.0-D8	3.95	20	6.0	3.0	0.2	D8	50	7.7	O	10.0	207285

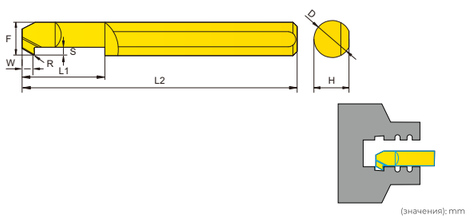
SMVR



(значения): mm

Обозначение	L1	W	R	D	L2	H	Наличие	Диаметр обработки	Номер заказа
SMVR10150W2.0-D10	15	2.0	0.2	D10	50	9	O	15	207291
SMVR10150W3.0-D10	15	3.0	0.2	D10	50	9	O	15	207292
SMVR10150W4.0-D10	15	4.0	0.2	D10	50	9	O	15	207293

SBXR



(значения): mm

Обозначение	F	W	S	L1	R	D	L2	H	Наличие	Диаметр обработки	Номер заказа
SBXR40100R010-D4	3.8	1.5	1.0	10	0.1	D4	50	3.7	O	4mm	207335
SBXR50150R015-D5	4.8	2.0	1.5	15	0.15	D5	50	4.7	O	5mm	207336
SBXR60200R020-D6	5.8	2.0	2.0	20	0.2	D6	50	5.7	O	6mm	207337

МАКСИМУМ

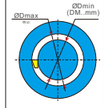
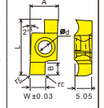
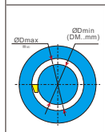
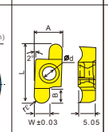
Торцевая/внутренняя обработка канавок

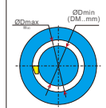
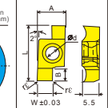
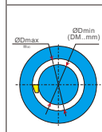
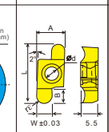
GER

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

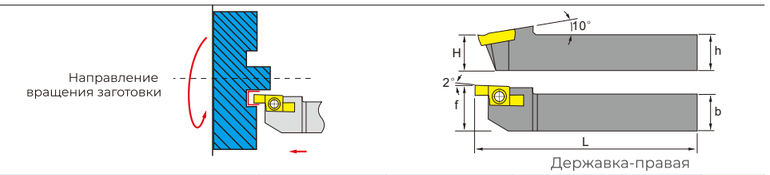
● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ●
M	Нержавеющая сталь	○ ✕ ●
K	Чугун	● ● ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ●

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	B	A	L	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UM60	UM01	UC250	UC251	UP152	UP153
		GER 100DM06-D	1.0	0.05	2.5												
		150DM10-D	1.5	0.1	2.8												
		200DM10-D	2.0	0.1	3.5	6.8	16.4	3.4									
		250DM15-D	2.5	0.2	4.5												
		300DM15-D	3.0	0.2	4.5												
		400DM15-D	4.0	0.2	4.5												
		GER150DM10R075-D	1.5	0.75	2.5												
		200DM10R100-D	2.0	1.0	3.5												
		250DM15R125-D	2.5	1.25	4.5	6.8	16.4	3.4									
		300DM15R150-D	3.0	1.5	4.5												
		400DM15R200-D	4.0	2.0	4.5												

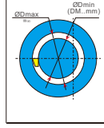
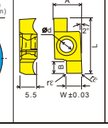
Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	B	A	L	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UM60	UM01	UC250	UC251	UP152	UP153
		GER 150DM10-E	1.5	0.1	3.6												
		200DM10-E	2.0	0.1	4.8												
		250DM15-E	2.5	0.2	6.0												
		300DM15-E	3.0	0.2	6.5	9.54	21.7	4.4									
		400DM15-E	4.0	0.2	6.5												
		450DM15-E	4.5	0.2	6.5												
		500DM15-E	5.0	0.2	6.5												
		GER150DM10R075-E	1.5	0.75	3.6												
		200DM10R100-E	2.0	1.0	4.8												
		250DM15R125-E	2.5	1.25	6.0												
		300DM15R150-E	3.0	1.5	6.5	9.54	21.7	4.4									
		400DM15R200-E	4.0	2.0	6.5												
		500DM15R250-E	5.0	2.5	6.5												

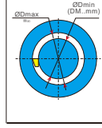
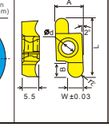
SEGEL



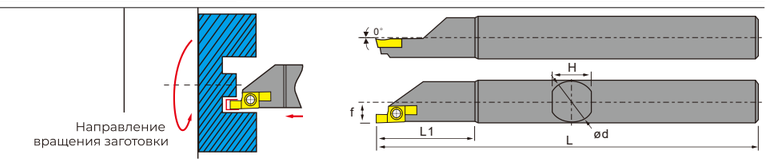
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм) øDmin	h	f	b	H	L	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
SEGEL	1010H-D	6.0	10	10	10	10	100	GER..D	M3×10	T10	○	●	257651
	1212H-D	6.0	12	12	12	12	100				○	●	257652
	1616K-D	6.0	16	16	16	16	125				○	●	257653
	2020K-D	6.0	20	20	20	20	125				○	●	257654
	2525M-D	6.0	25	25	25	25	150				○	●	257655
SEGEL	1616H-E	10.0	16	16	16	16	100	GER..E	M4×10	T15	○	●	257657
	2020K-E	10.0	20	20	20	20	125				○	●	257658
	2525M-E	10.0	25	25	25	25	150				○	●	257659
	3232M-E	10.0	32	32	32	32	150				○	●	257660

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	B	A	L	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UM60	UM01	UC250	UC251	UP152	UP153
		GEL 150DM10-E	1.5	0.1	3.6												
		200DM10-E	2.0	0.1	4.8												
		250DM15-E	2.5	0.2	6.0												
		300DM15-E	3.0	0.2	6.5	9.54	21.7	4.4									
		400DM15-E	4.0	0.2	6.5												
		450DM15-E	4.5	0.2	6.5												
		500DM15-E	5.0	0.2	6.5												

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	B	A	L	Ød	PCD	CBN-K	CBN-S	UM60	UM01	UC250	UC251	UP152	UP153
		GEL 150DM10R075-E	1.5	0.75	3.6												
		200DM10R100-E	2.0	1.0	4.8												
		250DM15R125-E	2.5	1.25	6.0												
		300DM15R150-E	3.0	1.5	6.5	9.54	21.7	4.4									
		400DM15R200-E	4.0	2.0	6.5												
		500DM15R250-E	5.0	2.5	6.5												

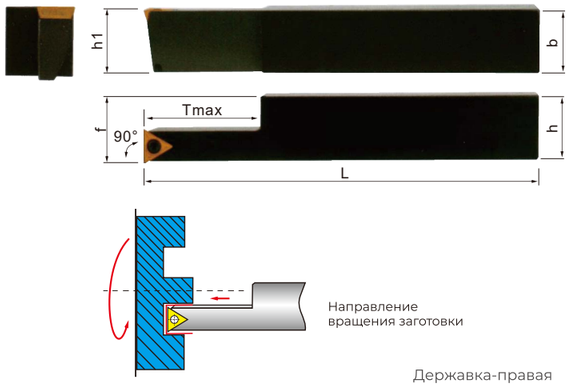
SGIEFR



Обозначение		Размеры (мм) øDmin	ød	f	L1	L	H	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	Наличие L	Номер заказа
SGIEFR	0020K-E	10	20	10.3	30	125	19	GEL..DM..E	M4×10	T15	○	●	257661
	0025M-E	10	25	12.8	30	150	24				○	●	257662

TCA..



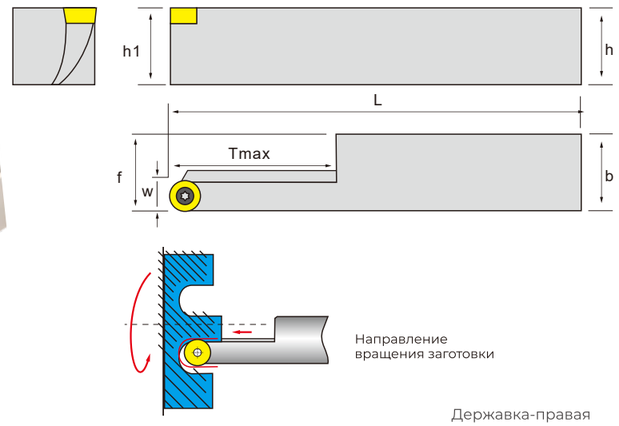


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	b=h1	h	L	Dmin	Dmax	Tmax	f				R	L
TCA0920R/L 33-20/80	20	20	125	20	80	33	21	TC..0902..	M2.2×6	T6	●	○
35-40/160	20	20	125	40	160	35	21				●	○
37-70/800	20	20	125	70	800	37	21				●	○
TCA0925R/L 33-20/80	25	25	150	20	80	33	26				●	○
35-40/160	25	25	150	40	160	35	26				●	○
37-70/800	25	25	150	70	800	37	26				●	○
TCA1120R/L 33-20/80	20	20	125	20	80	33	21	TC..1103..	M2.5×6	T8	●	○
38-40/160	20	20	125	40	160	38	21				●	○
40-70/800	20	20	125	70	800	40	21				●	○
TCA1125R/L 33-20/80	25	25	150	20	80	33	26				●	○
38-40/160	25	25	150	40	160	38	26				●	○
40-70/800	25	25	150	70	800	40	26				●	○

RPA..





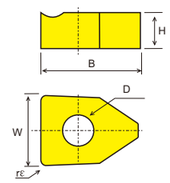
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	b=h1	h	L	Dmin	Dmax	Tmax	f				R	L
RPA1020R/L 33-20/80	20	20	125	20	80	33	21	RP..10T3..	M3.5×10	T15	●	○
35-40/160	20	20	125	40	160	35	21				●	○
37-70/800	20	20	125	70	800	37	21				●	○
RPA1025R/L 33-20/80	25	25	150	20	80	33	26				●	○
35-40/160	25	25	150	40	160	35	26				●	○
37-70/800	25	25	150	70	800	37	26				●	○
RPA1220R/L 33-20/80	20	20	125	20	80	33	21	RP..1204..	M4.0×10	T15	●	○
38-40/160	20	20	125	40	160	38	21				●	○
40-70/800	20	20	125	70	800	40	21				●	○
RPA1225R/L 33-20/80	25	25	150	20	80	33	26				●	○
38-40/160	25	25	150	40	160	38	26				●	○
40-70/800	25	25	150	70	800	40	26				●	○

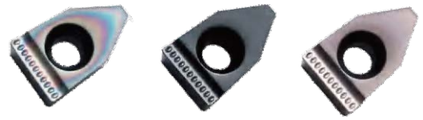
МАКСИМУМ

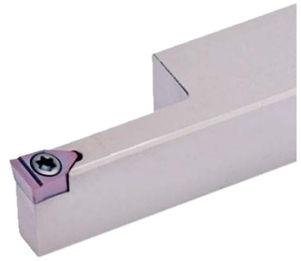
Торцевая обработка канавок

FD

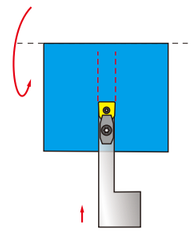
Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	D	B	H	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UP15Z	UP15S	UP18S
		FD 08-R0.6	8	0.6	3.8	12.7	5					•	•	•	•	•
		10-R0.6	10	0.6	4.4	15.7	5					•	•	•	•	•
		12-R1.0	12	1.0	4.4	17	6					•	•	•	•	•
		14-R1.0	14	1.0	4.4	17	6					•	•	•	•	•
		FD 08-R0.6-MS	8	0.6	3.8	12.7	5					•	•	•	•	•
		10-R0.6-MS	10	0.6	4.4	15.7	5					•	•	•	•	•
		12-R1.0-MS	12	1.0	4.4	17	6					•	•	•	•	•
		14-R1.0-MS	14	1.0	4.4	17	6					•	•	•	•	•
		FD 08-R0.6-SM	8	0.6	3.8	12.7	5					•	•	•	•	•
		10-R0.6-SM	10	0.6	4.4	15.7	5					•	•	•	•	•
		12-R1.0-SM	12	1.0	4.4	17	6					•	•	•	•	•
		14-R1.0-SM	14	1.0	4.4	17	6					•	•	•	•	•

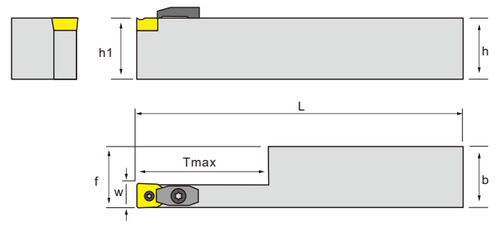
Большая глубина резания, токарный инструмент с широкой канавкой, тяжелая обработка





MTEHR



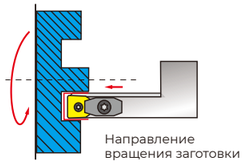


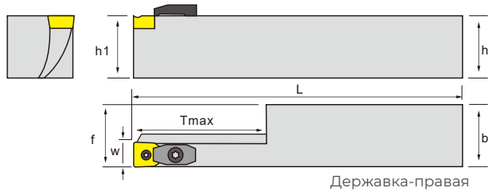
Обозначение	Размеры (мм) W	b	h	L	h1	f	Tmax	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие R	L
MTEHR/L 2020K08-T40	8	20	20	125	20	21	40	FD08-R0.6	-	M3.5×9	T15	●	●
2020K08-T50	8	20	20	125	20	21	50					●	●
2525M08-T40	8	25	25	150	25	26	40					●	●
2525M08-T50	8	25	25	150	25	26	50					●	●
2525M08-T65	8	25	25	150	25	26	65					●	●
3232P08-T40	8	32	32	170	32	33	40					●	●
3232P08-T50	8	32	32	170	32	33	50					●	●
3232P08-T65	8	32	32	170	32	33	65					●	●
2525M10-T40	10	25	25	150	25	26	40	FD10-R0.6	YFD10	M4×10	T15	●	●
2525M10-T50	10	25	25	150	25	26	50					●	●
2525M10-T65	10	25	25	150	25	26	65					●	●
3232P10-T40	10	32	32	170	32	33	40					●	●
3232P10-T50	10	32	32	170	32	33	50					●	●
3232P10-T65	10	32	32	170	32	33	65					●	●
2525M12-T40	12	25	25	150	25	26	40	FD12-R1.0	YFD12	M4×10	T15	●	●
2525M12-T50	12	25	25	150	25	26	50					●	●
2525M12-T65	12	25	25	150	25	26	65					●	●
3232P12-T40	12	32	32	170	32	33	40					●	●
3232P12-T50	12	32	32	170	32	33	50					●	●
3232P12-T65	12	32	32	170	32	33	65					●	●
2525M14-T40	14	25	25	150	25	26	40	FD14-R1.0	YFD14	M4×10	T15	●	●
2525M14-T50	14	25	25	150	25	26	50					●	●
2525M14-T65	14	25	25	150	25	26	65					●	●
3232P14-T40	14	32	32	170	32	33	40					●	●
3232P14-T50	14	32	32	170	32	33	50					●	●
3232P14-T65	14	32	32	170	32	33	65					●	●

Торцевая обработка канавок

MTEHR



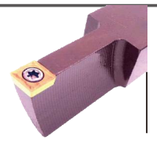


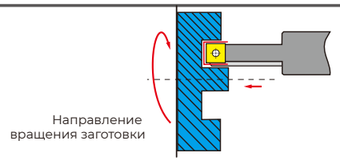


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)							Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	
		b=h1	h	L	Dmin	Dmax	Tmax	f					R	L
MTEH$^{R}_{L}$	2020K08- 80/160-T40	20	20	125	80	160	40	21	FD08..	YFD08	M3.5×9	T15	●	○
	160/400-T40	20	20	125	160	400	40	21					●	○
	200/800-T40	20	20	125	200	800	40	21					●	○
	2525M08- 80/160-T40	25	25	150	80	160	40	26					●	○
	160/400-T40	25	25	150	160	400	40	26					●	○
	200/800-T40	25	25	150	200	800	40	26					●	○
	3232P08- 80/160-T40	32	32	170	80	160	40	33					●	○
	160/400-T40	32	32	170	160	400	40	33					●	○
	200/800-T40	32	32	170	200	800	40	33					●	○
	2525M10- 80/160-T40	25	25	150	80	160	40	26	FD10..	YFD10	M4.0×10	T15	●	○
	160/400-T40	25	25	150	160	400	40	26					●	○
	200/800-T40	25	25	150	200	800	40	26					●	○
	3232P10- 80/160-T40	32	32	170	80	160	40	33					●	○
	160/400-T40	32	32	170	160	400	40	33					●	○
	200/800-T40	32	32	170	200	800	40	33					●	○
	2525M12- 80/160-T40	25	25	150	80	160	40	26	FD12..	YFD12	M4.0×10	T15	●	○
	160/400-T40	25	25	150	160	400	40	26					●	○
	200/800-T40	25	25	150	200	800	40	26					●	○
	3232P12- 80/160-T40	32	32	170	80	160	40	33					●	○
	160/400-T40	32	32	170	160	400	40	33					●	○
	200/800-T40	32	32	170	200	800	40	33					●	○
	2525M14- 80/160-T40	25	25	150	80	160	40	26	FD14..	YFD14	M4.0×10	T15	●	○
	160/400-T40	25	25	150	160	400	40	26					●	○
	200/800-T40	25	25	150	200	800	40	26					●	○
	3232P14- 80/160-T40	32	32	170	80	160	40	33					●	○
	160/400-T40	32	32	170	160	400	40	33					●	○
	200/800-T40	32	32	170	200	800	40	33					●	○

SSACN





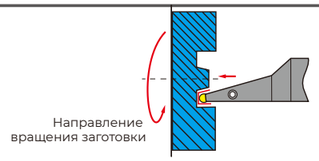


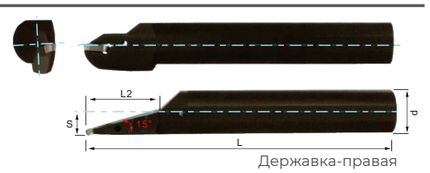
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
		b=h1	h	L	Dmih	Dmax	Tmax	f					
SSACN	2020K09-R35	20	20	125	80	500	35	10	SC..09T3..	M4×10	T15	●	255625
	2525M09-R40	25	25	150	80	500	40	12.5				●	255626

C..Q.DR



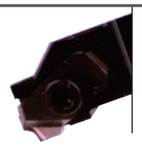




Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)					Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
	øDmin	ød	S	L1	L2				R	L	
C40T-QLDR/L65-15A	160	40	21	300	65	ZRLD08-LH	M6×20	L5	●	●	255630
C40T-QLDR/L80-15A	160	40	21	300	80				●	●	255631
C50U-QLDR/L80-15A	160	50	26	350	80				●	●	255632
C40T-QKDR/L60-15A	160	40	21	300	60	ZRKD06-LH	M6×20	L5	●	●	255633
C40T-QKDR/L75-15A	160	40	21	300	75				●	●	255634
C50U-QKDR/L75-15A	160	50	26	350	75				●	●	255635

CBSNR







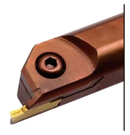
Державка-правая

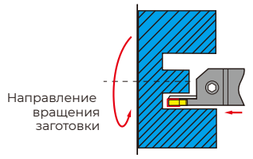
Обозначение		Размеры (мм)					Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		h	b	L	L1	f					R	L	
CBSNR/L	2020K12	20	20	125	32	20	SNMF1204	CP-RCR	M6×20	L5	●	●	255650
	2525M12	25	25	150	32	25					●	●	255652

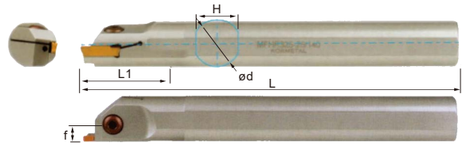
МАКСИМУМ

Торцевая обработка канавок

MFHR



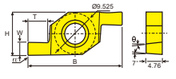




Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		øDmin	ød	f	L	H	Dmin	Dmax				R	L	
MFH216R/L	**06-20/140**	6	16	8.3	160	14.8	20	140	M4×10	L3	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	●	●	255660
	08-20/140	8	16	8.3	160	14.8	20	140				●	●	255661
MFH220R/L	**06-25/140**	6	20	10.3	180	18.4	26	140	M5×12	L4		●	●	255662
	08-25/140	8	20	10.3	180	18.4	26	140				●	●	255663
MFH225R/L	**06-25/140**	6	25	12.8	200	23.4	28	140	M5×16			●	●	255664
	08-25/140	8	25	12.8	200	23.4	28	140				●	●	255665
MFH316R/L	**06-20/140**	6	16	8.3	160	14.8	20	140	M4×10	L3	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	●	●	255666
	08-20/140	8	16	8.3	160	14.8	20	140				●	●	255667
MFH320R/L	**06-25/140**	6	20	10.3	180	18.4	26	140	M5×12	L4		●	●	255668
	08-25/140	8	20	10.3	180	18.4	26	140				●	●	255669
	10-25/140	10	20	10.3	180	18.4	26	140				●	●	255670
MFH325R/L	**06-25/140**	6	25	12.8	200	23.4	28	140	M5×16			●	●	255671
	08-25/140	8	25	12.8	200	23.4	28	140				●	●	255672
	10-25/140	10	25	12.8	200	23.4	28	140				●	●	255673
MFH332R/L	**06-32/200**	6	32	16.3	250	30	35	200	M6×20	L5		●	●	255674
	08-32/200	8	32	16.3	250	30	35	200				●	●	255675
	10-32/200	10	32	16.3	250	30	35	200				●	●	255676
MFH420R/L	**08-25/140**	8	20	10.3	180	18.4	26	140	M5×12	L4	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	●	●	255677
	10-25/140	10	20	10.3	180	18.4	26	140				●	●	255678
	12-25/140	12	20	10.3	180	18.4	26	140				●	●	255679
MFH425R/L	**08-25/140**	8	25	12.8	200	23.4	28	140	M5×16			●	●	255680
	10-25/140	10	25	12.8	200	23.4	28	140				●	●	255681
	12-25/140	12	25	12.8	200	23.4	28	140				●	●	255682
MFH432R/L	**08-32/200**	8	32	16.3	250	30	35	200	M6×20	L5		●	●	255683
	10-32/200	10	32	16.3	250	30	35	200				●	●	255684
	12-32/200	12	32	16.3	250	30	35	200				●	●	255685
MFH440R/L	**08-40/500**	8	40	20.3	300	38	41	500	M8×25	L6		●	●	255686
	10-40/500	10	40	20.3	300	38	41	500				●	●	255687
	12-40/500	12	40	20.3	300	38	41	500				●	●	255688
MFH540R/L	**15-40/500**	15	40	20.3	300	38	41	500	M8×25	L6	MGMN500..	●	●	255689

VC 1604

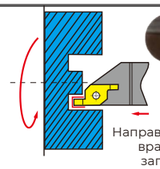
Геометрия	Обозначение	Размеры							PCD	CBN-K	CBN-S	UM01	UK01	UC250	UC251	UC252	UP153
		W	rε	T	B	H	θ										
	FVC1604R 100	1.0	0.05	3.5													
	150	1.5	0.1	3.5													
	200	2.0	0.1	3.5	20.6	7.4	7°					●	●	●	●	●	●
	250	2.5	0.2	4.5								●	●	●	●	●	●
	300	3.0	0.2	4.5								●	●	●	●	●	●

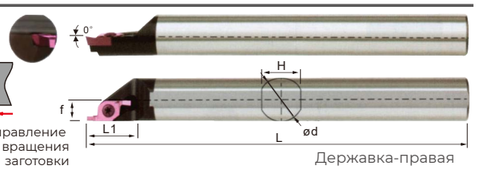
SGIVFR



T..SGIVFR..





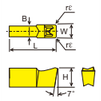


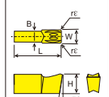
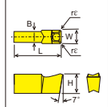
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		øDmin	ød	f	L1	L	H				R	L	
SGIVFR	**16N16**	17	16	8	30	160	14.8	VC1604R..	M4×10	T15	●	●	255690
	20Q16	21	20	10	30	180	18.4				●	●	255691
	25R16	26	25	12.5	30	200	23.4				●	●	255692
T-SGIVFR	**10K11**	11	10	5.5	12	125	9	VC1103R..	M2.5×6	T8	●	○	255693
	12M11	13	12	6.5	12	150	11				●	○	255694
	16N16	17	16	8.5	20	160	14.8	VC1604R..	M4×10	T15	●	○	255695
	20Q16	21	20	10.5	20	180	18.4				●	○	255696
	25R16	26	25	13	20	200	23.4				●	○	255697

Торцевая обработка канавок

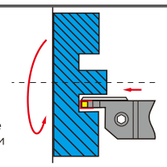
FG

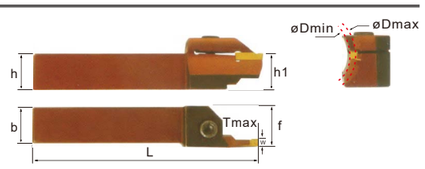
Геометрия	Внешний вид	Обозначение		Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC252	UP152	UP153
		FMM	300R-03	3.0	0.3	15.0	2.0	3.91	-					•				
			400R-04	4.0	0.4	15.0	3.0	3.96	-					•				
			500R-04	5.0	0.4	15.0	4.0	4.42	-					•				

Геометрия	Внешний вид	Обозначение		Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC252	UP152	UP153
		FGD	300R-03	3.0	0.3	15.0	2.0	4.0	-					•				
			400R-04	4.0	0.4	15.0	3.0	4.5	-					•				
			500R-04	5.0	0.4	15.0	4.0	5.0	-					•				
		FGM	300R-03	3.0	0.3	15.0	2.0	4.0	-					•				
			400R-04	4.0	0.4	15.0	3.0	4.5	-					•				
			500R-04	5.0	0.4	15.0	4.0	5.0	-					•				

FGHH..R..







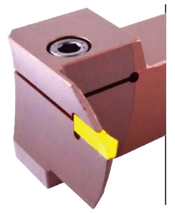
Державка-правая

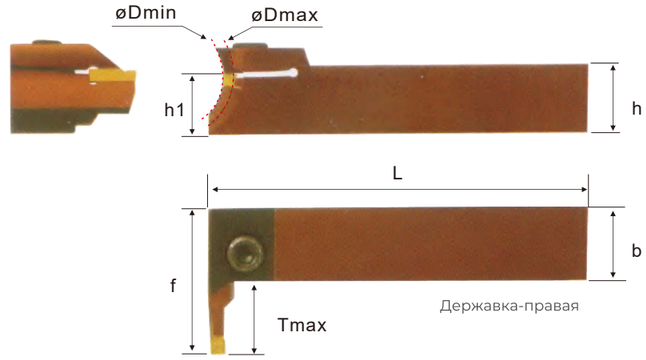
Обозначение		Размеры (мм) øDmin	øDmax	f	b=h1	h	L	Tmax	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
FGHH320R/L-	**25/30**	25	30	20.6	20	20	125	12	FMM300R-03	M5×20	L5	●	●	261100
	30/35	30	35	20.6	20	20	125	12				●	●	261102
	35/48	35	48	20.6	20	20	125	12				●	●	261104
	48/60	48	60	20.6	20	20	125	22	FGD300R-03 FGM300R-03	M5×20	L5	●	●	261106
	60/75	60	75	20.6	20	20	125	22				●	●	261108
	75/100	75	100	20.6	20	20	125	22				●	●	261110
	100/140	100	140	20.6	20	20	125	22				●	●	261112
FGHH325R/L-	**25/30**	25	30	25.6	25	25	150	12	FMM300R-03	M5×20	L5	●	●	261114
	30/35	30	35	25.6	25	25	150	12				●	●	261116
	35/48	35	48	25.6	25	25	150	12				●	●	261118
	48/60	48	60	25.6	25	25	150	22	FGD300R-03 FGM300R-03	M5×20	L5	●	●	261120
	60/75	60	75	25.6	25	25	150	22				●	●	261122
	75/100	75	100	25.6	25	25	150	22				●	●	261124
	100/140	100	140	25.6	25	25	150	22				●	●	261126
FGHH420R/L-	**25/30**	25	30	20.6	20	20	125	12	FMM400R-04	M5×20	L5	●	●	261128
	30/35	30	35	20.6	20	20	125	12				●	●	261130
	35/48	35	48	20.6	20	20	125	.12				●	●	261132
	48/60	48	60	20.6	20	20	125	25	FGD400R-04 FGM400R-04	M5×20	L5	●	●	261134
	60/75	60	75	20.6	20	20	125	25				●	●	261136
	75/100	75	100	20.6	20	20	125	25				●	●	261138
	100/140	100	140	20.6	20	20	125	25				●	●	261140
FGHH425R/L-	**25/30**	25	30	25.6	25	25	150	12	FMM400R-04	M5×20	L5	●	●	261142
	30/35	30	35	25.6	25	25	150	12				●	●	261144
	35/48	35	48	25.6	25	25	150	12				●	●	261146
	48/60	48	60	25.6	25	25	150	25	FGD400R-04 FGM400R-04	M5×20	L5	●	●	261148
	60/75	60	75	25.6	25	25	150	25				●	●	261150
	75/100	75	100	25.6	25	25	150	25				●	●	261152
	100/140	100	140	25.6	25	25	150	25				●	●	261154
FGHH520R/L-	**25/30**	25	30	20.6	20	20	125	12	FMM500R-04	M5×20	L5	●	●	261156
	30/35	30	35	20.6	20	20	125	12				●	●	261158
	35/40	35	40	20.6	20	20	125	20				●	●	261160
	40/48	40	48	20.6	20	20	125	20				●	●	261162
	48/60	48	60	20.6	20	20	125	25	FGD500R-04 FGM500R-04	M5×20	L5	●	●	261164
	60/75	60	75	20.6	20	20	125	25				●	●	261166
	75/100	75	100	20.6	20	20	125	25				●	●	261168
	100/140	100	140	20.6	20	20	125	25				●	●	261170
FGHH525R/L-	**25/30**	25	30	25.6	25	25	150	12	FMM500R-04	M5×20	L5	●	●	261172
	30/35	30	35	25.6	25	25	150	12				●	●	261174
	35/40	35	40	25.6	25	25	150	20				●	●	261176
	40/48	40	48	25.6	25	25	150	20				●	●	261178
	48/60	48	60	25.6	25	25	150	25	FGD500R-04 FGM500R-04	M5×20	L5	●	●	261180
	60/75	60	75	25.6	25	25	150	25				●	●	261182
	75/100	75	100	25.6	25	25	150	25				●	●	261184
	100/140	100	140	25.6	25	25	150	25				●	●	261186

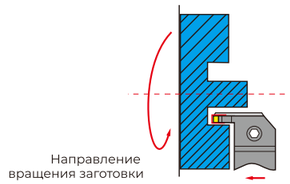
МАКСИМУМ

Торцевая обработка канавок

FGVH..R..







Обозначение		Размеры (мм) øDmin	øDmax	f	b=h1	h	L	Tmax	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
FGVH320R/L-	**25/30**	25	30	36.5	20	20	125	12	FMM300R-03	M5×20	L5	●	●	261188
	30/35	30	35	36.5	20	20	125	12				●	●	261190
	35/48	35	48	36.5	20	20	125	12				●	●	261192
	48/60	48	60	46.5	20	20	125	22	FGD300R-03 FGM300R-03	M5×20	L5	●	●	261194
	60/75	60	75	46.5	20	20	125	22				●	●	261196
	75/100	75	100	46.5	20	20	125	22				●	●	261198
	100/140	100	140	46.5	20	20	125	22				●	●	261200
FGVH325R/L-	**25/30**	25	30	41	25	25	150	12	FMM300R-03	M5×20	L5	●	●	261202
	30/35	30	35	41	25	25	150	12				●	●	261204
	35/48	35	48	41	25	25	150	12				●	●	261206
	48/60	48	60	51	25	25	150	22	FGD300R-03 FGM300R-03	M5×20	L5	●	●	261208
	60/75	60	75	51	25	25	150	22				●	●	261210
	75/100	75	100	51	25	25	150	22				●	●	261212
	100/140	100	140	51	25	25	150	22				●	●	261214
FGVH420R/L-	**25/30**	25	30	36.5	20	20	125	12	FMM400R-04	M5×20	L5	●	●	261216
	30/35	30	35	36.5	20	20	125	12				●	●	261218
	35/48	35	48	36.5	20	20	125	12				●	●	261220
	48/60	48	60	46.5	20	20	125	25	FGD400R-04 FGM400R-04	M5×20	L5	●	●	261222
	60/75	60	75	46.5	20	20	125	25				●	●	261224
	75/100	75	100	46.5	20	20	125	25				●	●	261226
	100/140	100	140	46.5	20	20	125	25				●	●	261228
FGVH425R/L-	**25/30**	25	30	41	25	25	150	12	FMM400R-04	M5×20	L5	●	●	261230
	30/35	30	35	41	25	25	150	12				●	●	261232
	35/48	35	48	41	25	25	150	12				●	●	261234
	48/60	48	60	51	25	25	150	25	FGD400R-04 FGM400R-04	M5×20	L5	●	●	261236
	60/75	60	75	51	25	25	150	25				●	●	261238
	75/100	75	100	51	25	25	150	25				●	●	261240
	100/140	100	140	51	25	25	150	25				●	●	261242
FGVH520R/L-	**25/30**	25	30	36.5	20	20	125	12	FMM500R-04	M5×20	L5	●	●	261244
	30/35	30	35	36.5	20	20	125	12				●	●	261246
	35/40	35	40	44.5	20	20	125	20				●	●	261248
	40/48	40	48	44.5	20	20	125	20				●	●	261250
	48/60	48	60	49.5	20	20	125	25	FGD500R-04 FGM500R-04	M5×20	L5	●	●	261252
	60/75	60	75	49.5	20	20	125	25				●	●	261254
	75/100	75	100	49.5	20	20	125	25				●	●	261256
	100/140	100	140	49.5	20	20	125	25				●	●	261258
FGVH525R/L-	**25/30**	25	30	41	25	25	150	12	FMM500R-04	M5×20	L5	●	●	261260
	30/35	30	35	41	25	25	150	12				●	●	261262
	35/40	35	40	49	25	25	150	20				●	●	261264
	40/48	40	48	49	25	25	150	20				●	●	261266
	48/60	48	60	54	25	25	150	25	FGD500R-04 FGM500R-04	M5×20	L5	●	●	261268
	60/75	60	75	54	25	25	150	25				●	●	261270
	75/100	75	100	54	25	25	150	25				●	●	261272
	100/140	100	140	54	25	25	150	25				●	●	261274

Торцевая обработка канавок

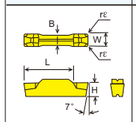
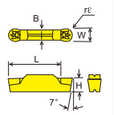
MFMN

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

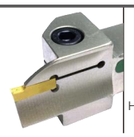
| | | |

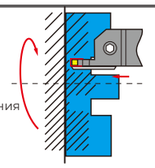
Торцевая обработка канавок

Z..

Геометрия	Внешний вид	Обозначение	Размеры W	rε	L	B	H	θ	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC250	UC251	UP152	UP153
		ZTED 02503-MG	2.5	0.3	17	-	-	-						•	•		
		0303-MG	3.0	0.3	17	-	-	-						•	•		
		0404-MG	4.0	0.4	22	-	-	-						•	•		
		0504-MG	5.0	0.4	22	-	-	-						•	•		
		0608-MG	6.0	0.8	22	-	-	-						•	•		
		ZRED 025-MG	2.5	1.25	17.5	-	-	-						•	•		
		03-MG	3.0	1.5	17	-	-	-						•	•		
		04-MG	4.0	2.0	21	-	-	-						•	•		
		05-MG	5.0	2.5	20	-	-	-						•	•		
		06-MG	6.0	3.0	19	-	-	-						•	•		

QF..R..







Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм) øDmin	øDmax	f	b=h1	h	L	Tmax	Пластина	Винт	Ключ	Наличие R	L	Номер заказа
QFFD 2020R/L 7-48H	48	66	21	20	20	125	7				•	•	263532
10-48H	48	66	21	20	20	125	10				•	•	263534
7-60H	60	80	21	20	20	125	7				•	•	263540
10-60H	60	80	21	20	20	125	10				•	•	263542
7-74H	74	100	21	20	20	125	7				•	•	263548
10-74H	74	100	21	20	20	125	10				•	•	263550
7-100H	100	150	21	20	20	125	7				•	•	263556
10-100H	100	150	21	20	20	125	10	ZTFD0303..	M6×20	L5	•	•	263558
2525R/L 10-48H	48	66	26	25	25	150	10				•	•	263536
17-48H	48	66	26	25	25	150	17				•	•	263538
10-60H	60	80	26	25	25	150	10				•	•	263544
17-60H	60	80	26	25	25	150	17				•	•	263546
10-74H	74	100	26	25	25	150	10				•	•	263552
17-74H	74	100	26	25	25	150	17				•	•	263554
10-100H	100	150	26	25	25	150	10				•	•	263560
17-100H	100	150	26	25	25	150	17				•	•	263562
QFGD 2020R/L 10-52H	52	72	21	20	20	125	10				•	•	263564
13-52H	52	72	21	20	20	125	13				•	•	263566
10-64H	64	100	21	20	20	125	10				•	•	263572
13-64H	64	100	21	20	20	125	13				•	•	263574
10-90H	90	140	21	20	20	125	10				•	•	263580
13-90H	90	140	21	20	20	125	13				•	•	263582
10-130H	130	230	21	20	20	125	10				•	•	263588
13-130H	130	230	21	20	20	125	13				•	•	263590
2525R/L 15-52H	52	72	26	25	25	150	15	ZTGD0404..	M6×20	L5	•	•	263568
22-52H	52	72	26	25	25	150	22				•	•	263570
15-64H	64	100	26	25	25	150	15				•	•	263576
22-64H	64	100	26	25	25	150	22				•	•	263578
15-90H	90	140	26	25	25	150	15				•	•	263584
22-90H	90	140	26	25	25	150	22				•	•	263586
15-130H	130	230	26	25	25	150	15				•	•	263592
22-130H	130	230	26	25	25	150	22				•	•	263594
QFHD 2525R/L 13-58H	58	96	26	25	25	150	13				•	•	263500
22-58H	58	96	26	25	25	150	22				•	•	263502
13-86H	86	140	26	25	25	150	13				•	•	263504
22-86H	86	140	26	25	25	150	22	ZTHD0504..	M6×20	L5	•	•	263506
13-130H	130	200	26	25	25	150	13				•	•	263508
22-130H	130	200	26	25	25	150	22				•	•	263510
13-185H	185	400	26	25	25	150	13				•	•	263512
22-185H	185	400	26	25	25	150	22				•	•	263514
QFHS 2525R/L 30-185H	185	400	26	25	25	150	30	ZTHS0504..	M6×20	L5	•	•	263516
QFKD 2525R/L 13-60H	60	100	26	25	25	150	13				•	•	263518
22-60H	60	100	26	25	25	150	22				•	•	263520
13-88H	88	180	26	25	25	150	13				•	•	263522
22-88H	88	180	26	25	25	150	22	ZTKD0608..	M6×20	L5	•	•	263524
13-160H	160	400	26	25	25	150	13				•	•	263526
22-160H	160	400	26	25	25	150	22				•	•	263528
QFKS 2525R/L 30-160H	160	400	26	25	25	150	30	ZTKS0608..	M6×20	L5	•	•	263530

МАКСИМУМ

Торцевая обработка канавок

MG

Скорость резания: m/min

(mm)

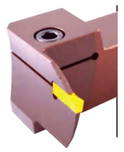
Обраб. материал	Материал пластины	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UN90	UK01	UC250	UC251	UC32S	UP152	UP153	UP163	UK50	UK50S
P	Низкоуглеродистая сталь				150-600	150-800		70-500	150-500	150-600	70-250	100-250	80-300		
	Высокоуглеродистая сталь				150-350	150-500		70-250	80-350	100-400	70-150	80-150	60-200		
	Закаленная сталь HRC46-58			10-30							20-60	20-60	20-80		
M	Нержавеющая сталь				200-300	200-350					50-150	70-150	50-200		
K	Серый чугун		300-1500		100-300	100-350								200-300	200-350
	Ковкий чугун		400-800		100-200	100-250								150-200	150-250
N	Магний/Цинк/Пластик/Дерево	300-1200					300-1200								
	Алюминиевый сплав HB50-70	300-1500					300-1500								
	Закалённый алюм. сплав HB50-70	300-800					300-800								
	Медь/бронза/латунь	300-1000					300-1000								
S	Жаропрочные сплавы/титан	10-30					10-30						20-50		
	Полимерные композитные материалы	400-600					400-600								
H	Закаленная сталь HRC46-58	100-200					100-200				20-50	20-60	30-80		

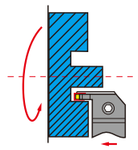
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

| | | | | | | | |

Торцевая обработка канавок

MGFV..R..

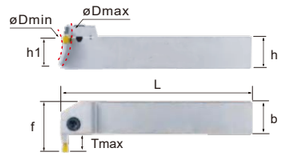




Направление вращения заготовки



(MGFV..R)



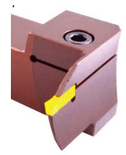
Державка-правая

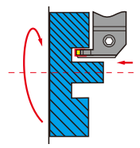
Обозначение		Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		øDmin	øDmax	f	b=h1	h	L	Tmax				R	L	
MGFV220R	10-20/36	20	36	30.5	20	20	125	10	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265000
	10-30/50	30	50	30.5	20	20	125	10				●	●	265002
	10-50/80	50	80	30.5	20	20	125	10				●	●	265004
	10-80/160	80	160	30.5	20	20	125	10				●	●	265006
	10-160/400	160	400	30.5	20	20	125	10				●	●	265008
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265010
MGFV225R	10-20/36	20	36	35.5	25	25	150	10	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265012
	10-30/50	30	50	35.5	25	25	150	10				●	●	265014
	10-50/80	50	80	35.5	25	25	150	10				●	●	265016
	10-80/160	80	160	35.5	25	25	150	10				●	●	265018
	10-160/400	160	400	35.5	25	25	150	10				●	●	265020
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265022
MGFV2.5-20R	10-20/36	20	36	30.5	20	20	125	10	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265024
	10-30/50	30	50	30.5	20	20	125	10				●	●	265026
	15-50/80	50	80	35.5	20	20	125	15				●	●	265028
	15-80/160	80	160	35.5	20	20	125	15				●	●	265030
	15-160/400	160	400	35.5	20	20	125	15				●	●	265032
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265034
MGFV2.5-25R	10-20/36	20	36	35.5	25	25	150	10	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265036
	10-30/50	30	50	35.5	25	25	150	10				●	●	265038
	15-50/80	50	80	40.5	25	25	150	15				●	●	265040
	15-80/160	80	160	40.5	25	25	150	15				●	●	265042
	15-160/400	160	400	40.5	25	25	150	15				●	●	265044
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265046
MGFV320R	15-20/36	20	36	35.5	20	20	125	15	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265048
	15-30/50	30	50	35.5	20	20	125	15				●	●	265050
	15-50/80	50	80	35.5	20	20	125	15				●	●	265052
	15-80/160	80	160	35.5	20	20	125	15				●	●	265054
	15-160/400	160	400	35.5	20	20	125	15				●	●	265056
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265058
MGFV325R	15-20/36	20	36	40.5	25	25	150	15	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265060
	15-30/50	30	50	40.5	25	25	150	15				●	●	265062
	15-50/80	50	80	40.5	25	25	150	15				●	●	265064
	15-80/160	80	160	40.5	25	25	150	15				●	●	265066
	15-160/400	160	400	40.5	25	25	150	15				●	●	265068
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265070
MGFV420R	15-20/36	20	36	35.5	20	20	125	15	MGMN400.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265072
	15-30/50	30	50	35.5	20	20	125	15				●	●	265074
	15-50/80	50	80	35.5	20	20	125	15				●	●	265076
	15-80/160	80	160	35.5	20	20	125	15				●	●	265078
	15-160/400	160	400	35.5	20	20	125	15				●	●	265080
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265082
MGFV425R	15-20/36	20	36	40.5	25	25	150	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265084
	15-30/50	30	50	40.5	25	25	150	15				●	●	265086
	15-50/80	50	80	40.5	25	25	150	15				●	●	265088
	15-80/160	80	160	40.5	25	25	150	15				●	●	265090
	15-160/400	160	400	40.5	25	25	150	15				●	●	265092
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265094
MGFV520R	15-30/50	30	50	35.5	20	20	125	15	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265096
	15-50/80	50	80	35.5	20	20	125	15				●	●	265098
	15-80/160	80	160	35.5	20	20	125	15				●	●	265100
	15-160/400	160	400	35.5	20	20	125	15				●	●	265102
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265104
MGFV525R	15-30/50	30	50	40.5	25	25	150	15	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265106
	15-50/80	50	80	40.5	25	25	150	15				●	●	265108
	15-80/160	80	160	40.5	25	25	150	15				●	●	265110
	15-160/400	160	400	40.5	25	25	150	15				●	●	265112
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265114

МАКСИМУМ

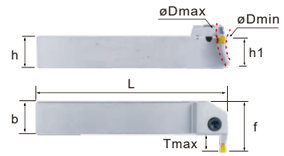
Торцевая обработка канавок

MGFV..L..





Направление вращения заготовки



Державка-правая



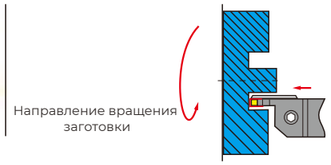
(MGFV..L)

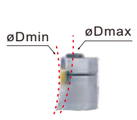
Обозначение		Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		øDmin	øDmax	f	b=h1	h	L	Tmax				R	L	
MGFV220L	10-20/36	20	36	30.5	20	20	125	10	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265116
	10-30/50	30	50	30.5	20	20	125	10				●	●	265118
	10-50/80	50	80	30.5	20	20	125	10				●	●	265120
	10-80/160	80	160	30.5	20	20	125	10				●	●	265122
	10-160/400	160	400	30.5	20	20	125	10				●	●	265124
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265126
MGFV225L	10-20/36	20	36	35.5	25	25	150	10	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265128
	10-30/50	30	50	35.5	25	25	150	10				●	●	265130
	10-50/80	50	80	35.5	25	25	150	10				●	●	265132
	10-80/160	80	160	35.5	25	25	150	10				●	●	265134
	10-160/400	160	400	35.5	25	25	150	10				●	●	265136
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265138
MGFV2.5-20L	10-20/36	20	36	30.5	20	20	125	10	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265140
	10-30/50	30	50	30.5	20	20	125	10				●	●	265142
	15-50/80	50	80	35.5	20	20	125	15				●	●	265144
	15-80/160	80	160	35.5	20	20	125	15				●	●	265146
	15-160/400	160	400	35.5	20	20	125	15				●	●	265148
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265150
MGFV2.5-25L	10-20/36	20	36	35.5	25	25	150	10	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265152
	10-30/50	30	50	35.5	25	25	150	10				●	●	265154
	15-50/80	50	80	40.5	25	25	150	15				●	●	265156
	15-80/160	80	160	40.5	25	25	150	15				●	●	265158
	15-160/400	160	400	40.5	25	25	150	15				●	●	265160
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265162
MGFV320L	15-20/36	20	36	35.5	20	20	125	15	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265164
	15-30/50	30	50	35.5	20	20	125	15				●	●	265166
	15-50/80	50	80	35.5	20	20	125	15				●	●	265168
	15-80/160	80	160	35.5	20	20	125	15				●	●	265170
	15-160/400	160	400	35.5	20	20	125	15				●	●	265172
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265174
MGFV325L	15-20/36	20	36	40.5	25	25	150	15	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265176
	15-30/50	30	50	40.5	25	25	150	15				●	●	265178
	15-50/80	50	80	40.5	25	25	150	15				●	●	265180
	15-80/160	80	160	40.5	25	25	150	15				●	●	265182
	15-160/400	160	400	40.5	25	25	150	15				●	●	265184
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265186
MGFV420L	15-20/36	20	36	35.5	20	20	125	15	MGMN400.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265188
	15-30/50	30	50	35.5	20	20	125	15				●	●	265190
	15-50/80	50	80	35.5	20	20	125	15				●	●	265192
	15-80/160	80	160	35.5	20	20	125	15				●	●	265194
	15-160/400	160	400	35.5	20	20	125	15				●	●	265196
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265198
MGFV425L	15-20/36	20	36	40.5	25	25	150	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265200
	15-30/50	30	50	40.5	25	25	150	15				●	●	265202
	15-50/80	50	80	40.5	25	25	150	15				●	●	265204
	15-80/160	80	160	40.5	25	25	150	15				●	●	265206
	15-160/400	160	400	40.5	25	25	150	15				●	●	265208
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265210
MGFV520L	15-30/50	30	50	35.5	20	20	125	15	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265212
	15-50/80	50	80	35.5	20	20	125	15				●	●	265214
	15-80/160	80	160	35.5	20	20	125	15				●	●	265216
	15-160/400	160	400	35.5	20	20	125	15				●	●	265218
	15-200/800	200	800	35.5	20	20	125	15				●	●	265220
MGFV525L	15-30/50	30	50	40.5	25	25	150	15	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265222
	15-50/80	50	80	40.5	25	25	150	15				●	●	265224
	15-80/160	80	160	40.5	25	25	150	15				●	●	265226
	15-160/400	160	400	40.5	25	25	150	15				●	●	265228
	15-200/800	200	800	40.5	25	25	150	15				●	●	265230

Торцевая обработка канавок

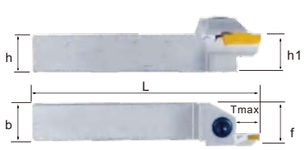
MGHH..R..







(MGHH..R)



Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		øDmin	øDmax	f	b=h1	h	L	Tmax				R	L	
MGHH216R	08-20/36	20	36	17	16	16	100	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265232
	10-30/50	30	50	17	16	16	100	10				●	●	265234
	12-50/80	50	80	17	16	16	100	12				●	●	265236
	13-80/160	80	160	17	16	16	100	13				●	●	265238
	14-160/400	160	400	17	16	16	100	14				●	●	265240
	15-200/800	200	800	17	16	16	100	15				●	●	265242
MGHH220R	08-20/36	20	36	21	20	20	125	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265244
	10-30/50	30	50	21	20	20	125	10				●	●	265246
	12-50/80	50	80	21	20	20	125	12				●	●	265248
	13-80/160	80	160	21	20	20	125	13				●	●	265250
	14-160/400	160	400	21	20	20	125	14				●	●	265252
	15-200/800	200	800	21	20	20	125	15				●	●	265254
MGHH225R	08-20/36	20	36	26	25	25	150	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265256
	10-30/50	30	50	26	25	25	150	10				●	●	265258
	12-50/80	50	80	26	25	25	150	12				●	●	265260
	13-80/160	80	160	26	25	25	150	13				●	●	265262
	14-160/400	160	400	26	25	25	150	14				●	●	265264
	15-200/800	200	800	26	25	25	150	15				●	●	265266
MGHH2.5-20R	13-20/36	20	36	21	20	20	125	13	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265268
	15-30/50	30	50	21	20	20	125	15				●	●	265270
	16-50/80	50	80	21	20	20	125	16				●	●	265272
	17-80/160	80	160	21	20	20	125	17				●	●	265274
	18-160/400	160	400	21	20	20	125	18				●	●	265276
	20-200/800	200	800	21	20	20	125	20				●	●	265278
MGHH2.5-25R	13-20/36	20	36	26	25	25	150	13	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265280
	15-30/50	30	50	26	25	25	150	15				●	●	265282
	16-50/80	50	80	26	25	25	150	16				●	●	265284
	17-80/160	80	160	26	25	25	150	17				●	●	265286
	18-160/400	160	400	26	25	25	150	18				●	●	265288
	20-200/800	200	800	26	25	25	150	20				●	●	265290
MGHH320R	13-20/36	20	36	21	20	20	125	13	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265292
	15-30/50	30	50	21	20	20	125	15				●	●	265294
	16-50/80	50	80	21	20	20	125	16				●	●	265296
	17-80/160	80	160	21	20	20	125	17				●	●	265298
	18-160/400	160	400	21	20	20	125	18				●	●	265300
	20-200/800	200	800	21	20	20	125	20				●	●	265302
MGHH325R	13-20/36	20	36	26	25	25	150	13	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265304
	15-30/50	30	50	26	25	25	150	15				●	●	265306
	16-50/80	50	80	26	25	25	150	16				●	●	265308
	17-80/160	80	160	26	25	25	150	17				●	●	265310
	18-160/400	160	400	26	25	25	150	18				●	●	265312
	20-200/800	200	800	26	25	25	150	20				●	●	265314
MGHH420R	15-20/36	20	36	21	20	20	125	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265316
	16-30/50	30	50	21	20	20	125	16				●	●	265318
	18-50/80	50	80	21	20	20	125	18				●	●	265320
	20-80/160	80	160	21	20	20	125	20				●	●	265322
	22-160/400	160	400	21	20	20	125	22				●	●	265324
	23-200/800	200	800	21	20	20	125	23				●	●	265326
MGHH425R	15-20/36	20	36	26	25	25	150	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265328
	16-30/50	30	50	26	25	25	150	16				●	●	265330
	18-50/80	50	80	26	25	25	150	18				●	●	265332
	20-80/160	80	160	26	25	25	150	20				●	●	265334
	22-160/400	160	400	26	25	25	150	22				●	●	265336
	23-200/800	200	800	26	25	25	150	23				●	●	265338
MGHH520R	17-30/50	30	50	21	20	20	125	17	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265340
	22-50/80	50	80	21	20	20	125	22				●	●	265342
	26-80/160	80	160	21	20	20	125	26				●	●	265344
	28-160/400	160	400	21	20	20	125	28				●	●	265346
	30-200/800	200	800	21	20	20	125	30				●	●	265348
MGHH525R	17-30/50	30	50	26	25	25	150	17	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265350
	22-50/80	50	80	26	25	25	150	22				●	●	265352
	26-80/160	80	160	26	25	25	150	26				●	●	265354
	28-160/400	160	400	26	25	25	150	28				●	●	265356
	30-200/800	200	800	26	25	25	150	30				●	●	265358

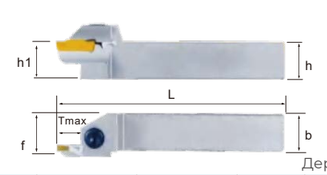
МАКСИМУМ

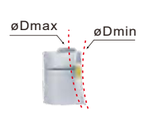
Торцевая обработка канавок

MGHH..L..









(MGHH..L)

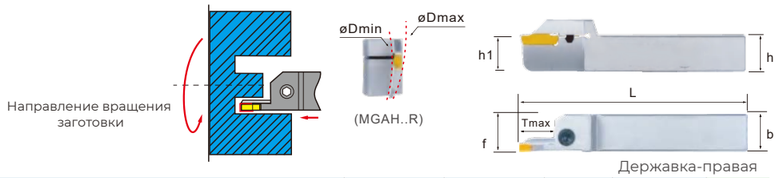
Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		øDmin	øDmax	f	b=h1	h	L	Tmax				R	L	
MGHH216L	08-20/36	20	36	17	16	16	100	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265360
	10-30/50	30	50	17	16	16	100	10				●	●	265362
	12-50/80	50	80	17	16	16	100	12				●	●	265364
	13-80/160	80	160	17	16	16	100	13				●	●	265366
	14-160/400	160	400	17	16	16	100	14				●	●	265368
	15-200/800	200	800	17	16	16	100	15				●	●	265370
MGHH220L	08-20/36	20	36	21	20	20	125	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265372
	10-30/50	30	50	21	20	20	125	10				●	●	265374
	12-50/80	50	80	21	20	20	125	12				●	●	265376
	13-80/160	80	160	21	20	20	125	13				●	●	265378
	14-160/400	160	400	21	20	20	125	14				●	●	265380
	15-200/800	200	800	21	20	20	125	15				●	●	265382
MGHH225L	08-20/36	20	36	26	25	25	150	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265384
	10-30/50	30	50	26	25	25	150	10				●	●	265386
	12-50/80	50	80	26	25	25	150	12				●	●	265388
	13-80/160	80	160	26	25	25	150	13				●	●	265390
	14-160/400	160	400	26	25	25	150	14				●	●	265392
	15-200/800	200	800	26	25	25	150	15				●	●	265394
MGHH2.5-20L	13-20/36	20	36	21	20	20	125	13	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265396
	15-30/50	30	50	21	20	20	125	15				●	●	265398
	16-50/80	50	80	21	20	20	125	16				●	●	265400
	17-80/160	80	160	21	20	20	125	17				●	●	265402
	18-160/400	160	400	21	20	20	125	18				●	●	265404
	20-200/800	200	800	21	20	20	125	20				●	●	265406
MGHH2.5-25L	13-20/36	20	36	26	25	25	150	13	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265408
	15-30/50	30	50	26	25	25	150	15				●	●	265410
	16-50/80	50	80	26	25	25	150	16				●	●	265412
	17-80/160	80	160	26	25	25	150	17				●	●	265414
	18-160/400	160	400	26	25	25	150	18				●	●	265416
	20-200/800	200	800	26	25	25	150	20				●	●	265418
MGHH320L	13-20/36	20	36	21	20	20	125	13	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265420
	15-30/50	30	50	21	20	20	125	15				●	●	265422
	16-50/80	50	80	21	20	20	125	16				●	●	265424
	17-80/160	80	160	21	20	20	125	17				●	●	265426
	18-160/400	160	400	21	20	20	125	18				●	●	265428
	20-200/800	200	800	21	20	20	125	20				●	●	265430
MGHH325L	13-20/36	20	36	26	25	25	150	13	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265432
	15-30/50	30	50	26	25	25	150	15				●	●	265434
	16-50/80	50	80	26	25	25	150	16				●	●	265436
	17-80/160	80	160	26	25	25	150	17				●	●	265438
	18-160/400	160	400	26	25	25	150	18				●	●	265440
	20-200/800	200	800	26	25	25	150	20				●	●	265442
MGHH420L	15-20/36	20	36	21	20	20	125	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265444
	16-30/50	30	50	21	20	20	125	16				●	●	265446
	18-50/80	50	80	21	20	20	125	18				●	●	265448
	20-80/160	80	160	21	20	20	125	20				●	●	265450
	22-160/400	160	400	21	20	20	125	22				●	●	265452
	23-200/800	200	800	21	20	20	125	23				●	●	265454
MGHH425L	15-20/36	20	36	26	25	25	150	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265456
	16-30/50	30	50	26	25	25	150	16				●	●	265458
	18-50/80	50	80	26	25	25	150	18				●	●	265460
	20-80/160	80	160	26	25	25	150	20				●	●	265462
	22-160/400	160	400	26	25	25	150	22				●	●	265464
	23-200/800	200	800	26	25	25	150	23				●	●	265466
MGHH520L	17-30/50	30	50	21	20	20	125	17	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265468
	22-50/80	50	80	21	20	20	125	22				●	●	265470
	26-80/160	80	160	21	20	20	125	26				●	●	265472
	28-160/400	160	400	21	20	20	125	28				●	●	265474
	30-200/800	200	800	21	20	20	125	30				●	●	265476
MGHH525L	17-30/50	30	50	26	25	25	150	17	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265478
	22-50/80	50	80	26	25	25	150	22				●	●	265480
	26-80/160	80	160	26	25	25	150	26				●	●	265482
	28-160/400	160	400	26	25	25	150	28				●	●	265484
	30-200/800	200	800	26	25	25	150	30				●	●	265486

Торцевая обработка канавок

MGAH..R..





Державка-правая

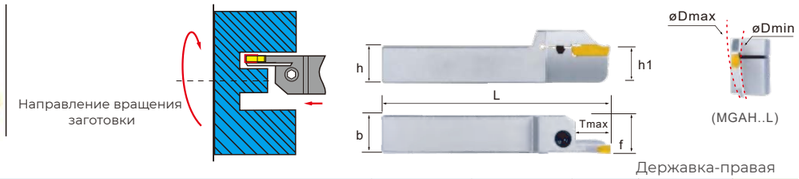
Обозначение		Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		øDmin	øDmax	f	b=h1	h	L	Tmax				R	L	
MGAH216R	08-20/36	20	36	17	16	16	100	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265488
	10-30/50	30	50	17	16	16	100	10				●	●	265490
	12-50/80	50	80	17	16	16	100	12				●	●	265492
	13-80/160	80	160	17	16	16	100	13				●	●	265494
	14-160/400	160	400	17	16	16	100	14				●	●	265496
	15-200/800	200	800	17	16	16	100	15				●	●	265498
MGAH220R	08-20/36	20	36	21	20	20	125	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265500
	10-30/50	30	50	21	20	20	125	10				●	●	265502
	12-50/80	50	80	21	20	20	125	12				●	●	265504
	13-80/160	80	160	21	20	20	125	13				●	●	265506
	14-160/400	160	400	21	20	20	125	14				●	●	265508
	15-200/800	200	800	21	20	20	125	15				●	●	265510
MGAH225R	08-20/36	20	36	26	25	25	150	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265512
	10-30/50	30	50	26	25	25	150	10				●	●	265514
	12-50/80	50	80	26	25	25	150	12				●	●	265516
	13-80/160	80	160	26	25	25	150	13				●	●	265518
	14-160/400	160	400	26	25	25	150	14				●	●	265520
	15-200/800	200	800	26	25	25	150	15				●	●	265522
MGAH2.5-20R	13-20/36	20	36	21	20	20	125	13	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265524
	15-30/50	30	50	21	20	20	125	15				●	●	265526
	16-50/80	50	80	21	20	20	125	16				●	●	265528
	17-80/160	80	160	21	20	20	125	17				●	●	265530
	18-160/400	160	400	21	20	20	125	18				●	●	265532
	20-200/800	200	800	21	20	20	125	20				●	●	265534
MGAH2.5-25R	13-20/36	20	36	26	25	25	150	13	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265536
	15-30/50	30	50	26	25	25	150	15				●	●	265538
	16-50/80	50	80	26	25	25	150	16				●	●	265540
	17-80/160	80	160	26	25	25	150	17				●	●	265542
	18-160/400	160	400	26	25	25	150	18				●	●	265544
	20-200/800	200	800	26	25	25	150	20				●	●	265546
MGAH320R	13-20/36	20	36	21	20	20	125	13	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265548
	15-30/50	30	50	21	20	20	125	15				●	●	265550
	16-50/80	50	80	21	20	20	125	16				●	●	265552
	17-80/160	80	160	21	20	20	125	17				●	●	265554
	18-160/400	160	400	21	20	20	125	18				●	●	265556
	20-200/800	200	800	21	20	20	125	20				●	●	265558
MGAH325R	13-20/36	20	36	26	25	25	150	13	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265560
	15-30/50	30	50	26	25	25	150	15				●	●	265562
	16-50/80	50	80	26	25	25	150	16				●	●	265564
	17-80/160	80	160	26	25	25	150	17				●	●	265566
	18-160/400	160	400	26	25	25	150	18				●	●	265568
	20-200/800	200	800	26	25	25	150	20				●	●	265570
MGAH420R	15-20/36	20	36	21	20	20	125	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265572
	16-30/50	30	50	21	20	20	125	16				●	●	265574
	18-50/80	50	80	21	20	20	125	18				●	●	265576
	20-80/160	80	160	21	20	20	125	20				●	●	265578
	22-160/400	160	400	21	20	20	125	22				●	●	265580
	23-200/800	200	800	21	20	20	125	23				●	●	265582
MGAH425R	15-20/36	20	36	26	25	25	150	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265584
	16-30/50	30	50	26	25	25	150	16				●	●	265586
	18-50/80	50	80	26	25	25	150	18				●	●	265588
	20-80/160	80	160	26	25	25	150	20				●	●	265590
	22-160/400	160	400	26	25	25	150	22				●	●	265592
	23-200/800	200	800	26	25	25	150	23				●	●	265594
MGAH520R	17-30/50	30	50	21	20	20	125	17	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265596
	22-50/80	50	80	21	20	20	125	22				●	●	265598
	26-80/160	80	160	21	20	20	125	26				●	●	265600
	28-160/400	160	400	21	20	20	125	28				●	●	265602
	30-200/800	200	800	21	20	20	125	30				●	●	265604
MGAH525R	17-30/50	30	50	26	25	25	150	17	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265606
	22-50/80	50	80	26	25	25	150	22				●	●	265608
	26-80/160	80	160	26	25	25	150	26				●	●	265610
	28-160/400	160	400	26	25	25	150	28				●	●	265612
	30-200/800	200	800	26	25	25	150	30				●	●	265614

МАКСИМУМ

Торцевая обработка канавок

MGAH..L..



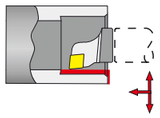
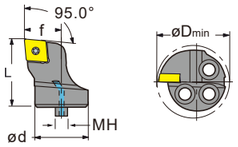


Державка-правая

Обозначение		Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие		Номер заказа
		øDmin	øDmax	f	b=h1	h	L	Tmax				R	L	
MGAH216L	08-20/36	20	36	17	16	16	100	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265616
	10-30/50	30	50	17	16	16	100	10				●	●	265618
	12-50/80	50	80	17	16	16	100	12				●	●	265620
	13-80/160	80	160	17	16	16	100	13				●	●	265622
	14-160/400	160	400	17	16	16	100	14				●	●	265624
	15-200/800	200	800	17	16	16	100	15				●	●	265626
MGAH220L	08-20/36	20	36	21	20	20	125	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265628
	10-30/50	30	50	21	20	20	125	10				●	●	265630
	12-50/80	50	80	21	20	20	125	12				●	●	265632
	13-80/160	80	160	21	20	20	125	13				●	●	265634
	14-160/400	160	400	21	20	20	125	14				●	●	265636
	15-200/800	200	800	21	20	20	125	15				●	●	265638
MGAH225L	08-20/36	20	36	26	25	25	150	8	MGMN200.. MGGN200.. MRMN200..	M5×20	L4	●	●	265640
	10-30/50	30	50	26	25	25	150	10				●	●	265642
	12-50/80	50	80	26	25	25	150	12				●	●	265644
	13-80/160	80	160	26	25	25	150	13				●	●	265646
	14-160/400	160	400	26	25	25	150	14				●	●	265648
	15-200/800	200	800	26	25	25	150	15				●	●	265650
MGAH2.5-20L	13-20/36	20	36	21	20	20	125	13	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265652
	15-30/50	30	50	21	20	20	125	15				●	●	265654
	16-50/80	50	80	21	20	20	125	16				●	●	265656
	17-80/160	80	160	21	20	20	125	17				●	●	265658
	18-160/400	160	400	21	20	20	125	18				●	●	265660
	20-200/800	200	800	21	20	20	125	20				●	●	265662
MGAH2.5-25L	13-20/36	20	36	26	25	25	150	13	MGMN250.. MGGN250.. MRMN250..	M5×20	L4	●	●	265664
	15-30/50	30	50	26	25	25	150	15				●	●	265666
	16-50/80	50	80	26	25	25	150	16				●	●	265668
	17-80/160	80	160	26	25	25	150	17				●	●	265670
	18-160/400	160	400	26	25	25	150	18				●	●	265672
	20-200/800	200	800	26	25	25	150	20				●	●	265674
MGAH320L	13-20/36	20	36	21	20	20	125	13	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265676
	15-30/50	30	50	21	20	20	125	15				●	●	265678
	16-50/80	50	80	21	20	20	125	16				●	●	265680
	17-80/160	80	160	21	20	20	125	17				●	●	265682
	18-160/400	160	400	21	20	20	125	18				●	●	265684
	20-200/800	200	800	21	20	20	125	20				●	●	265686
MGAH325L	13-20/36	20	36	26	25	25	150	13	MGMN300.. MGGN300.. MRMN300..	M5×20	L4	●	●	265688
	15-30/50	30	50	26	25	25	150	15				●	●	265690
	16-50/80	50	80	26	25	25	150	16				●	●	265692
	17-80/160	80	160	26	25	25	150	17				●	●	265694
	18-160/400	160	400	26	25	25	150	18				●	●	265696
	20-200/800	200	800	26	25	25	150	20				●	●	265698
MGAH420L	15-20/36	20	36	21	20	20	125	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265700
	16-30/50	30	50	21	20	20	125	16				●	●	265702
	18-50/80	50	80	21	20	20	125	18				●	●	265704
	20-80/160	80	160	21	20	20	125	20				●	●	265706
	22-160/400	160	400	21	20	20	125	22				●	●	265708
	23-200/800	200	800	21	20	20	125	23				●	●	265710
MGAH425L	15-20/36	20	36	26	25	25	150	15	MGMN400.. MGGN400.. MRMN400..	M5×20	L4	●	●	265712
	16-30/50	30	50	26	25	25	150	16				●	●	265714
	18-50/80	50	80	26	25	25	150	18				●	●	265716
	20-80/160	80	160	26	25	25	150	20				●	●	265718
	22-160/400	160	400	26	25	25	150	22				●	●	265720
	23-200/800	200	800	26	25	25	150	23				●	●	265722
MGAH520L	17-30/50	30	50	21	20	20	125	17	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265724
	22-50/80	50	80	21	20	20	125	22				●	●	265726
	26-80/160	80	160	21	20	20	125	26				●	●	265728
	28-160/400	160	400	21	20	20	125	28				●	●	265730
	30-200/800	200	800	21	20	20	125	30				●	●	265732
MGAH525L	17-30/50	30	50	26	25	25	150	17	MGMN500.. MGGN500.. MRMN500..	M5×20	L4	●	●	265734
	22-50/80	50	80	26	25	25	150	22				●	●	265736
	26-80/160	80	160	26	25	25	150	26				●	●	265737
	28-160/400	160	400	26	25	25	150	28				●	●	265738
	30-200/800	200	800	26	25	25	150	30				●	●	265739

Модульные головки для токарных державок

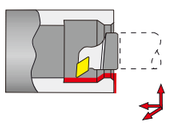
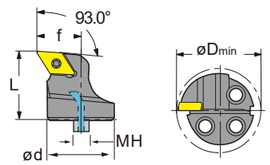
MH-SCLCR

Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH16 - SCLCR/L 06	20	16	11	20	0.03	MH16	CC..0602..	M2.5×6	T8	●	●
MH20 - SCLCR/L 09	25	20	13	20	0.05	MH20	CC..09T3..	M4.0×8	T15	●	●
MH25 - SCLCR/L 09	32	25	17	20	0.07	MH25				●	●
MH32 - SCLCR/L 09	40	32	22	32	0.13	MH32				●	●
MH40 - SCLCR/L 12	50	40	27	38	0.24	MH40	CC..1204..	M5.0×12	T20	●	●

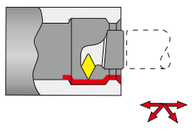
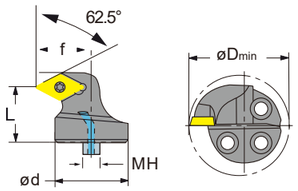
MH-SDUCR

Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH16 - SDUCR/L 07	20	16	11	20	0.03	MH16	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●
MH20 - SDUCR/L 11	25	20	13	20	0.05	MH20	DC..11T3..	M4.0×10	T15	●	●
MH25 - SDUCR/L 11	32	25	17	20	0.07	MH25				●	●
MH32 - SDUCR/L 11	40	32	22	32	0.13	MH32				●	●
MH40 - SDUCR/L 11	50	40	27	32	0.20	MH40				●	●

MH-SDWCR

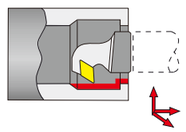
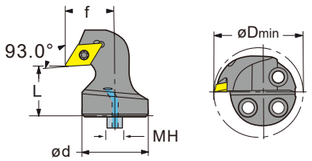




Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH16 - SDUCR/L 07	22	16	13	15	0.03	MH16	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●
MH20 - SDUCR/L 11	27	20	15	15	0.04	MH20	DC..11T3..	M4.0×10	T15	●	●
MH25 - SDUCR/L 11	33	25	18	15	0.06	MH25				●	●
MH32 - SDUCR/L 11	40	32	22	20	0.12	MH32				●	●
MH40 - SDUCR/L 11	50	40	27	20	0.18	MH40				●	●

Модульные головки для токарных державок

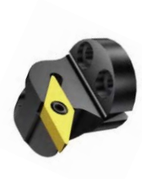
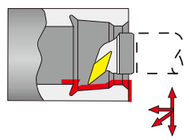
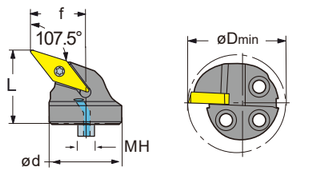
MH-SDUCR

Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH16 - SDUCR/L 07	22	16	13	15	0.03	MH16	DC..0702..	M2.5×6	T8	●	●
MH20 - SDUCR/L 07	27	20	15	15	0.05	MH20				●	●
MH25 - SDUCR/L 07	33	25	18	15	0.06	MH25				●	●
MH32 - SDUCR/L 11	40	32	22	20	0.14	MH32	DC..11T3..	M4.0×10	T15	●	●
MH40 - SDUCR/L 11	50	40	27	20	0.23	MH40				●	●

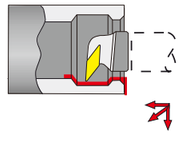
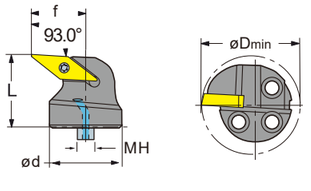
MH-SVQCR

Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH20 - SVQCR/L 11	27	20	15	20	0.04	MH20	VC..1103..	M2.5×6	T8	●	●
MH25 - SVQCR/L 11	33	25	18	20	0.05	MH25				●	●

MH-SVUCR

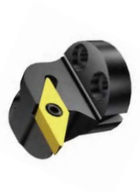
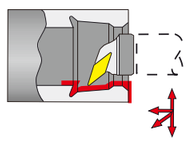
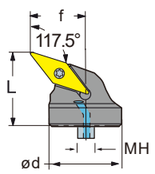




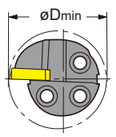
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH20 - SVUCR/L 11	27	20	15	20	0.05	MH20	VC..1103..	M2.5×6	T8	●	●
MH25 - SVUCR/L 11	33	25	18	20	0.06	MH25				●	●

Модульные головки для токарных державок

MH-SVPBR

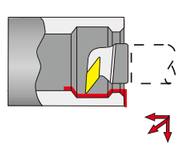
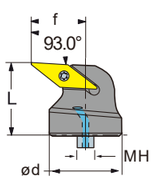




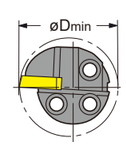


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH32 - SVPBR/L 16	40	32	22	34	0.12	MH32	VB..1604..	M4.0×10	T15	●	●
MH40 - SVPBR/L 16	50	40	27	34	0.17	MH40				●	●

MH-SVUBR

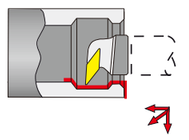
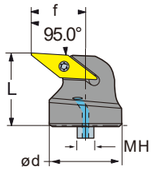




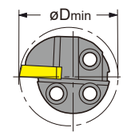


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH20 - SVUBR/L 11	27	20	16	20	0.05	MH20	VB..1103..	M2.5×6	T8	●	●
MH25 - SVUBR/L 11	31	25	17	25	0.08	MH25				●	●

MH-SVLBR

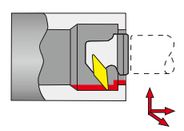
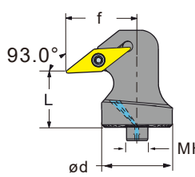


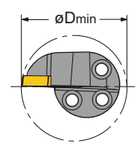
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH25 - SVLBR/L 16	35	25	20	22	0.07	MH25	VB..1604..	M4.0×10	T15	●	●
MH32 - SVLBR/L 16	40	32	22	32	0.13	MH32				●	●
MH40 - SVLBR/L 16	50	40	27	32	0.18	MH40				●	●

Модульные головки для токарных державок

MH-SVZCR

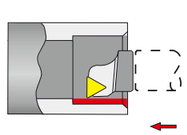
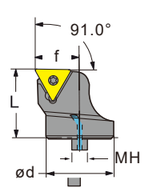




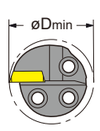


Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH20 - SVZCR/L 11	32	20	20	15	0.05	MH20	VC..1103..	M2.5×6	T8	●	●
MH25 - SVZCR/L 11	37	25	22	15	0.08	MH25				●	●

MH-STFCR



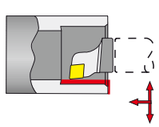
Державка-правая

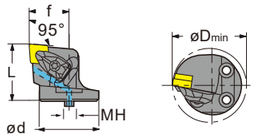
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH				R	L
MH16 - STFCR/L 11	20	16	11	20	0.03	MH16	TC..1102..	M2.5×6	T8	●	●
MH20 - STFCR/L 11	25	20	13	20	0.04	MH20				●	●
MH25 - STFCR/L 11	32	25	17	20	0.06	MH25				●	●
MH32 - STFCR/L 16	40	32	22	32	0.14	MH32	TC..16T3..	M4.0×10	T15	●	●
MH40 - STFCR/L 16	50	40	27	32	0.21	MH40				●	●

Модульные головки для токарных державок

MH-DCLNR





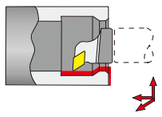


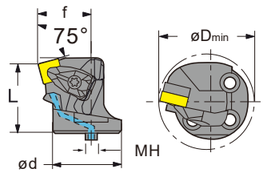
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH							R	L
MH32 - DCLNR 12	40	32	22	38	0.17	MH32	CN..1204..	MC1204	M6X9P	YB-DW	M6X21	L30	●	●
MH40 - DCLNR 12	50	40	27	38	0.22	MH40							●	●
MH40 - DCLNR 16	57	40	32	40	0.32	MH40	CN..1606..	MC1604	M8X9P	YB-DC16	M8X25	L40	●	●
MH40 - DCLNR 19	57	40	34	42	0.33	MH40	CN..1906..	MC1904	M10X9P	YB-DC19	M10X30	L50	●	●

MH-DSKNR





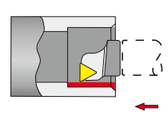


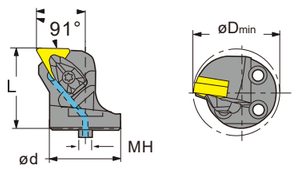
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH							R	L
MH40 - DSKNR 12	50	40	27	38	0.27	MH40	SN..1204..	MS1204	M6X9P	YB-DW	M6X21	PL30	●	●
MH40 - DSKNR 15	55	40	29	36	0.31	MH40	SN..1506..	MS1504	M8X9P	YB-DC16	M8X25	PL40	●	●

MH-DTFNR







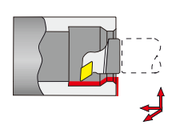
Державка-правая

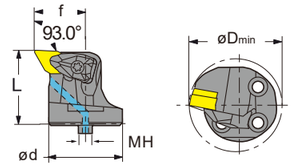
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH							R	L
MH32 - DTFNR 16	40	32	22	36	0.15	MH32	TN..1604..	MT1603	M5X9P	YB-DT	M6X21	L30	●	●
MH40 - DTFNR 16	50	40	27	36	0.23	MH40							●	●

Модульные головки для токарных державок

MH-DDUNR





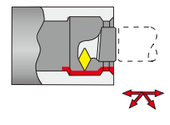


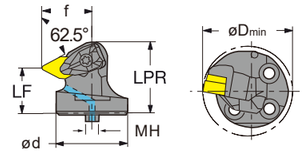
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH							R	L
MH32 - DDUNR 15	40	32	22	32	0.13	MH32	DN..1104..	MD1104	M5X9P	YB-DT	M6X21	L30	●	●
MH40 - DDUNR 15	50	40	27	32	0.21	MH40	DN..1506..	MD1504	M6X9P	YB-DV			●	●

MH-DDWNR





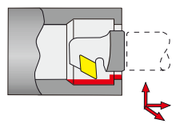


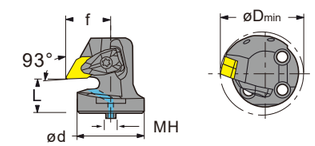
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH							R	L
MH32 - DDWNR 15	40	32	22	20	0.12	MH32	DN..1104..	MD1104	M5X9P	YB-DT	M6X21	L30	●	●
MH40 - DDWNR 15	50	40	27	22	0.22	MH40	DN..1506..	MD1504	M6X9P	YB-DV			●	●

MH-DDZNR







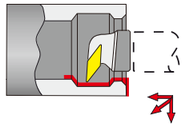
Державка-правая

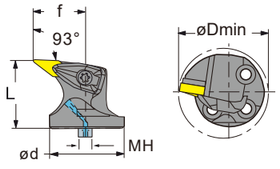
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH							R	L
MH40 - DDZNR 15	50	40	27	20	0.29	MH40	DN..1506..	MD1504	M6X9P	YB-DV	M6X21	L30	●	●

Модульные головки для токарных державок

MH-DVUNR





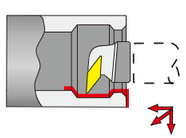


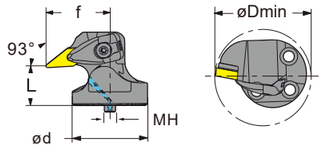
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH							R	L
MH40 - DVUNR 16	52	40	30	36	0.25	MH40	VN..1604..	MV1603	M5X9P	YB-DV	M6X21	PL30	●	●

MH-DVZNR







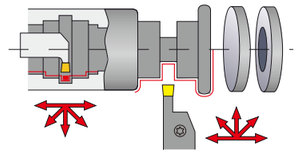
Державка-правая

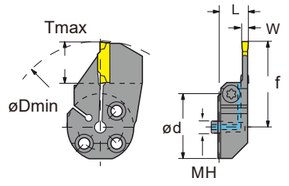
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	Опорная пластина	Винт	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	ød	f	L	K.G	MH							R	L
MH40 - DVZNR 16	56	40	34	20	0.27	MH40	VN..1604..	MV1603	M5X9P	YB-DV	M6X21	PL30	●	●

Модульные головки для токарных державок

MH-123







Державка-правая

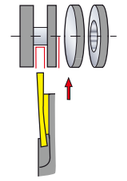
Обозначение	Размеры (мм)								Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	Tmax	ød	f	L	W	K.G	MH				R	L
MH25 R/LF123D12B	45	12	25	31	14	1.5	0.08	MH25	N123D2-0150…	M6X21	PL30	●	●
MH32 R/LF123D12B	55	12	32	35	14	1.5	0.11	MH32	N123D2-0150…			●	●
MH25 R/LF123E15B	50	15	25	34	14	2	0.08	MH25	N123E2-0200…			●	●
MH32 R/LF123E15B	60	15	32	37	14	2	0.11	MH32	N123E2-0200…			●	●
MH25 R/LF123F15B	50	15	25	34	14	2.5	0.08	MH25	N123F2-0250…			●	●
MH32 R/LF123F15B	60	15	32	37	14	2.5	0.12	MH32	N123F2-0250…			●	●
MH25 R/LF123G18B	55	18	25	37	14	3	0.09	MH25	N123G2-0300…			●	●
MH32 R/LF123G18B	65	18	32	41	14	3	0.13	MH32	N123G2-0300…			●	●
MH40 R/LF123G18B	75	18	40	45	14	3	0.17	MH40	N123G2-0300…			●	●
MH32 R/LF123H23B	70	23	32	46	18	4	0.16	MH32	N123H2-0400…			●	●
MH40 R/LF123H23B	75	23	40	50	18	4	0.09	MH40	N123H2-0400…			●	●
MH32 R/LF123J18B	70	18	32	41	18	5	0.14	MH32	N123J2-0500…			●	●
MH40 R/LF123J18B	75	18	40	45	18	5	0.21	MH40	N123J2-0500…			●	●
MH40 R/LF123K18B	75	18	40	45	18	6	0.21	MH40	N123K2-0600…			●	●

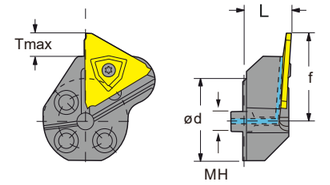
MH-MG

Обозначение	Размеры (мм)								Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	Tmax	ød	f	L	W	K.G	MH				R	L
MH25 MGR/L 1.5T12	45	12	25	26	14	1.5	0.08	MH25	MG..150..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGR/L 1.5T12	55	12	32	29	14	1.5	0.11	MH32	MG..150..			●	●
MH25 MGR/L 2T16	50	16	25	29	14	2	0.08	MH25	MG..200..			●	●
MH32 MGR/L 2T16	60	16	32	33	14	2	0.11	MH32	MG..200..			●	●
MH25 MGR/L 2.5T18	50	18	25	32	14	2.5	0.08	MH25	MG..250..			●	●
MH32 MGR/L 2.5T18	60	18	32	36	14	2.5	0.12	MH32	MG..250..			●	●
MH25 MGR/L 3T20	55	20	25	35	14	3	0.09	MH25	MG..300..			●	●
MH32 MGR/L 3T20	65	20	32	38	14	3	0.13	MH32	MG..300..			●	●
MH40 MGR/L 3T20	75	20	40	43	14	3	0.17	MH40	MG..300..			●	●
MH32 MGR/L 4T20	70	20	32	38	18	4	0.16	MH32	MG..400..			●	●
MH40 MGR/L 4T20	75	20	40	43	18	4	0.09	MH40	MG..400..			●	●
MH32 MGR/L 5T25	70	25	32	45	18	5	0.14	MH32	MG..500..			●	●
MH40 MGR/L 5T25	75	25	40	50	18	5	0.21	MH40	MG..500..			●	●
MH40 MGR/L 6T25	75	25	40	50	18	6	0.21	MH40	MG..600..			●	●

MH-123





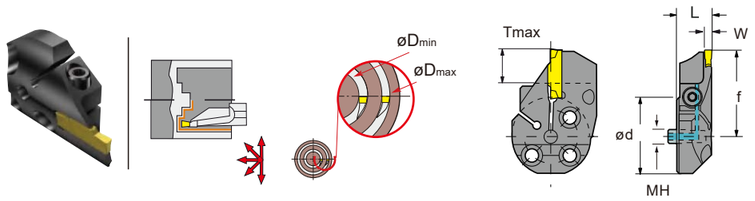


Державка-левая

Обозначение	Размеры (мм)							Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
		Tmax	ød	f	L		K.G	MH					
MH25 - L123T06B		6.4	25	26	14		0.08	MH25	N123T3-0150-CM	M4X10	T15		
MH32 - L123T06B		6.4	32	28.5	14		0.11	MH32	N123T3-0150-CM				
MH40 - L123T06B		6.4	40	32.5	14		0.15	MH40	N123T3-0150-CM				
MH25 - R123U06B		6.4	25	26	14		0.08	MH25	N123U3-0150-CM				
MH32 - R123U06B		6.4	32	28.5	14		0.11	MH32	N123U3-0150-CM				
MH40 - R123U06B		6.4	40	32.5	14		0.15	MH40	N123U3-0150-CM				

Модульные головки для токарных державок

MH-MGA



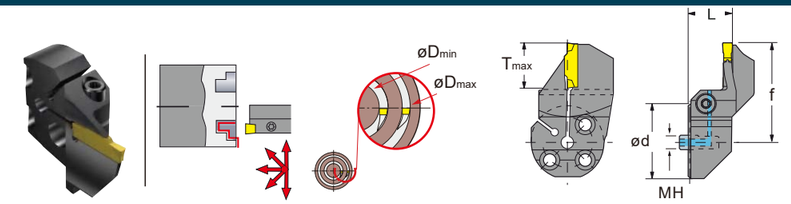
Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)									Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	øDmax	Tmax	ød	f	L	W	K.G	MH				R	L
MH32 MGAR/L 2T08-20/36	20	36	8	32	31	14	2	0.11	MH32	MG..200..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGAR/L 2T10-30/50	30	50	10	32	33	14	2	0.12	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 2T12-50/80	50	80	12	32	35	14	2	0.13	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 2T13-80/160	80	160	13	32	36	14	2	0.14	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 2T14-160/400	160	400	14	32	37	14	2	0.15	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 2T15-200/800	200	800	15	32	38	14	2	0.16	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 2.5T13-20/36	20	36	13	32	36	14	2.5	0.12	MH32	MG..250..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGAR/L 2.5T15-30/50	30	50	15	32	38	14	2.5	0.13	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 2.5T16-50/80	50	80	16	32	39	14	2.5	0.14	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 2.5T17-80/160	80	160	17	32	40	14	2.5	0.15	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 2.5T18-160/400	160	400	18	32	41	14	2.5	0.16	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 2.5T20-200/800	200	800	20	32	43	14	2.5	0.17	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 3T13-20/36	20	36	13	32	36	14	3	0.15	MH32	MG..300..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGAR/L 3T15-30/50	30	50	15	32	38	14	3	0.16	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 3T16-50/80	50	80	16	32	39	14	3	0.17	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 3T17-80/160	80	160	17	32	40	14	3	0.18	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 3T18-160/400	160	400	18	32	41	14	3	0.19	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 3T20-200/800	200	800	20	32	43	14	3	0.20	MH32				●	●
MH40 MGAR/L 3T13-20/36	20	36	13	40	40	18	3	0.20	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 3T15-30/50	30	50	15	40	42	18	3	0.21	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 3T16-50/80	50	80	16	40	43	18	3	0.22	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 3T17-80/160	80	160	17	40	44	18	3	0.23	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 3T18-160/400	160	400	18	40	45	18	3	0.24	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 3T20-200/800	200	800	20	40	47	18	3	0.25	MH40				●	●
MH32 MGAR/L 4T15-20/36	20	36	15	32	38	14	4	0.16	MH32	MG..400..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGAR/L 4T16-30/50	30	50	16	32	39	14	4	0.17	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 4T18-50/80	50	80	18	32	41	14	4	0.18	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 4T20-80/160	80	160	20	32	43	14	4	0.19	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 4T22-160/400	160	400	22	32	45	14	4	0.21	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 4T23-200/800	200	800	23	32	47	14	4	0.22	MH32				●	●
MH40 MGAR/L 4T15-20/36	20	36	15	40	42	18	4	0.21	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 4T16-30/50	30	50	16	40	43	18	4	0.22	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 4T18-50/80	50	80	18	40	45	18	4	0.23	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 4T20-80/160	80	160	20	40	47	18	4	0.24	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 4T22-160/400	160	400	22	40	49	18	4	0.25	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 4T23-200/800	200	800	23	40	50	18	4	0.26	MH40				●	●
MH32 MGAR/L 5T17-30/50	30	50	17	32	40	14	5	0.17	MH32	MG..500..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGAR/L 5T22-50/80	50	80	22	32	45	14	5	0.18	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 5T26-80/160	80	160	26	32	49	14	5	0.19	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 5T28-160/400	160	400	28	32	51	14	5	0.20	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 5T30-200/800	200	800	30	32	53	14	5	0.21	MH32				●	●
MH40 MGAR/L 5T17-30/50	30	50	17	40	44	18	5	0.21	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 5T22-50/80	50	80	22	40	49	18	5	0.22	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 5T26-80/160	80	160	26	40	53	18	5	0.23	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 5T28-160/400	160	400	28	40	55	18	5	0.24	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 5T30-200/800	200	800	30	40	57	18	5	0.25	MH40				●	●
MH32 MGAR/L 6T20-30/50	30	50	20	32	43	14	6	0.20	MH32	MG..600..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGAR/L 6T25-50/80	50	80	25	32	48	14	6	0.22	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 6T28-80/160	80	160	28	32	51	14	6	0.24	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 6T30-160/400	160	400	30	32	53	14	6	0.26	MH32				●	●
MH32 MGAR/L 6T32-200/800	200	800	32	32	55	14	6	0.28	MH32				●	●
MH40 MGAR/L 6T20-30/50	30	50	20	40	47	18	6	0.30	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 6T25-50/80	50	80	25	40	52	18	6	0.32	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 6T28-80/160	80	160	28	40	55	18	6	0.34	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 6T30-160/400	160	400	30	40	57	18	6	0.36	MH40				●	●
MH40 MGAR/L 6T32-200/800	200	800	32	40	59	18	6	0.38	MH40				●	●

МАКСИМУМ

Модульные головки для токарных державок

MH-MGH



Державка-правая

Обозначение	Размеры (мм)									Пластина	Винт	Ключ	Наличие	
	øDmin	øDmax	Tmax	ød	f	L	W	K.G	MH				R	L
MH32 MGHR/L 2T08-20/36	20	36	8	32	31	14	2	0.11	MH32	MG..200..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGHR/L 2T10-30/50	30	50	10	32	33	14	2	0.12	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 2T12-50/80	50	80	12	32	35	14	2	0.13	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 2T13-80/160	80	160	13	32	36	14	2	0.14	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 2T14-160/400	160	400	14	32	37	14	2	0.15	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 2T15-200/800	200	800	15	32	38	14	2	0.16	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 2.5T13-20/36	20	36	13	32	36	14	2.5	0.12	MH32	MG..250..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGHR/L 2.5T15-30/50	30	50	15	32	38	14	2.5	0.13	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 2.5T16-50/80	50	80	16	32	39	14	2.5	0.14	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 2.5T17-80/160	80	160	17	32	40	14	2.5	0.15	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 2.5T18-160/400	160	400	18	32	41	14	2.5	0.16	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 2.5T20-200/800	200	800	20	32	43	14	2.5	0.17	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 3T13-20/36	20	36	13	32	36	14	3	0.15	MH32	MG..300..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGHR/L 3T15-30/50	30	50	15	32	38	14	3	0.16	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 3T16-50/80	50	80	16	32	39	14	3	0.17	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 3T17-80/160	80	160	17	32	40	14	3	0.18	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 3T18-160/400	160	400	18	32	41	14	3	0.19	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 3T20-200/800	200	800	20	32	43	14	3	0.20	MH32				●	●
MH40 MGHR/L 3T13-20/36	20	36	13	40	40	18	3	0.20	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 3T15-30/50	30	50	15	40	42	18	3	0.21	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 3T16-50/80	50	80	16	40	43	18	3	0.22	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 3T17-80/160	80	160	17	40	44	18	3	0.23	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 3T18-160/400	160	400	18	40	45	18	3	0.24	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 3T20-200/800	200	800	20	40	47	18	3	0.25	MH40				●	●
MH32 MGHR/L 4T15-20/36	20	36	15	32	38	14	4	0.16	MH32	MG..400..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGHR/L 4T16-30/50	30	50	16	32	39	14	4	0.17	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 4T18-50/80	50	80	18	32	41	14	4	0.18	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 4T20-80/160	80	160	20	32	43	14	4	0.19	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 4T22-160/400	160	400	22	32	45	14	4	0.21	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 4T23-200/800	200	800	23	32	47	14	4	0.22	MH32				●	●
MH40 MGHR/L 4T15-20/36	20	36	15	40	42	18	4	0.21	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 4T16-30/50	30	50	16	40	43	18	4	0.22	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 4T18-50/80	50	80	18	40	45	18	4	0.23	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 4T20-80/160	80	160	20	40	47	18	4	0.24	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 4T22-160/400	160	400	22	40	49	18	4	0.25	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 4T23-200/800	200	800	23	40	50	18	4	0.26	MH40				●	●
MH32 MGHR/L 5T17-30/50	30	50	17	32	40	14	5	0.17	MH32	MG..500..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGHR/L 5T22-50/80	50	80	22	32	45	14	5	0.18	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 5T26-80/160	80	160	26	32	49	14	5	0.19	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 5T28-160/400	160	400	28	32	51	14	5	0.20	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 5T30-200/800	200	800	30	32	53	14	5	0.21	MH32				●	●
MH40 MGHR/L 5T17-30/50	30	50	17	40	44	18	5	0.21	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 5T22-50/80	50	80	22	40	49	18	5	0.22	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 5T26-80/160	80	160	26	40	53	18	5	0.23	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 5T28-160/400	160	400	28	40	55	18	5	0.24	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 5T30-200/800	200	800	30	40	57	18	5	0.25	MH40				●	●
MH32 MGHR/L 6T20-30/50	30	50	20	32	43	14	6	0.20	MH32	MG..600..	M6X21	PL30	●	●
MH32 MGHR/L 6T25-50/80	50	80	25	32	48	14	6	0.22	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 6T28-80/160	80	160	28	32	51	14	6	0.24	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 6T30-160/400	160	400	30	32	53	14	6	0.26	MH32				●	●
MH32 MGHR/L 6T32-200/800	200	800	32	32	55	14	6	0.28	MH32				●	●
MH40 MGHR/L 6T20-30/50	30	50	20	40	47	18	6	0.30	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 6T25-50/80	50	80	25	40	52	18	6	0.32	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 6T28-80/160	80	160	28	40	55	18	6	0.34	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 6T30-160/400	160	400	30	40	57	18	6	0.36	MH40				●	●
MH40 MGHR/L 6T32-200/800	200	800	32	40	59	18	6	0.38	MH40				●	●

MH державка



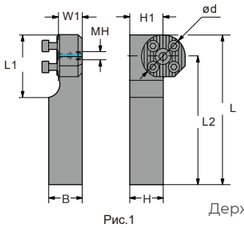


Рис.1

Державка-правая

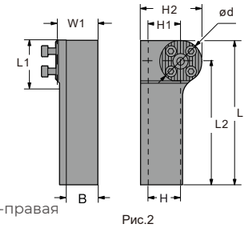


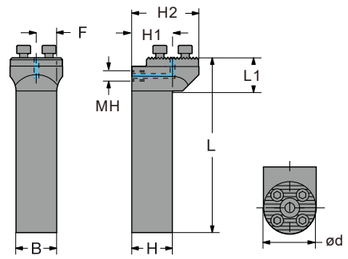
Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)											Резьбовая муфта	Наличие	
	B	H	L1	L2	L	W1	ød	H1	H2	K.G	MH	Рис.	R	L
MH32 R/LF-2020	20	20	29	104	120	18	32	20	-	0.5	MH32	2	PT1/8	●	●
MH32 R/LF-2525	25	25	32	109	125	18	32	25	-	0.7	MH32	2	PT1/8	●	●
MH32 R/LF-2525N	25	25	25	109	125	32.5	32	25	47.3	0.9	MH32	1	-	●	●
MH40 R/LF-2525N	25	25	30	105	125	32.5	40	25	51.3	0.9	MH40	1	-	●	●
MH32 R/LF-3232	32	32	30	134	150	26	32	32	-	1.2	MH32	2	PT1/8	●	●
MH40 R/LF-3232	32	32	36	130	150	26	40	32	-	1.3	MH40	2	PT1/8	●	●

MH-S державка



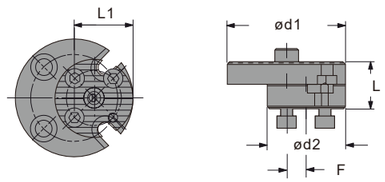
Державка-правая



Обозначение	Размеры (мм)											Резьбовая муфта	Наличие	
	B	H	L1	L2	L	F	ød	H1	H2	K.G	MH		R	L
MH25 NG-2020S	20	20	21		111	10	25	20	32.6	0.4	MH25	PT1/8	●	●
MH32 NG-2020S	20	20	21		103	10	32	20	36.2	0.4	MH32	PT1/8	●	●
MH25 NG-2525S	25	25	21		132	12.5	25	25	37.6	0.7	MH25	PT1/8	●	●
MH32 NG-2525S	25	25	21		132	12.5	32	25	41.2	0.7	MH32	PT1/8	●	●
MH40 NG-2525S	25	25	25		132	12.5	40	25	45.2	0.9	MH40	PT1/8	●	●
MH32 NG-3232S	32	32	21		152	16	32	32	48.2	1.2	MH32	PT1/8	●	●
MH40 NG-3232S	32	32	26		152	16	40	32	52.2	1.3	MH40	PT1/8	●	●

MH державка

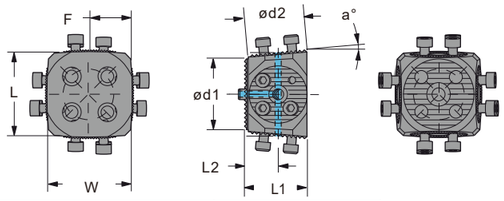




Обозначение	Размеры (мм)											Наличие	
	ød1	ød2	L	L1	F	K.G						R	L
MH32-40-L22	40	32	22	24	8	0.2						●	
MH32-50-L23	50	32	23	25	9	0.3						●	
MH40-50-L23	50	40	23	30	10	0.4						●	
MH40-60-L23	60	40	23	30	10	0.5						●	

MH инверсионная державка





Обозначение	Размеры (мм)											Наличие	
	ød1	ød2	L1	L2	L	F	W	K.G	a°			R	L
MH40-MH32-A5	40	32	34.5	18	49.3	23	49.3	0.4	5°			●	

МАКСИМУМ

Антивибрационные державки

MH антивибрационная державка



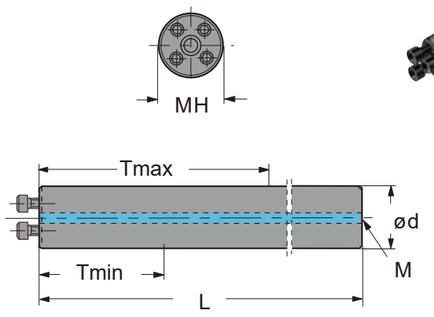


Рис.1

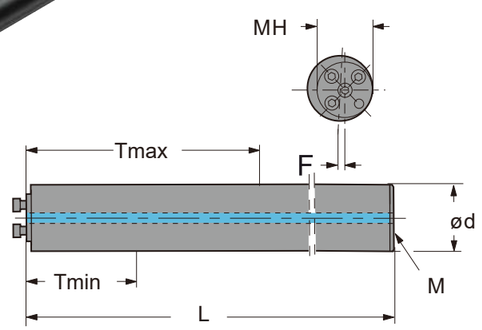


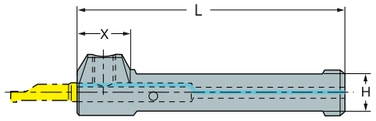
Рис.2

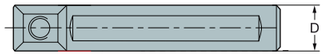
Обозначение	Размеры (мм)								Резьбовая муфта	Наличие
	ød	Tmax	Tmin	L	F	Рис.	K.G	MH		R
MH16A-8D-156	16	92	55	156	0	1	0.2	MH16	-	●
MH16E-10D-204C	16	140	96	204	0	1	0.4	MH16	G 1/8-28	●
MH20A-8D-200	20	120	70	200	0	1	0.4	MH20	G 1/4-19	●
MH20E-10D-260C	20	180	120	260	0	1	0.8	MH20	-	●
MH25A-8D-255	25	158	88	255	0	1	0.9	MH25	G 1/4-19	●
MH25A-10D-330	25	230	155	330	0	1	1.2	MH25	G 1/4-19	●
MH25E-12D-380C	25	280	230	380	0	1	6.3	MH25	G 1/8-28	●
MH25E-14D-430C	25	330	280	430	0	1	6.4	MH25	G 1/8-28	●
MH32A-8D-320	32	192	100	320	0	1	1.9	MH32	G 3/8-19	●
MH32A-10D-416	32	288	192	416	0	1	2.6	MH32	G 3/8-19	●
MH32E-12D-480C	32	352	288	480	0	1	8	MH32	G 1/4-19	●
MH32E-14D-544C	32	416	352	544	0	1	10	MH32	G 1/4-19	●
MH40A-8D-408	40	248	128	408	0	1	3.5	MH40	G 1/2-14	●
MH40A-10D-528	40	368	248	528	0	1	5.1	MH40	G 1/2-14	●
MH40E-12D-608C	40	448	368	608	0	1	11	MH40	G 3/8-19	●
MH40E-14D-688C	40	528	448	688	0	1	13	MH40	G 3/8-19	●
MH50A-8D-518-40	50	318	168	518	5	2	7.3	MH40	G 1/2-14	●
MH50A-10D-668-40	50	468	318	668	5	2	9.3	MH40	G 1/2-14	●
MH50E-12D-760C-40	50	568	468	760	5	2	22	MH40	G 1/2-14	●
MH50E-14D-861C-40	50	668	568	861	5	2	22.5	MH40	G 1/2-14	●
MH60A-8D-628-40	60	388	208	628	10	2	12.7	MH40	G 3/4-14	●
MH60A-10D-808-40	60	568	388	808	10	2	16.5	MH40	G 3/4-14	●
MH60E-12D-920C-40	60	688	588	920	10	2	25.7	MH40	G 3/4-14	●
MH60E-14D-1040C-40	60	808	688	1040	10	2	28	MH40	G 3/4-14	●
MH80A-8D-880-80	80	515	360	880	0	1	31.3	MH80	G 3/4-14	●
MH80A-10D-1200-80	80	755	360	1200	0	1	43.4	MH80	G 3/4-14	●
MH80E-12D-1240-80	80	916	755	1240	0	1	40	MH80	G 3/4-14	●
MH80E-14D-1400-80	80	1076	916	1400	0	1	80	MH80	G 3/4-14	●
MH100A-8D-1100-100	100	655	415	1100	0	1	63	MH100	G 3/4-14	●
MH100A-10D-1500-100	100	955	415	1500	0	1	65	MH100	G 3/4-14	●
MH100E-12D-1560-100	100	1155	955	1560	0	1	125	MH100	G 3/4-14	●
MH100E-14D-1760-100	100	1355	1155	1760	0	1	150	MH100	G 3/4-14	●
MH120A-10D-1900-80	120	1155	795	1900	20	2	133.7	MH80	G 3/4-14	●
MH130A-10D-2000-80	130	1255	865	2000	25	2	188	MH80	G 3/4-14	●
MH140A-10D-2200-80	140	1355	935	2200	30	2	241	MH80	G 3/4-14	●
MH150A-10D-2400-80	150	1455	1005	2400	35	2	252.3	MH80	G 3/4-14	●
MH160A-10D-2600-80	160	1555	1075	2600	40	2	339	MH80	G 3/4-14	●
MH180A-10D-2800-80	180	1755	1215	2800	50	2	474	MH80	G 3/4-14	●
MH200A-10D-3200-80	200	1955	1355	3200	59.5	2	728	MH80	G 1"-11	●
MH220A-10D-3450-80	220	2155	1495	3450	70	2	846	MH80	G 1"-11	●
MH250A-10D-4000-80	250	2455	1705	4000	85	2	980	MH80	G 1"-11	●

Державки для мини резцов

SHB-A







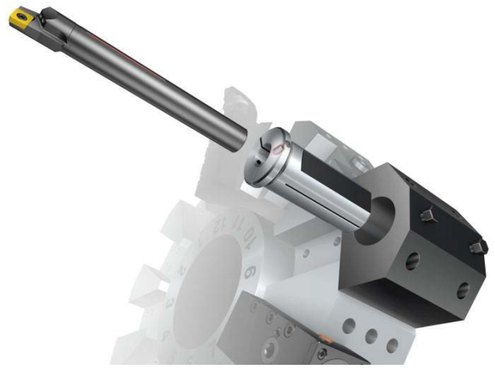


Стальная державка

Номер заказа	D	L	H	d	O	X	KG
SHB-A10-04	10.0	65.0	8.0	4.0	14.5	14.0	0.0
SHB-A10-05	10.0	65.0	8.0	5.0	15.0	14.0	0.0
SHB-A12-04	12.0	70.0	10.0	4.0	15.5	14.0	0.0
SHB-A12-05	12.0	70.0	10.0	5.0	16.0	14.0	0.0
SHB-A12-06	12.0	70.0	10.0	6.0	16.5	14.0	0.0
SHB-A16-04	16.0	75.0	14.0	4.0	17.5	14.0	0.1
SHB-A16-05	16.0	75.0	14.0	5.0	18.0	14.0	0.1
SHB-A16-06	16.0	75.0	14.0	6.0	18.5	14.0	0.1
SHB-A16-07	16.0	75.0	14.0	7.0	19.0	14.0	0.1
SHB-A16-08	16.0	75.0	14.0	8.0	19.5	14.0	0.0
SHB-A20-04	20.0	90.0	18.0	4.0	20.0	14.0	0.2
SHB-A20-05	20.0	90.0	18.0	5.0	20.0	14.0	0.2
SHB-A20-06	20.0	90.0	18.0	6.0	22.0	14.0	0.2
SHB-A20-07	20.0	90.0	18.0	7.0	22.0	14.0	0.2
SHB-A20-08	20.0	90.0	18.0	8.0	25.0	14.0	0.0
SHB-A20-10	20.0	90.0	18.0	10.0	25.0	14.0	0.2
SHB-A25-08	25.0	110.0	23.0	8.0	25.0	14.0	0.4
SHB-A25-10	25.0	110.0	23.0	10.0	25.0	14.0	0.4

EasyFix ™

Цанга - для цилиндрических расточных штанг с прямым хвостовиком



Преимущества и особенности

Быстрое зажатие

Простота в использовании

Увеличенный срок службы инструмента

Высочайшее качество поверхности

Правильная высота и положение центра режущей кромки

Высокоточное охлаждение

Пазы в цилиндрической оболочке герметизируются с помощью металлического уплотнения, что позволяет использовать существующие системы подачи охлаждающей жидкости. Металлические уплотнения также хорошо работают при высоком давлении охлаждающей жидкости.

Силиконовые уплотнения для применений с давлением охлаждающей жидкости до 20 бар (290 фунтов на кв. дюйм)
Металлические уплотнения для применений с давлением охлаждающей жидкости до 150 бар (2200 фунтов на кв. дюйм)

Всегда правильная высота центра

Подпружиненный плунжер в рубашке (стальные шарики с предварительным натягом пружины) и канавки хвостовика обеспечивают правильную высоту центра пластины при каждом зажиме инструмента.

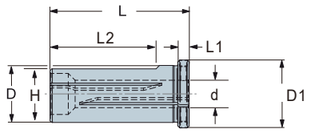


Переходные втулки

MEFD..

Цилиндрические втулки с позиционированием
EasyFix ™
ISO 9766
Металлическое уплотнение
для охлаждения под высоким давлением



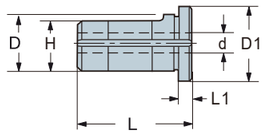


Номер заказа	D	D1	d	H	L	L1	L2
MEF-16-05	16	21	5	14	48	5	30.5
MEF-16-06	16	21	6	14	48	5	31.5
MEF-16-08	16	21	8	14	48	5	38.0
MEF-16-10	16	21	10	14	48	5	48.0
MEF-16-12	16	21	12	14	48	5	48.0
MEF-20-05	20	25	5	18	55	5	30.5
MEF-20-06	20	25	6	18	55	5	31.5
MEF-20-08	20	25	8	18	55	5	38.0
MEF-20-10	20	25	10	18	55	5	48.0
MEF-20-12	20	25	12	18	55	5	55.0
MEF-20-16	20	25	16	18	55	5	55.0
MEF-25-05	25	30	5	23	61	5	30.0
MEF-25-06	25	30	6	23	61	5	32.5
MEF-25-08	25	30	8	23	61	5	40.0
MEF-25-10	25	30	10	23	61	5	49.0
MEF-25-16	25	30	16	23	61	5	61.0
MEF-25-12	25	30	12	23	61	5	50.0
MEF-25-20	25	30	20	23	61	5	61.0
MEF-32-05	32	36	5	30	65	5	30.5
MEF-32-06	32	36	6	30	65	5	36.5
MEF-32-08	32	36	8	30	65	5	39.0
MEF-32-10	32	36	10	30	65	5	49.5
MEF-32-12	32	36	12	30	65	5	50.5
MEF-32-16	32	36	16	30	65	5	52.5
MEF-32-20	32	36	20	30	65	5	65.0
MEF-32-25	32	36	25	30	65	5	65.0
MEF-40-05	40	44	5	38	75	5	30.5
MEF-40-06	40	44	6	38	75	5	37.0
MEF-40-08	40	44	8	38	75	5	46.0
MEF-40-10	40	44	10	38	75	5	50.5
MEF-40-12	40	44	12	38	75	5	59.0
MEF-40-16	40	44	16	38	75	5	61.0
MEF-40-20	40	44	20	38	75	5	75.0
MEF-40-25	40	44	25	38	75	5	75.0

Цилиндрические втулки с позиционированием EasyFix ™

MEFD..





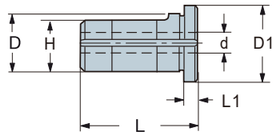
Номер заказа	D	d	D1	H	L	L1
MEFD-32-20	32	20	38	30	85	5
MEFD-40-20	40	20	46	38	105	5
MEFD-40-25	40	25	46	38	105	5
MEFD-50-20	50	20	56	47	125	5
MEFD-50-25	50	25	56	47	125	5

Все цилиндрические токарные державки диаметром от 5 до 25 мм оснащены канавками для цанг EasyFix

Цилиндрическая оболочка

MEFD..





Номер заказа	D	d	D1	L	L1
MEFD-40-32	40	32	50	128	5
MEFD-50-32	50	32	60	128	5
MEFD-50-40	50	40	60	160	5
MEFD-60-32	60	32	70	128	5
MEFD-60-40	60	40	70	160	5
MEFD-60-50	60	50	70	200	5

(EasyFix) Расточная штанга затягивается винтами (без EasyFix)



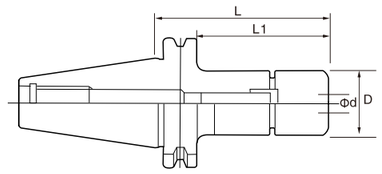
МАКСИМУМ

Фрезерная оснастка

ISO-GSK	NBT-GSK	BT-GSK	BT-TSK	C-GSK	C-SK	BT-EHC	BT-ADS	C-ADS	HSK-ADS		
 C03	 C03	 C04	 C05	 C06	 C06	 C09	 C10	 C10	 C11	 C11	 C12
SK-ADS	BT-C	DAT-C	BT-MLT	DAT-MLT	HSK-MLT	NT-MLC	NT-MCST	BT-MCST	DAT-MCST	Набор MCST	BT-GER
 C12	 C13	 C14	 C15	 C15	 C16	 C16	 C17	 C17	 C18	 C18	 C19
ISO-GER	BT-ER	BT-ER-M	Комплект BT-ER	DAT-ER	HSK-ER	NT-ER	MT-ER	R8-ER	Удлин.стерж.	OZ	Набор OZ
 C20	 C21	 C22	 C23	 C23	 C24	 C24	 C27	 C28	 C29	 C30	 C30
BT-TC	BT-G	GT	TER	Консоль.набор	APU	Сверл.патр.	Самозатяг.сверл.патр	Сверл.патр.с ключ.	Трехгран.рук.	Шат.сверл.патр	Шат.сверл.патр.
 C30	 C31	 C31	 C32	 C32	 C33	 C34	 C34	 C35	 C35	 C36	 C37
BT-FMA	BT-FMB	NT-FMA	HSK-FMB	DAT-FMB	BT-MTA	NT-MTA	DAT-MTA	HSK-MTA	MTA-MTA	R8-MTA	BT-MTB
 C38	 C39	 C39	 C40	 C40	 C41	 C41	 C42	 C42	 C43	 C45	 C46
BT-SLN	DAT-SLN	NT-SLN	HSK-SLN	BT-OSL	BT-OHER	BT-SR	Втулка перех. OSL				
 C47	 C48	 C50	 C51	 C51	 C51						

ISO-GSK
Высокоскоростной патрон



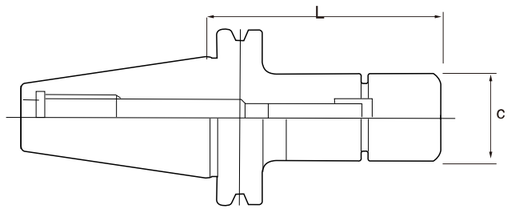


G2.5 MAX.40,000min^{-1}

Номер заказа	Обозначение	Диаметр зажима	D	L1	L	Гайка	Цанга	Инструмент для снятия цанг	Ключ	Зажимной держатель
301100	ISO20-GSK6-45	2-6	20	32	45	LMGSK06	SK06	CX06	BSGSK06	SDZISO20
301102	-GSK10-45	2-10	27	32	45	LMGSK10	SK10	CX10	BSGSK10	SDZISO20
301104	ISO25-GSK6-45	2-6	20	32	45	LMGSK06	SK06	CX06	BSGSK06	SDZISO25
301106	-GSK10-45	2-10	27	32	45	LMGSK10	SK10	CX10	BSGSK10	SDZISO25
301108	-GSK16-45	2-16	40	32	45	LMGSK16	SK16	CX16	BSGSK16	SDZISO25
301110	ISO30-GSK06-60	2-6	20	46	60	LMGSK06	SK06	CX06	BSGSK06	SDZISO30
301112	-GSK10-60	2-10	27	46	60	LMGSK10	SK10	CX10	BSGSK10	SDZISO30
301114	-GSK16-60	2-16	40	46	60	LMGSK16	SK16	CX16	BSGSK16	SDZISO30

NBT-GSK
Высокоскоростной патрон





G2.5 MAX.30,000min^{-1}

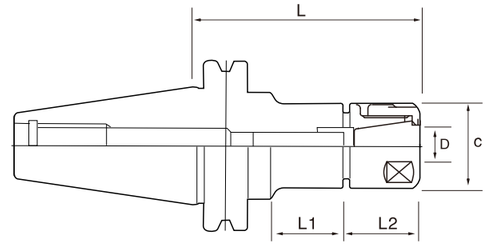
Номер заказа	Обозначение	Диаметр зажима	C	L	Гайка	Цанга	Инструмент для снятия цанг	Ключ	Зажимной держатель
301200	NBT30-GSK10-60	3.0~10.0	27.1	60	GSK10	SK10	CX10	GSK10	NBT30
301202	-GSK16-60	3.0~16.0	40	60	GSK16	SK16	CX16	GSK16	NBT30

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

BT-GSK
Высокоскоростной патрон





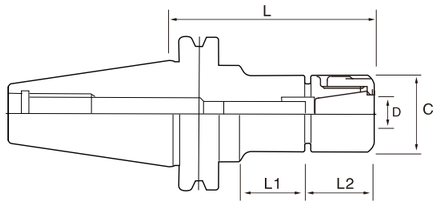
G2.5 MAX.30,000min^{-1}

Номер заказа	Обозначение	D	L	C	Максимальное число оборотов MAX.min^{-1}	Гайка	Цанга	Инструмент для снятия цанг	Ключ	Вес (КГ)
301300	BT30-GSK6-60	2~6.0	60	19.5	30,000	GSK6	SK6	CX6	GSK6	0.7
301302	-GSK6-90		90							0.7
301304	-GSK10-60	3~10.0	60	27.1	30,000	GSK10	SK10	CX10	GSK10	0.9
301306	-GSK10-90		90							1.0
301308	-GSK10-120		120							1.2
301310	-GSK16-60	3~16.0	60	40	25,000	GSK16	SK16	CX16	GSK16	1.1
301312	-GSK16-90		90							1.2
301314	-GSK16-120		120							1.4
301316	BT40-GSK6-60	2~6.0	60	19.5	30,000	GSK6	SK6	CX6	GSK6	1.0
301318	-GSK6-90		90							1.1
301320	-GSK6-120		120							1.3
301322	-GSK10-60	3~10.0	60	27.1	25,000	GSK10	SK10	CX10	GSK10	1.1
301324	-GSK10-90		90							1.2
301326	-GSK10-120		120							1.4
301328	-GSK16-60	3~16.0	60	40	25,000	GSK16	SK16	CX16	GSK16	1.3
301330	-GSK16-90		90							1.5
301332	-GSK16-120		120							1.7
301334	-GSK25-90	6~25	90	55	20,000	GSK25	SK25	CX25	GSK25	1.8
301336	-GSK25-120		120							2.0
301338	BT50-GSK6-105	2~6.0	105	19.5	20,000	GSK6	SK6	CX6	GSK6	3.8
301340	-GSK10-105	3~10.0	105	27.1	20,000	GSK10	SK10	CX10	GSK10	4.2
301342	-GSK10-135		135							4.4
301344	-GSK16-105	3~16.0	105	40	15,000	GSK16	SK16	CX16	GSK16	4.7
301346	-GSK16-135		135							4.9
301348	-GSK25-105	6~25	105	55	15,000	GSK25	SK25	CX25	GSK25	5.2
301350	-GSK25-135		135							5.5

BT-TSK
Высокоскоростная оправка



G2.5 MAX.15,000min^{-1}



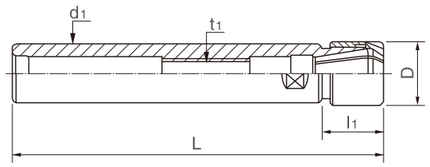
Номер заказа	Обозначение	D	L	C	Sk Цанга	Гайка	Инструмент для снятия цанг	Ключ	Вес (КГ)
301400	BT30-TSK06-60	1.8~6.00	60	20	LMTSK06	SK06	CX06	BSTSK06	0.7
301402	TSK06-100	1.8~6.00	100	20					0.9
301404	TSK10-60	1.8~10.00	60	30	LMTSK10	SK10	CX10	BSTSK10	0.9
301406	TSK10-100	1.8~10.00	100	30					1.0
301408	TSK16-60	2.75~16.00	60	40	LMTSK16	SK16	CX16	BSTSK16	1.0
301410	TSK16-100	2.75~16.00	100	40					1.1
301412	BT40-TSK06-60	1.8~6.00	60	20	LMTSK06	SK06	CX06	BSTSK06	1.1
301414	TSK06-100	1.8~6.00	100	20					1.2
301416	TSK10-60	1.8~10.00	60	30	LMTSK10	SK10	CX10	BSTSK10	1.1
301418	TSK10-100	1.8~10.00	100	30					1.2
301420	TSK16-60	2.75~16.00	60	40	LMTSK16	SK16	CX16	BSTSK16	1.3
301422	TSK16-100	2.75~16.00	100	40					1.5
301424	TSK25-80	8.00~25.00	80	55	LMTSK25	SK25	CX25	BSTSK25	1.6
301426	TSK25-120	8.00~25.00	120	55					1.9
301428	BT50-TSK10-100	1.8~10.00	100	30	LMTSK10	SK10	CX10	BSTSK10	4.2
301430	TSK10-150	1.8~10.00	150	30					4.4
301432	TSK16-100	2.75~16.00	100	40	LMTSK16	SK16	CX16	BSTSK16	4.5
301434	TSK16-150	2.75~16.00	150	40					4.7
301436	TSK25-120	8.00~25.00	120	55	LMTSK25	SK25	CX25	BSTSK25	4.8
301438	TSK25-200	8.00~25.00	200	55					5.3

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

C-GSK Высокоскоростная оправка
Цилиндрический хвостовик

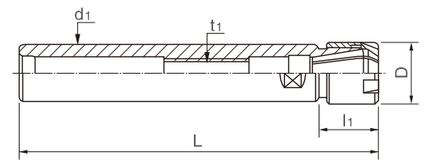




Номер заказа	Обозначение	Диаметр зажима	L	L1	D	Гайка	Цанга	Инструмент для снятия цанг	Ключ
301500	C20-GSK6-100	2 ~ 6.0	100	36	19.5	GSK6	SK6	CX6	GSK6
301502	-GSK6-150		150	56					
301504	-GSK10-100	3~10	100	40	27.1	GSK10	SK10	CX10	GSK10
301506	-GSK10-150		150	60					
301508	C25-GSK10-100	3~10	100	30	19.5	GSK10	SK10	CX10	GSK10
301510	-GSK10-150		150	60					
301512	-GSK16-100	3 ~ 16	100	50	27.1	GSK16	SK16	CX16	GSK16
301514	-GSK16-150		150	75					
301516	C32-GSK10-120	3~10	120	47	27.1	GSK10	SK10	CX10	GSK10
301518	-GSK10-150		150	75					
301520	-GSK16-120	3 ~ 16	120	58	40	GSK16	SK16	CX16	GSK16
301522	-GSK16-150		150	88					
301524	-GSK16-180		180	118					
301526	-GSK25-150	6.0 ~ 25.4	150	88	55	GSK25	SK25	CX25	GSK25

C-SK Высокоскоростная оправка
Цилиндрический хвостовик

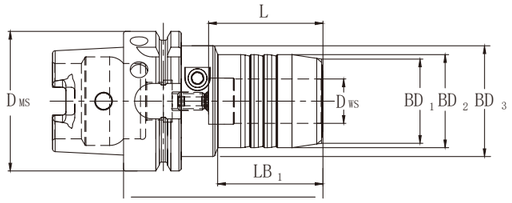




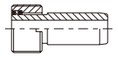
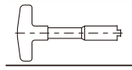
Номер заказа	Обозначение	Диаметр зажима	L	L1	D	Гайка	Цанга	Инструмент для снятия цанг	Ключ
301600	C20-SK6-100	2 ~ 6.0	100	36	18	SK6	SK6	CX6	TSK6
301602	-SK6-150		120	56					
301604	-SK10-100	3~10	100	40	25	SK10	SK10	CX10	TSK10
301606	-SK10-150		120	60					
301608	C25-SK10-100	3~10	100	30	18	SK10	SK10	CX10	TSK10
301610	-SK10-150		130	60					
301612	-SK16-100	3 ~ 16	120	50	25	SK16	SK16	CX16	TSK16
301614	-SK16-150		150	75					
301616	C32-SK10-120	3~10	120	47	25	SK10	SK10	CX10	TSK10
301618	-SK10-150		150	75					
301620	-SK16-120	3 ~ 16	120	58	40	SK16	SK16	CX16	TSK16
301622	-SK16-150		150	88					
301624	-SK16-180		180	118					
301626	-SK25-150	6.0 ~ 25.4	150	88	55	SK25	SK25	CX25	TSK25

HSK
Гидравлический патрон





Номер заказа	Обозначение		D_{MS}	D_{WS}	BD_1	BD_2	BD_3	LF	L	LB_1	Винт	Стопорное кольцо
	HSK63A-EHC06-70	HSK-A63	63	6	22	26	50	70	37	24	HCSO05014C	-
	-90	HSK-A63	63	6	22	26	50	80	37	44	HCSO05014C	-
	-120	HSK-A63	63	6	22	26	50	120	37	74	HCSO05014C	-
	-150	HSK-A63	63	6	22	26	50	150	37	104	HCSO05014C	-
	-200	HSK-A63	63	6	22	26	50	200	37	154	HCSO05014C	-
	HSK63A-EHC08-70	HSK-A63	63	8	24	28	50	70	37	25	HCSO06014C	-
	-90	HSK-A63	63	8	24	28	50	90	37	45	HCSO06014C	-
	-120	HSK-A63	63	8	24	28	50	120	37	75	HCSO06014C	-
	-150	HSK-A63	63	8	24	28	50	150	37	105	HCSO06014C	-
	-200	HSK-A63	63	8	24	28	50	200	37	155	HCSO06014C	-
	HSK63A-EHC10-80	HSK-A63	63	10	26	30	50	80	41	35	HCSO08014C	-
	-120	HSK-A63	63	10	26	30	50	120	41	75	HCSO08014C	-
	-150	HSK-A63	63	10	26	30	50	150	41	105	HCSO08014C	-
	-200	HSK-A63	63	10	26	30	50	200	41	155	HCSO08014C	-
	HSK63A-EHC12-85	HSK-A63	63	12	28	32	50	85	46	40	HCSO08014C	HC12
	-120	HSK-A63	63	12	28	32	50	120	46	75	HCSO08014C	HC12
	-150	HSK-A63	63	12	28	32	50	150	46	105	HCSO08014C	HC12
	-200	HSK-A63	63	12	28	32	50	200	46	155	HCSO08014C	HC12
	HSK63A-EHC14-85	HSK-A63	63	14	30	34	50	85	46	40	HCSO08014C	-
	-150	HSK-A63	63	14	30	34	50	150	46	105	HCSO08014C	-
	HSK63A-EHC16-90	HSK-A63	63	16	34	38	50	90	49	46	HCSO08014C	-
	-120	HSK-A63	63	16	34	38	50	120	49	76	HCSO08014C	-
	-150	HSK-A63	63	16	34	38	50	150	49	106	HCSO08014C	-
	-200	HSK-A63	63	16	34	38	50	200	49	156	HCSO08014C	-
	HSK63A-EHC18-90	HSK-A63	63	18	36	40	50	90	49	47	HCSO08014C	-
	-150	HSK-A63	63	18	36	40	50	150	49	107	HCSO08014C	-
	HSK63A-EHC20-90	HSK-A63	63	20	38	42	50	90	51	48	HCSO08014C	HC20
	-120	HSK-A63	63	20	38	42	50	120	51	78	HCSO08014C	HC20
	-150	HSK-A63	63	20	38	42	50	150	51	108	HCSO08014C	HC20
	-200	HSK-A63	63	20	38	42	50	200	51	158	HCSO08014C	HC20
	HSK63A-EHC25-120	HSK-A63	63	25	53	57	63	120	57	59	HCSO12014C	-
	HSK63A-EHC32-125	HSK-A63	63	32	60	64	75	125	61	63	HCSO12014C	HC32

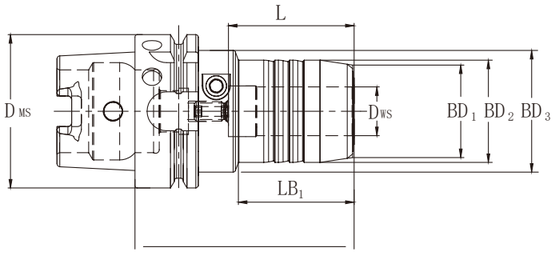
Дополнение	$D_{WS}=6$	$D_{WS}=8$	$D_{WS}=10$	$D_{WS}=12$	$D_{WS}=14$	$D_{WS}=16$	$D_{WS}=18$	$D_{WS}=20$	$D_{WS}=25$	$D_{WS}=32$
 Ключ	TS5								TS6	
 Трубка охлаждающей жидкости	TU-HSK63									
 Ключ	W-HSK63									

МАКСИМУМ

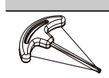
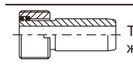
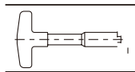
Станочная фрезерная оснастка

HSK
Гидравлический патрон



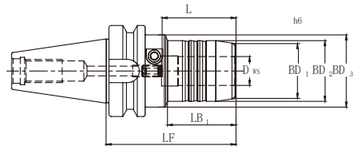


Номер заказа	Обозначение		D_{MS}	D_{WS}	BD_1	BD_2	BD_3	LF	L	LB_1	Винт	Стопорное кольцо
	HSK100A-EHC06-75	HSK-A100	100	6	22	26	50	75	37	26	HCSO05014C	—
	-90	HSK-A100	100	6	22	26	50	90	37	41	HCSO05014C	—
	-120	HSK-A100	100	6	22	26	50	120	37	71	HCSO05014C	—
	-150	HSK-A100	100	6	22	26	50	150	37	101	HCSO05014C	—
	HSK100A-EHC08-75	HSK-A100	100	8	24	28	50	75	37	26	HCSO06014C	—
	-90	HSK-A100	100	8	24	28	50	90	37	41	HCSO06014C	—
	-120	HSK-A100	100	8	24	28	50	120	37	71	HCSO06014C	—
	-150	HSK-A100	100	8	24	28	50	150	37	101	HCSO06014C	—
	HSK100A-EHC10-90	HSK-A100	100	10	26	30	50	90	41	42	HCSO08014C	—
	-120	HSK-A100	100	10	26	30	50	120	41	72	HCSO08014C	—
	-150	HSK-A100	100	10	26	30	50	150	41	102	HCSO08014C	—
	HSK100A-EHC12-95	HSK-A100	100	12	28	32	50	95	46	47	HCSO08014C	HC12
	-120	HSK-A100	100	12	28	32	50	120	46	72	HCSO08014C	HC12
	-150	HSK-A100	100	12	28	32	50	150	46	102	HCSO08014C	HC12
	-200	HSK-A100	100	12	28	32	50	200	46	152	HCSO08014C	HC12
	HSK100A-EHC14-95	HSK-A100	100	14	30	34	50	95	46	53	HCSO08014C	—
	-150	HSK-A100	100	14	30	34	50	150	46	103	HCSO08014C	—
	HSK100A-EHC16-100	HSK-A100	100	16	34	38	50	100	49	53	HCSO08014C	—
	-120	HSK-A100	100	16	34	38	50	120	49	73	HCSO08014C	—
	-150	HSK-A100	100	16	34	38	50	150	49	103	HCSO08014C	—
	HSK100A-EHC18-100	HSK-A100	100	18	36	40	50	100	49	58	HCSO08014C	—
	-150	HSK-A100	100	18	36	40	50	150	49	108	HCSO08014C	—
	HSK100A-EHC20-105	HSK-A100	100	20	38	42	50	105	51	59	HCSO08014C	HC20
	-120	HSK-A100	100	20	38	42	50	120	51	74	HCSO08014C	HC20
	-150	HSK-A100	100	20	38	42	50	150	51	104	HCSO08014C	HC20
	-200	HSK-A100	100	20	38	42	50	200	51	154	HCSO08014C	HC20
	HSK100A-EHC25-110	HSK-A100	100	25	53	57	63	110	57	62	HCSO12014C	—
	-150	HSK-A100	100	25	53	57	63	150	57	112	HCSO12014C	—
	HSK100A-EHC32-110	HSK-A100	100	32	60	64	75	110	61	62	HCSO12014C	HC32
	-150	HSK-A100	100	32	60	64	75	150	61	102	HCSO12014C	HC32

Дополнение	$D_{WS}=6$	$D_{WS}=8$	$D_{WS}=10$	$D_{WS}=12$	$D_{WS}=14$	$D_{WS}=16$	$D_{WS}=18$	$D_{WS}=20$	$D_{WS}=25$	$D_{WS}=32$
 Ключ	TS5								TS6	
 Трубка охлаждающей жидкости	TU-HSK100									
 Ключ	W-HSK100									

BT
Гидравлический патрон



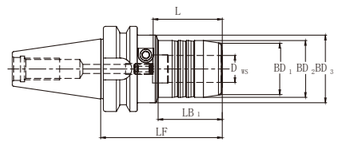


Номер заказа	Обозначение JIS B6339-AD	D_{MS}	D_{WS}	BD_1	BD_2	BD_3	LF	L	LB_1	Винт	Стопорное кольцо
	BT30-EHC06-50.8	30	6	23	26	46	50.8	37	15.6	HCSO05014C	-
	BT30-EHC08-50.8	30	8	25	28	46	50.8	37	15.6	HCSO06014C	-
	BT30-EHC10-50.8	30	10	27	30	46	50.8	41	15.6	HCSO08014C	-
	BT30-EHC12-50.8	30	12	29	32	46	50.8	46	15.6	HCSO08014C	HC12
	BT30-EHC16-90	30	16	34	38	50	90	49	50	HCSO08014C	-
	BT30-EHC20-90	30	20	38	42	50	90	51	50	HCSO08014C	HC20
	BT40-EHC06-90	40	6	22	26	50	90	37	43	HCSO05014C	-
	-120	40	6	22	26	50	120	37	73	HCSO05014C	-
	-150	40	6	22	26	50	150	37	103	HCSO05014C	-
	-200	40	6	22	26	50	200	37	153	HCSO05014C	-
	BT40-EHC08-90	40	8	24	28	50	90	37	44.5	HCSO06014C	-
	-120	40	8	24	28	50	120	37	74.5	HCSO06014C	-
	-150	40	8	24	28	50	150	37	104.5	HCSO06014C	-
	-200	40	8	24	28	50	200	37	154.5	HCSO06014C	-
	BT40-EHC10-90	40	10	26	30	50	90	41	44.5	HCSO08014C	-
	-120	40	10	26	30	50	120	41	74.5	HCSO08014C	-
	-150	40	10	26	30	50	150	41	104.5	HCSO08014C	-
	-200	40	10	26	30	50	200	41	154.5	HCSO08014C	-
	BT40-EHC12-90	40	12	28	32	50	90	46	44.5	HCSO08014C	HC12
	-120	40	12	28	32	50	120	46	74.5	HCSO08014C	HC12
	-150	40	12	28	32	50	150	46	104.5	HCSO08014C	HC12
	-200	40	12	28	32	50	200	46	154.5	HCSO08014C	HC12
	BT40-EHC14-90	40	14	30	34	50	90	46	44.5	HCSO08014C	-
	-150	40	14	30	34	50	150	46	104.5	HCSO08014C	-
	BT40-EHC16-90	40	16	34	38	50	90	49	47.5	HCSO08014C	-
	-120	40	16	34	38	50	120	49	77.5	HCSO08014C	-
	-150	40	16	34	38	50	150	49	107.5	HCSO08014C	-
	-200	40	16	34	38	50	200	49	157.5	HCSO08014C	-
	BT40-EHC18-90	40	18	36	40	50	90	49	47.5	HCSO08014C	-
	-150	40	18	36	40	50	150	49	107.5	HCSO08014C	-
	BT40-EHC20-90	40	20	38	42	50	90	51	47.5	HCSO08014C	HC20
	-120	40	20	38	42	50	120	51	77.5	HCSO08014C	HC20
	-150	40	20	38	42	50	150	51	107.5	HCSO08014C	HC20
	-200	40	20	38	42	50	200	51	157.5	HCSO08014C	HC20
	BT40-EHC25-83	40	25	53	57	62	83	57	44	HCSO12014C	-
	BT40-EHC32-83	40	32	60	63	80	83	61	24.9	HCSO12014C	-

Дополнение	$D_{WS}=6$	$D_{WS}=8$	$D_{WS}=10$	$D_{WS}=12$	$D_{WS}=16$	$D_{WS}=20$	$D_{WS}=32$
Ключ	TS5						TS6

BT
Гидравлический патрон





Номер заказа	Обозначение JIS B6339-AD	D_{MS}	D_{WS}	BD_1	BD_2	BD_3	LF	L	LB_1	Винт	Стопорное кольцо
	BT50-EHC06-90	50	6	22	26	50	90	37	29.5	HCSO08014C	-
	-150	50	6	22	26	50	150	37	89.5	HCSO08014C	-
	BT50-EHC08-90	50	8	24	28	50	90	37	30	HCSO08014C	-
	-150	50	8	24	28	50	150	37	80	HCSO08014C	-
	BT50-EHC10-90	50	10	26	30	50	90	41	31	HCSO08014C	-
	-150	50	10	26	30	50	150	41	93	HCSO08014C	-
	BT50-EHC12-90	50	12	28	32	44.5	90	46	34	HCSO08014C	HC12
	-120	50	12	28	32	44.5	120	46	64	HCSO08014C	HC12
	150	50	12	28	32	50	150	46	94	HCSO08014C	HC12
	200	50	12	28	32	50	200	46	145	HCSO08014C	HC12
	BT50-EHC14-90	50	14	30	34	44.5	90	46	34	HCSO08014C	-
	-100	50	14	30	34	44.5	100	46	44	HCSO08014C	-
	BT50-EHC16-90	50	16	34	38	44.5	90	49	34	HCSO08014C	-
	-100	50	16	34	38	44.5	100	49	44	HCSO08014C	-
	BT50-EHC18-90	50	18	36	40	44.5	90	49	34	HCSO08014C	-
	-100	50	18	36	40	44.5	100	49	44	HCSO08014C	-
	BT50-EHC20-90	50	20	38	42	44.5	90	51	34	HCSO08014C	HC20
	-105	50	20	38	42	44.5	105	51	47.5	HCSO08014C	HC20
	-120	50	20	38	42	44.5	120	51	62.5	HCSO08014C	HC20
	-150	50	20	38	42	50	150	51	92.5	HCSO08014C	HC20
	-200	50	20	38	42	50	200	51	142.5	HCSO08014C	HC20
	BT50-EHC25-90	50	25	53	57	66	90	57	34	HCSO12014C	-
	-110	50	25	53	57	66	110	57	54	HCSO12014C	-
	BT50-EHC32-90	50	32	60	64	72	90	61	34	HCSO12014C	HC32
	-115	50	32	60	64	72	115	46	59	HCSO12014C	HC32

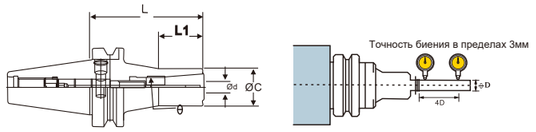
Дополнение	$D_{WS}=6$	$D_{WS}=8$	$D_{WS}=10$	$D_{WS}=12$	$D_{WS}=16$	$D_{WS}=20$	$D_{WS}=32$
Ключ	TS5						TS6

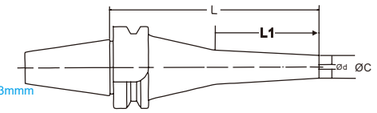
МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

BT-ADS
Цанговый патрон





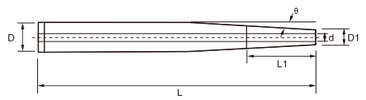


G2.5 MAX.30,000min⁻¹

◆Точность биения 0. 003mmm

Номер заказа	Обозначение	d	L	C	L1	Гайка	Ключ	θ	Вес (КГ)
301900	BT30-ADS06-60	2.0-6.0	60	13	-	ADS06	T4	6°	0.45
301902	-ADS06-90		90		-				0.55
301904	-ADS06-120		120		-				0.7
301906	-ADS10-90	3.0-10.0	90	22	36	ADS10	T4	6°	0.6
301908	-ADS10-105		105		35				0.7
301910	-ADS12-80	3.0-12.0	80	30	35	ADS12	T4	6°	0.8
301912	-ADS20-80	3.0-20.0	80	-	35	ADS20	T6	6°	0.8
301914	-ADS20-100		100		50				1.2
301916	BT40-ADS06-90	2.0-6.0	90	13	-	ADS06	T4	6°	1.2
301918	-ADS06-120		120		-				1.5
301920	-ADS06-150		150		-				1.9
301922	-ADS08-90	2.0-8.0	90	13	-	ADS08	T4	6°	1.2
301924	-ADS08-120		120		-				1.5
301926	-ADS10-85	3.0-10.0	85	22	35	ADS10	T4	6°	1.3
301928	-ADS10-120		120		40				1.6
301930	-ADS12-70	3.0-12.0	70	30	35	ADS12	T4	6°	1.2
301932	-ADS12-90		90		40				1.6
301934	-ADS12-120		120		50				1.9
301936	-ADS16-95	3.0-16.0	95	-	35	ADS16	T5	6°	1.7
301938	-ADS16-125		125		40				2.0
301940	-ADS20-80	3.0-20.0	80	-	35	ADS20	T6	6°	1.9
301942	-ADS20-100		100		40				2.2
301944	BT50-ADS08-95	2.0-8.0	95	13	-	ADS08	T4	6°	4.1
301946	-ADS08-110		110		-				4.5
301948	-ADS10-105	3.0-10.0	105	22	35	ADS10	T4	6°	4.1
301950	-ADS10-135		135		40				4.4
301952	-ADS10-165		165		50				4.8
301954	-ADS12-105	3.0-12.0	105	30	35	ADS12	T4	6°	4.2
301956	-ADS12-135		135		40				4.5
301958	-ADS12-165		165		50				4.9
301960	-ADS16-100	3.0-16.0	100	-	35	ADS16	T5	6°	4.3
301962	-ADS16-125		125		40				4.6
301964	-ADS20-80	3.0-20.0	80	-	35	ADS20	T6	6°	4.5
301966	-ADS20-100		100		40				4.9

Оправка цилиндрическая





Номер заказа	Обозначение	d	L	L1	D	D1	θ	Цанга	Ключ
302100	C08-CS04-100	2-4	100	36	8	8.0	6°	CS04	T4
302102	C10-CE04-100	2-4	100	36	10	10.0	6°	CE04	T4
302104	150	2-4	150	36	10	10.0			
302106	150S	2-4	150	36	10	8.2			
302108	C12-CE04-150S	2-4	150	36	12	9.7			
302110	C12-ADS06-100	2-6	100	36	12	12.0	6°	ADS06	T4
302112	150	2-6	150	36	12	12.0			
302114	150L	2-6	150	36	12	12.0			
302116	C16-ADS06-150S	2-6	150	50	16	12.4			
302118	150L	2-6	150	50	16	12.4			
302120	200S	2-6	200	50	16	12.4			
302122	200L	2-6	200	50	16	12.4			
302124	C20-ADS10-150	3-10	150	50	20	20.0	6°	ADS10	T4
302126	200	3-10	200	50	20	20.0			

HSK-ADS Патрон



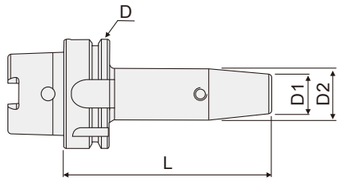


Рис.1

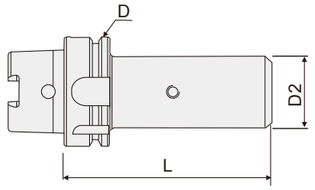


Рис.2

Номер заказа	Обозначение	L	ØD	ØD1	ØD2	Рисунок
302200	HSK50A-ADS06-105	105	50	23	30	1
302202	HSK50A-ADS06-120	120	50	23	30	1
302204	HSK50A-ADS12-120	120	50	-	34	2
302206	HSK50A-ADS12-120	130	50	-	34	2
302208	HSK50A-ADS20-130	130	50	-	42	2
302210	HSK50A-ADS20-150	150	50	-	42	2
302212	HSK63A-ADS06-110	110	63	23	30	1
302214	HSK63A-ADS06-120	120	63	23	30	1
302216	HSK63A-ADS12-120	120	63	-	42	2
302218	HSK63A-ADS12-150	150	63	-	42	2
302220	HSK63A-ADS20-130	130	63	-	42	2
302222	HSK63A-ADS20-140	140	63	-	42	2

SK-ADS Патрон



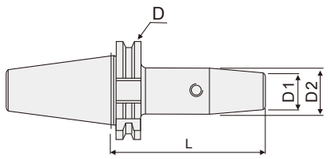


Рис.1

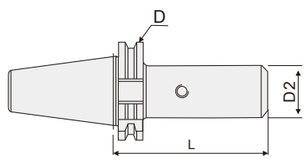


Рис.2

Номер заказа	Обозначение	L	ØD	ØD1	ØD2	Рисунок
302300	SK30-ADS06-70	70	50	23	30	1
302302	SK30-ADS06-100	100	50	23	30	1
302304	SK30-ADS12-80	80	50	-	34	2
302306	SK30-ADS12-100	100	50	-	34	2
302308	SK30-ADS20-80	80	50	-	42	2
302310	SK30-ADS20-100	100	50	-	42	2
302312	SK40-ADS06-70	70	63.55	23	30	1
302314	SK40-ADS06-100	100	63.55	23	30	1
302316	SK40-ADS12-80	80	63.55	-	34	2
302318	SK40-ADS12-100	100	63.55	-	34	2
302320	SK40-ADS20-80	80	63.55	-	42	2
302322	SK40-ADS20-100	100	63.55	-	42	2
302324	SK50-ADS06-70	70	97.5	23	30	1
302326	SK50-ADS06-100	100	97.5	23	30	1
302328	SK50-ADS12-70	70	97.5	-	34	2
302330	SK50-ADS12-100	100	97.5	-	34	2
302332	SK50-ADS20-80	80	97.5	-	42	2
302334	SK50-ADS20-100	100	97.5	-	42	2

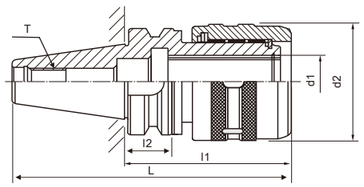
МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

BT-C Усиленный патрон



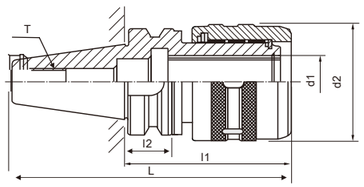




Номер заказа	Обозначение	L	l1	l2	d1	d2	T
302400	BT30-C20-80	128.4	80	20	20	55	M12x1.75
302402	BT40-C20-80	145.4	80	25	32	68.5	M16x2.0
302404	BT40-C20-100	165.4	100	25	32	68.5	
302406	BT40-C20-135	200.4	135	25	32	68.5	
302408	BT40-C20-80	145.4	80	25	32	68.5	
302410	BT40-C25-100	165.4	100	25	32	68.5	
302412	BT40-C32-90	155.4	90	25	32	68.5	
302414	BT40-C32-105	170.4	105	25	32	68.5	
302416	BT40-C32-135	200.4	135	25	32	68.5	
302418	BT50-C32-110	211.8	110	35	32	68.5	M24x3.0
302420	BT50-C32-135	236.8	135	35	32	68.5	
302422	BT50-C32-165	266.8	165	35	32	68.5	
302424	BT50-C32-200	301.8	200	35	32	68.5	
302426	BT50-C42-110	211.8	110	35	42	92	

DAT-C Усиленный патрон

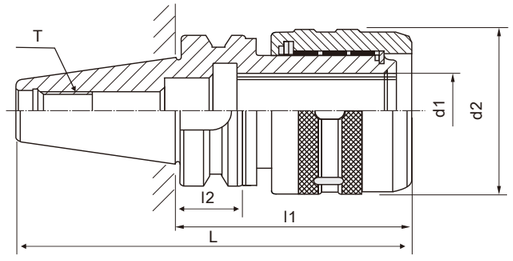


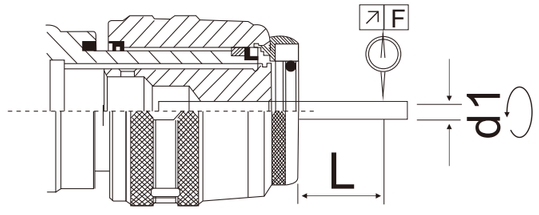


Номер заказа	Обозначение	L	l1	l2	d1	d2	T
302500	DAT30-C20-80	127.8	80	19.1	20	55	M12x1.75
302502	DAT40-C20-80	148.4	80	19.1	32	68.5	M16x2.0
302504	DAT40-C20-100	168.4	100	19.1	32	68.5	
302506	DAT40-C20-135	203.4	135	19.1	32	68.5	
302508	DAT40-C25-80	148.4	80	19.1	32	68.5	
302510	DAT40-C25-100	168.4	100	19.1	32	68.5	
302512	DAT40-C32-90	158.4	90	19.1	32	68.5	
302514	DAT40-C32-105	173.4	105	19.1	32	68.5	
302516	DAT40-C32-135	203.4	135	19.1	32	68.5	
302518	DAT50-C32-110	211.75	110	19.1	32	68.5	M24x3.0
302520	DAT50-C32-135	236.75	135	19.1	32	68.5	
302522	DAT50-C32-165	266.75	165	19.1	32	68.5	
302524	DAT50-C32-200	301.75	200	19.1	32	68.5	
302526	DAT50-C42-110	211.75	110	19.1	42	92	

BT-MLT
Усиленный патрон







d1	Диаметр концевой фрезы	6	8	10	12	16	20	25	32	42
L	Длина концевой фрезы	25	30	30	40	40	50	50	60	60
F	Концентричность	0.02								

L	MLT20	60
	MLT32	80
	MLT40	100
F	Концентричность	0.001-0.005

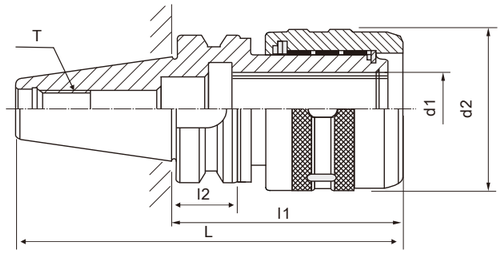
Номер заказа	Обозначение	L	L1	d1	d2	Вес
302600	BT30-MLT20-75	123.4	75	20	55	1.8kg
302602	BT30-MLT20-90	138.4	90			2.0kg
302604	BT40-MLT20-80	145.4	80	20	55	2.3kg
302606	BT40-MLT20-100	165.4	100			2.5kg
302608	BT40-MLT20-135	200.4	135			2.7kg
302610	BT40-MLT32-90	155.4	90	32	73	2.7kg
302612	BT40-MLT32-105	170.4	105			3.0kg
302614	BT40-MLT32-135	200.4	135			3.0kg
302616	BT50-MLT20-105	206.4	105	20	55	4.5kg
302618	BT50-MLT20-150	251.8	150			4.9kg
302620	BT50-MLT32-110	211.8	110	32	73	5.2kg
302622	BT50-MLT32-135	236.8	135			5.9kg
302624	BT50-MLT32-165	266.8	165			6.6kg
302626	BT50-MLT42-110	211.8	110	42	95	6.0kg
302628	BT50-MLT42-130	231.8	130			6.5kg
302630	BT50-MLT42-165	266.8	165			7.4kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

DAT-MLT
Усиленный патрон





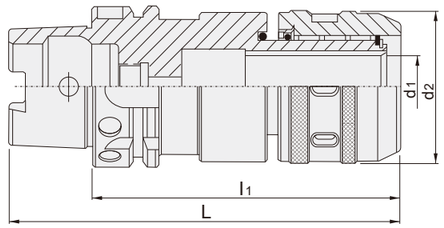
d1	Диаметр концевой фрезы	6	8	10	12	16	20	25	32	42
L	Длина концевой фрезы	25	30	30	40	40	50	50	60	60
F	Концентричность	0.02								

L	MLT20	60
	MLT32	80
	MLT40	100
F	Концентричность	0.001~0.005

Номер заказа	Обозначение	L	L1	d1	d2	Вес
302700	DAT30-MLT20-85	132.8	85	20	55	1.9kg
302702	DAT30-MLT20-100	147.8	100			2.1kg
302704	DAT40-MLT20-85	153.4	85			2.4kg
302706	DAT40-MLT20-100	168.4	100			2.5kg
302708	DAT40-MLT20-135	203.4	135			2.8kg
302710	DAT40-MLT32-105	173.4	105	32	73	2.7kg
302712	DAT40-MLT32-135	203.4	135			3.0kg
302714	DAT50-MLT20-105	206.75	105	20	55	4.5kg
302716	DAT50-MLT20-150	251.75	150			4.9kg
302718	DAT50-MLT32-105	206.75	105	32	73	5.1kg
302720	DAT50-MLT32-135	236.75	135			5.9kg
302722	DAT50-MLT40-110	211.75	110	42	95	6.0kg

HSK-MLT
Усиленный патрон





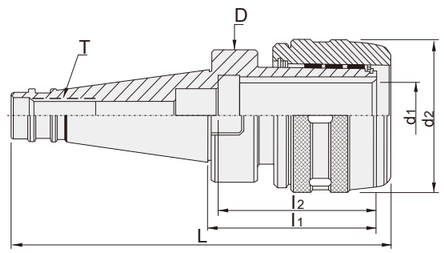
d1 Диаметр концевой фрезы	6	8	10	12	16	20	25	32	42
L Длина концевой фрезы	25	30	30	40	40	50	50	60	60
F Концентричность	0.02								

L	
MLT20	60
MLT32	80
MLT40	100
F Концентричность	0.001~0.005

Номер заказа	Обозначение	L	L1	d1	d2	Вес
302800	HSK50A-MLT20-120	140	120	20	55	1.62kg
302802	HSK63A-MLT20-90	122	90			1.52kg
302804	HSK63A-MLT20-120	152	120			1.68kg
302806	HSK63A-MLT32-105	137	105	32	73	1.60kg
302808	HSK63A-MLT32-120	152	120			1.76kg
302810	HSK63A-MLT32-150	182	150			1.92kg
302812	HSK63A-MLT42-135	167	135	42	95	1.82kg

NT-MLC
Усиленный патрон





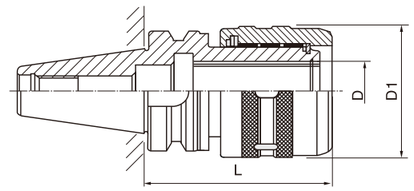
Ед. изм.: mm

При размещении заказа уточняйте вид резьбы хвостовика, метрическая или дюймовая

Номер заказа	Обозначение	L	L2	D	d1	d2	T	Вес
302900	NT30-MLC20-62.5	130.9	65	49	20	55	M12(M12*1.75P),A04(1/2"-12)	1.9kg
302902	NT40-MLC20-62.5	155.9	70	63			M16(M16*2.0P),A06(5/8"-11)	2.3kg
302904	R8-MLC20-62.5	163.5	85	55			7/16"-20	1.9kg
302906	MTB4-MLC32-90	192.5	90	73	32	73	M16(M16*2.0P),A06(5/8"-11)	2.1kg
302908	MTB5-MLC32-85	214.5	90	73			M24(M24*3.0P),A07(1"-8)	3.8kg
302910	NT40-MLC32-79.6	173	90	63			M16(M16*2.0P),A06(5/8"-11)	2.6kg
302912	NT50-MLC32-87.2	214	90	97.5			M24(M24*3.0P),A07(1"-8)	4.9kg
302914	MTB4-MLC42-95	197.5	110	95	42	95	M16(M16*2.0P),A06(5/8"-11)	2.8kg
302916	MTB5-MLC42-95	224.5	110	95			M24(M24*3.0P),A07(1"-8)	4.0kg
302918	NT50-MLC42-86.2	213	110	97.5				5.8kg

NT-MCST
Усиленный патрон

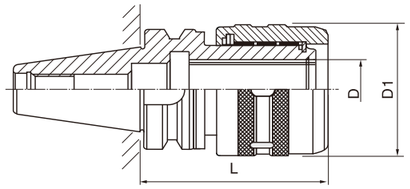




Номер заказа	Обозначение	D	D1	L	Цанга	Затяжной винт	Вес
303100	NT30-MCST20-80	20	52	80	ST20	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	1.5kg
303102	NT30-MCST25-85	25	58	85	ST25		1.5kg
303104	NT40-MCST20-80	20	52	80	ST20	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	2.0kg
303106	NT40-MCST25-85	25	58	85	ST25		2.0kg
303108	NT40-MCST32-95	32	75	95	ST32		2.6kg
303110	NT50-MCST32-100	32	75	100	ST32	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	4.5kg
303112	NT50-MCST42-110	42	87	110	ST42		5.5kg

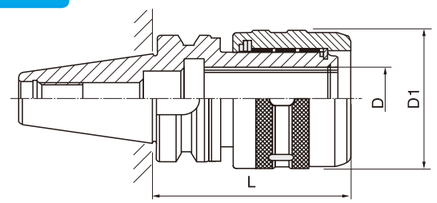
BT-MCST
Усиленный патрон





Номер заказа	Обозначение	D	D1	L	Цанга	Вес
303200	BT30-MCST20-85	20	52	85	ST20	1.5kg
303202	BT40-MCST20-80	20	52	80	ST20	2.0kg
303204	BT40-MCST20-120	20	52	120	ST20	2.8kg
303206	BT40-MCST25-90	25	58	90	ST25	2.2kg
303208	BT40-MCST25-135	25	58	135	ST32	2.9kg
303210	BT40-MCST32-105	32	75	105	ST32	3.0kg
303212	BT40-MCST32-150	32	75	150	ST32	3.5kg
303214	BT50-MCST32-110	32	75	110	ST32	5.2kg
303216	BT50-MCST32-150	32	75	150	ST32	7.0kg
303218	BT50-MCST42-115	42	87	115	ST42	7.0kg
303220	BT50-MCST42-150	42	87	150	ST42	8.5kg

DAT-MCST
Усиленный патрон





Номер заказа	Обозначение	D	D1	L	Цанга	Вес
303300	DAT30-MCST20-95	20	52	90	ST20	1.5kg
303302	DAT40-MCST20-80	20	52	80	ST20	2.0kg
303304	DAT40-MCST25-90	25	58	90	ST25	2.0kg
303306	DAT40-MCST32-100	32	75	100	ST32	2.7kg
303308	DAT50-MCST32-105	32	75	105	ST32	4. 5kg
303310	DAT50-MCST42-110	42	87	110	ST42	5. 7kg

MCST
Усиленный патрон, набор

Метрическая модель комплекта цанговых патронов	
ST20 6PCS	4 , 6 , 8 , 10 , 12 , 16
ST25 7PCS	4 , 6 , 8 , 10 , 12 , 16 , 20
ST32 7PCS	6 , 8 , 10 , 12 , 16 , 20 , 25
ST42 8PCS	6 , 8 , 10 , 12 , 16 , 20 , 25 , 32



Номер заказа	Обозначение	Цанга	Затяжной винт	Вес
303400	NT30-MCST20-80-6PCS	ST20 6PCS	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	4.0kg
303402	NT30-MCST25-85-7PCS	ST25 7PCS		4.0kg
303404	NT40-MCST20-80-6PCS	ST20 6PCS	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	4.5kg
303406	NT40-MCST25-85-7PCS	ST25 7PCS		4.5kg
303408	NT40-MCST32-95-7PCS	ST32 7PCS		7.0kg
303410	NT50-MCST32-100-7PCS	ST32 7PCS	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	9.0kg
303412	NT50-MCST42-110-8PCS	ST42 8PCS		12.0kg
303414	BT30-MCST20-85-6PCS	ST20 6PCS		4.0kg
303416	BT40-MCST20-80-6PCS	ST20 6PCS		4.5kg
303418	BT40-MCST20-120-6PCS	ST20 6PCS		5.0kg
303420	BT40-MCST25-90-7PCS	ST25 7PCS		4.7kg
303422	BT40-MCST25-135-7PCS	ST25 7PCS		5.2kg
303424	BT40-MCST32-105-7PCS	ST32 7PCS		7.0kg
303426	BT50-MCST32-110-7PCS	ST32 7PCS		9.5kg
303428	BT50-MCST42-115-8PCS	ST42 8PCS		13.0kg
303430	DAT30-MCST20-95-6PCS	ST20 6PCS		4.0kg
303432	DAT40-MCST20-80-6PCS	ST20 6PCS		4.5kg
303434	DAT40-MCST25-90-7PCS	ST25 7PCS		4.8kg
303436	DAT40-MCST32-100-7PCS	ST32 7PCS		7.2kg
303438	DAT50-MCST32-105-7PCS	ST32 7PCS		9.1kg
303440	DAT50-MCST42-110-8PCS	ST42 8PCS		12.0kg

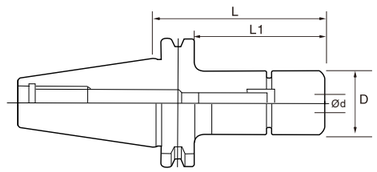
МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

BT-GER
Высокоскоростной патрон



G2.5 MAX.30,000min^{-1}

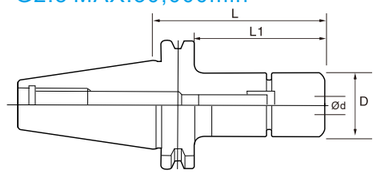


Номер заказа	Обозначение	Ød	D	L
303500	BT30-GER16-70	0.5-10.0	27.5	70
303502	BT30-GER20-70	1.0-13.0	30	70
303504	BT30-GER25-70	1.0-16.0	40	70
303506	BT30-GER16-100	0.5-10.0	27.5	100
303508	BT30-GER20-100	1.0-13.0	30	100
303510	BT30-GER25-100	1.0-16.0	40	100
303512	BT40-GER16-70	0.5-10.0	27.5	70
303514	BT40-GER20-70	1.0-13.0	30	70
303516	BT40-GER25-70	1.0-16.0	40	70
303518	BT40-GER16-100	0.5-10.0	27.5	100
303520	BT40-GER20-100	1.0-13.0	30	100
303522	BT40-GER25-100	1.0-16.0	40	100

ISO- ER
Высокоскоростной патрон



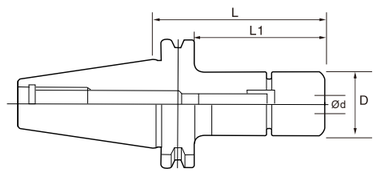
G2.5 MAX.30,000min^{-1}



Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	D	L
303600	ISO25-GER16	2~10	27.5	42
303602	ISO25-GER20	2~13	30	42
303604	ISO30-GER16	2~10	27.5	55
303606	ISO30-GER20	2~13	30	55

Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	D	L
303610	ISO15-ER16-035MS	0.5~10	22	35
303612	ISO20-ER16-035MS	0.5~10	22	35
303614	ISO25-ER20-035MS	1~13	28	35
303616	ISO30-ER32-042UM	2~20	50	42
303618	ISO30-ER32-060UM	2~20	50	60

NBT-ER
Высокоскоростной патрон



G2.5 MAX.30,000min^{-1}

Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	D	L
303620	NBT30-ER16-60A	0.5~10	28	60
303622	NBT30-ER20-60A	1~13	34	60
303624	NBT30-ER20-60MS	1~13	28	60
303626	NBT30-ER25-60UM	1~16	42	60
303628	NBT30-ER25-60MS	1~16	40	60
303630	NBT30-ER32-60UM	2~20	50	60

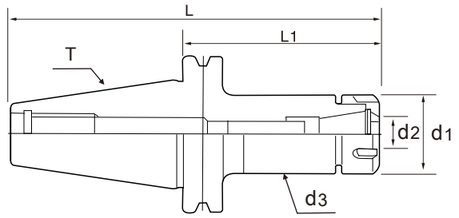
BT-ER
Цанговый патрон











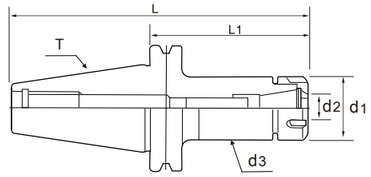
Номер заказа	Обозначение	L	d1	d2	d3	T	Диапазон зажима	Вес
303900	BT30-ER16A-50	98.4	28	16	28	M10x1.5P	0.5-10.0	0.45kg
303902	BT30-ER16A-70	118.4	28	16	28			0.55kg
303904	BT30-ER16A-60	108.4	28	16	28			0.66kg
303906	BT30-ER16A-100	148.4	28	16	28			0.80kg
303908	BT30-ER16A-120	168.4	28	16	28			0.95kg
303910	BT30-ER20A-50	98.4	34	20	34	M12x1.75P	1.0-13.0	0.48kg
303912	BT30-ER20A-70	118.4	34	20	34			0.75kg
303914	BT30-ER20A-135	183.4	34	20	34			1.15kg
303916	BT30-ER25-70	118.4	42	25	42	M16x2.0P	1.0-16.0	0.70kg
303918	BT30-ER25-135	183.4	42	25	42			1.45kg
303920	BT30-ER32-70	118.4	50	32	45		2.0-20.0	0.85kg
303922	BT30-ER32-100	148.4	50	32	45			1.00kg
303924	BT30-ER40-80	128.4	63	40	53		3.0-26.0	1.10kg
303926	BT40-ER16A-70	135.4	28	16	28	M10x1.5P	0.5-10.0	1.20kg
303928	BT40-ER16A-100	165.4						1.30kg
303930	BT40-ER16A-125	190.4						1.36kg
303932	BT40-ER16A-150	215.4						1.54kg
303934	BT40-ER16A-180	245.4						2.00kg
303936	BT40-ER20A-70	135.4	34	20	34	M12x1.75P	1.0-13.0	1.40kg
303938	BT40-ER20A-100	165.4						1.50kg
303940	BT40-ER20A-135	200.4						1.70kg
303942	BT40-ER20A-150	215.4						1.80kg
303944	BT40-ER25-70	135.4	42	25	42	M16x2.0P	1.0-16.0	1.30kg
303946	BT40-ER25-100	165.4						1.50kg
303948	BT40-ER25-125	190.4						1.90kg
303950	BT40-ER25-150	215.4						2.25kg
303952	BT40-ER32-70	135.4	50	32	45		2.0-20.0	1.30kg
303954	BT40-ER32-100	165.4						1.70kg
303956	BT40-ER32-150	215.4						2.05kg
303958	BT40-ER40-80	145.4	63	40	53		3.0-26.0	1.50kg
303960	BT40-ER40-100	165.4				M20x2.0P		2.06kg
303962	BT40-ER40-120	185.4						2.5kg
303964	BT40-ER40-150	215.4						3.10kg
303966	BT40-ER50-85	150.4	78	50	60	M24x2.0P	5.0-34.0	1.70kg
303968	BT40-ER50-100	165.4						2.10kg
303970	BT50-ER16A-70	171.8	28	16	28	M10x1.5P	0.5-10.0	4.05kg
303972	BT50-ER16A-90	191.8						4.20kg
303974	BT50-ER16A-105	206.8						4.30kg
303976	BT50-ER16A-135	236.8						4.40kg
303978	BT50-ER16A-150	251.8						4.50kg
303980	BT50-ER16A-165	266.8						4.50kg
303982	BT50-ER20A-70	171.8	34	20	34	M12x1.75P	1.0-13.0	4.20kg
303984	BT50-ER20A-90	191.8						4.25kg
303986	BT50-ER20A-105	206.8						4.30kg
303988	BT50-ER20A-135	236.8						4.55kg
303990	BT50-ER20A-150	251.8						4.70kg
303992	BT50-ER20A-165	266.8						4.80kg
303994	BT50-ER20A-200	301.8						4.90kg
303996	BT50-ER25-70	171.8	42	25	42		1.0-16.0	4.20kg
303998	BT50-ER25-105	206.8						4.40kg
304000	BT50-ER25-135	236.8						4.70kg
304002	BT50-ER25-165	266.8						5.00kg
304004	BT50-ER32-80	181.8	50	40	50	M16x2.0P	2.0-20.0	4.70kg
304006	BT50-ER32-100	201.8						4.80kg
304008	BT50-ER32-120	221.8						4.90kg
304010	BT50-ER32-150	251.8						5.30kg
304012	BT50-ER32-200	301.8						5.50kg
304014	BT50-ER40-80	181.8	63	40	63	M20x2.0P	3.0-26.0	4.30kg
304016	BT50-ER40-100	201.8						4.40kg
304018	BT50-ER40-120	221.8						5.20kg
304020	BT50-ER40-135	236.8						5.50kg
304022	BT50-ER50-90	191.8	78	50	78	M24x2.0P	5.0-34.0	4.60kg
304024	BT50-ER50-120	221.8						5.50kg
304026	BT50-ER50-165	266.8						6.10kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

BT-ER
Цанговый патрон типа M





Номер заказа	Обозначение	L	L1	d1	d2	d3	T	Диапазон зажима	Вес
304100	BT30-ER11M-70	118.4	6.6	16	11	15	M6x1.0P	0.5~7.0	0.50kg
304102	BT30-ER11M-100	148.4							0.60kg
304104	BT30-ER11M-120	168.4							0.70kg
304106	BT30-ER16M-70	118.4	10.6	22	16	21	M10x1.5P	0.5~10.0	0.55kg
304108	BT30-ER16M-100	148.4							0.65kg
304110	BT30-ER16M-120	168.4							0.75kg
304112	BT30-ER20M-70	118.4	11.5	28	20	27	M12x1.75P	1.0~13.0	0.65kg
304114	BT30-ER20M-100	148.4							0.70kg
304116	BT30-ER20M-120	168.4							0.80kg
304118	BT30-ER20M-150	198.4							1.00kg
304120	BT40-ER11M-70	135.4	6.6	16	11	15	M6x1.0P	0.5~7.0	1.10kg
304122	BT40-ER11M-100	165.4							1.20kg
304124	BT40-ER11M-125	190.4							1.40kg
304126	BT40-ER11M-150	215.4							1.50kg
304128	BT40-ER16M-70	135.4	10.6	22	16	21	M10x1.5P	0.5~10.0	1.20kg
304130	BT40-ER16M-100	165.4							1.30kg
304132	BT40-ER16M-125	190.4							1.50kg
304134	BT40-ER16M-150	215.4							1.60kg
304136	BT40-ER20M-70	135.4	11.5	28	20	27	M12x1.75P	1.0~13.0	1.20kg
304138	BT40-ER20M-100	165.4							1.55kg
304140	BT40-ER20M-125	190.4							1.70kg
304142	BT40-ER20M-150	215.4							1.80kg
304144	BT50-ER11M-70	171.8	6.6	16	11	15	M6x1.0P	0.5~7.0	3.80kg
304146	BT50-ER11M-90	191.8							3.90kg
304148	BT50-ER11M-105	206.8							4.00kg
304150	BT50-ER11M-135	236.8							4.10kg
304152	BT50-ER11M-165	266.8							4.20kg
304154	BT50-ER16M-70	171.8	10.6	22	16	21	M10x1.5P	0.5~10.0	3.90kg
304156	BT50-ER16M-90	191.8							4.00kg
304158	BT50-ER16M-105	206.8							4.10kg
304160	BT50-ER16M-135	236.8							4.20kg
304162	BT50-ER16M-165	266.8							4.30kg
304164	BT50-ER20M-90	191.8	11.5	28	20	27	M12x1.75P	1.0~13.0	4.10kg
304166	BT50-ER20M-105	206.8							4.20kg
304168	BT50-ER20M-135	236.8							4.40kg
304170	BT50-ER20M-165	266.8							4.60kg

BT-ER
Цанговый набор





Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	Цанга	Вес
304200	BT30-ER16-60-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.90kg
304202	BT30-ER16-100-10PCS	1-10	ER16 10PCS	2.00kg
304204	BT30-ER20-60-12PCS	2-13	ER20 12PCS	2.50kg
304206	BT30-ER20-100-12PCS	2-13	ER20 12PCS	2.60kg
304208	BT30-ER25-60-15PCS	2-16	ER25 15PCS	2.50kg
304210	BT30-ER25-60-7PCS	4-16	ER25 7PCS	2.80kg
304212	BT30-ER32-60-18PCS	3-20	ER32 18PCS	4.40kg
304214	BT30-ER32-60-11PCS	4-20	ER32 11PCS	3.80kg
304216	BT30-ER32-60-6PCS	6-20	ER32 6PCS	3.40kg
304218	BT40-ER16-70-10PCS	1-10	ER16 10PCS	2.30kg
304220	BT40-ER16-100-10PCS	1-10	ER16 10PCS	2.70kg
304222	BT40-ER20-70-12PCS	2-13	ER20 12PCS	2.80kg
304224	BT40-ER20-100-12PCS	2-13	ER20 12PCS	3.00kg
304226	BT40-ER25-70-15PCS	2-16	ER25 15PCS	3.20kg
304228	BT40-ER25-70-7PCS	4-16	ER25 7PCS	3.00kg
304230	BT40-ER32-70-18PCS	3-20	ER32 18PCS	5.20kg
304232	BT40-ER32-70-11PCS	4-20	ER32 11PCS	4.20kg
304234	BT40-ER32-70-6PCS	6-20	ER32 6PCS	3.80kg
304236	BT40-ER40-80-23PCS	4-26	ER40 23PCS	8.90kg
304238	BT40-ER40-80-15PCS	4-26	ER40 15PCS	7.60kg
304240	BT40-ER40-80-7PCS	6-25	ER40 7PCS	4.50kg
304242	BT40-ER50-90-12PCS	12-34	ER50 12PCS	9.00kg
304244	BT50-ER32-100-18PCS	3-20	ER32 18PCS	7.50kg
304246	BT50-ER40-100-23PCS	4-26	ER40 23PCS	11.3kg
304248	BT50-ER40-100-15PCS	4-26	ER40 15PCS	10.0kg
304250	BT50-ER50-100-12PCS	12-34	ER50 12PCS	12.0kg

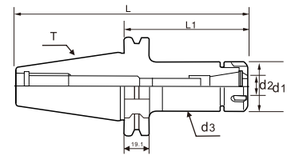
МАКСИМУМ

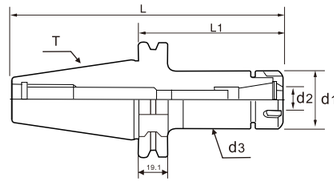
Станочная фрезерная оснастка

DAT-ER
Цанговый патрон









Номер заказа	Обозначение	L	d1	d2	T	Диапазон зажима	Вес
304300	DAT30-ER11A-80	127.8	19	11	M6x1.0P	0.5~7.0	0.60kg
304302	DAT30-ER16A-63	110.8	28	16	M10x1.5P	0.5~10.0	0.70kg
304304	DAT30-ER16A-120	167.8					0.85kg
304306	DAT30-ER20A-63	110.8	34	20	M12x1.75P	1.0~13	0.80kg
304308	DAT30-ER20A-120	167.8					1.05kg
304310	DAT30-ER25-63	110.8	42	25	M16x2.0P	1.0~16	0.85kg
304312	DAT30-ER32-63	110.8	50	32		2.0~20	0.90kg
304400	DAT40-ER11A-80	148.4	19	11	M16x1.0P	0.5~7.0	1.05kg
304402	DAT40-ER11A-125	193.4					1.15kg
304404	DAT40-ER16A-70	138.4	28	16	M10x1.5P	0.5~10.0	1.30kg
304406	DAT40-ER16A-100	168.4					1.40kg
304408	DAT40-ER16A-125	193.4					1.60kg
304410	DAT40-ER16A-150	218.4					1.65kg
304412	DAT40-ER16A-180	248.4					1.85kg
304414	DAT40-ER20A-70	138.4	34	20	M12x1.75P	1.0~13	1.40kg
304416	DAT40-ER20A-100	168.4					1.50kg
304418	DAT40-ER20A-135	203.4					1.95kg
304420	DAT40-ER20A-160	228.4					2.20kg
304422	DAT40-ER25-70	138.4	42	25	M16x2.0P	1.0~16.0	1.60kg
304424	DAT40-ER25-100	168.4					1.85kg
304426	DAT40-ER25-150	218.4					2.25kg
304428	DAT40-ER25-180	248.4					2.45kg
304430	DAT40-ER25-200	268.4					2.55kg
304432	DAT40-ER32-70	138.4	50	32	M16x2.0P	2.0~20.0	1.60kg
304434	DAT40-ER32-100	168.4					2.00kg
304436	DAT40-ER32-135	203.4					2.15kg
304438	DAT40-ER32-150	218.4					2.65kg
304440	DAT40-ER40-70	138.4	53	40	M20x2.0P	3.0~26.0	1.50kg
304442	DAT40-ER40-100	168.4					2.00kg
304444	DAT40-ER40-135	218.4					2.30kg
304446	DAT40-ER50-100	168.4	78	50	M24x2.0P	5.0~34.0	1.70kg
304500	DAT50-ER16A-100	201.75	28	16	M10x1.5P	0.5~10.0	3.20kg
304502	DAT50-ER16A-135	236.75					4.30kg
304504	DAT50-ER16A-160	261.75					4.50kg
304506	DAT50-ER16A-180	281.75					4.80kg
304508	DAT50-ER20A-100	201.75	34	20	M12x1.75P	1.0~13.0	3.40kg
304510	DAT50-ER20A-135	236.75					3.60kg
304512	DAT50-ER20A-160	261.75					3.80kg
304514	DAT50-ER25-70	171.75	42	25	M16x2.0P	1.0~16.0	3.40kg
304516	DAT50-ER25-100	201.75					4.15kg
304518	DAT50-ER25-150	251.75					4.50kg
304520	DAT50-ER25-200	301.75					4.70kg
304522	DAT50-ER32-80	181.75	50	32	M20x2.0P	2.0~20.0	3.60kg
304524	DAT50-ER32-120	221.75					4.60kg
304526	DAT50-ER32-160	261.75					4.75kg
304528	DAT50-ER32-200	301.75					4.90kg
304530	DAT50-ER40-80	181.75	63	40	M20x2.0P	3.0~26.0	3.65kg
304532	DAT50-ER40-120	221.75					4.80kg
304534	DAT50-ER40-160	261.75					5.20kg
304536	DAT50-ER40-200	301.75					5.40kg
304538	DAT50-ER50-80	181.75	78	50	M24x2.0P	5.0~34.0	4.85kg
304540	DAT50-ER50-120	221.75					5.45kg
304542	DAT50-ER50-160	261.75					5.55kg
304544	DAT50-ER50-200	301.75					5.70kg

Номер заказа	Обозначение	L	d1	d2	d3	T	Диапазон зажима	Вес
304600	DAT30-ER11M-70	117.8	16	11	15	M6x1.0P	0.5~7.0	0.50kg
304602	DAT30-ER11M-100	147.8						0.60kg
304604	DAT30-ER11M-120	167.8						0.70kg
304606	DAT30-ER16M-70	117.8	22	16	21	M10x1.5P	0.5~10.0	0.55kg
304608	DAT30-ER16M-100	147.8						0.65kg
304610	DAT30-ER16M-120	167.8						0.75kg
304612	DAT30-ER20M-100	147.8	28	20	27	M12x1.75P	1.0~13.0	0.70kg
304614	DAT30-ER20M-120	167.8						0.80kg
304616	DAT30-ER20M-150	197.8						1.00kg
304618	DAT40-ER11M-70	138.4	16	11	15	M6x1.0P	0.5~7.0	1.10kg
304620	DAT40-ER11M-100	168.4						1.20kg
304622	DAT40-ER11M-125	193.4						1.40kg
304624	DAT40-ER11M-150	218.4						1.50kg
304626	DAT40-ER16M-70	138.4	22	16	21	M10x1.5P	0.5~10.0	1.20kg
304628	DAT40-ER16M-100	168.4						1.30kg
304630	DAT40-ER16M-125	193.4						1.50kg
304632	DAT40-ER16M-150	218.4						1.60kg
304634	DAT40-ER20M-70	138.4	28	20	27	M12x1.75P	1.0~13.0	1.20kg
304636	DAT40-ER20M-100	168.4						1.55kg
304638	DAT40-ER20M-125	193.4						1.70kg
304640	DAT40-ER20M-150	218.4						1.80kg
304700	DAT50-ER11M-70	171.75	16	11	15	M6x1.0P	0.5~7.0	3.8kg
304702	DAT50-ER11M-90	191.75						3.9kg
304704	DAT50-ER11M-105	206.75						4.0kg
304706	DAT50-ER11M-135	236.75						4.1kg
304708	DAT50-ER11M-165	266.75						4.2kg
304710	DAT50-ER16M-70	171.75	22	16	21	M10x1.5P	0.5~10.0	3.9kg
304712	DAT50-ER16M-90	191.75						4.0kg
304714	DAT50-ER16M-105	206.75						4.1kg
304716	DAT50-ER16M-135	236.75						4.2kg
304718	DAT50-ER16M-165	266.75						4.3kg
304720	DAT50-ER20M-90	191.75	28	20	27	M12x1.75P	1.0~13.0	4.1kg
304722	DAT50-ER20M-105	206.75						4.2kg
304724	DAT50-ER20M-135	236.75						4.4kg
304726	DAT50-ER20M-165	266.75						4.6kg

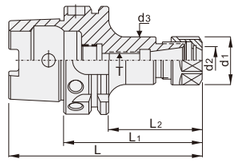
DAT/ER Цанговый набор



Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	Цанга	Вес
304800	DAT30-ER16-60-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1. 80kg
304802	DAT30-ER20-60-12PCS	2-13	ER20 12PCS	2. 40kg
304804	DAT30-ER25-60-15PCS	2-16	ER25 15PCS	2. 70kg
304806	DAT30-ER32-60-18PCS	3-20	ER32 18PCS	4.20kg
304808	DAT40-ER16-70-10PCS	1-10	ER16 10PCS	2. 20kg
304810	DAT40-ER20-70-12PCS	2-13	ER20 12PCS	2. 70kg
304812	DAT40-ER25-70-15PCS	2-16	ER25 15PCS	3.10kg
304814	DAT40-ER32-70-18PCS	3-20	ER32 18PCS	5.20kg
304816	DAT40-ER40-80-23PCS	4-26	ER40 23PCS	8.90kg
304818	DAT40-ER40-80-15PCS	4-26	ER40 15PCS	7.00kg
304820	DAT50-ER32-100-18PCS	3-20	ER32 18PCS	7.00kg
304822	DAT50-ER40-100-15PCS	4-26	ER40 15PCS	9.50kg
304824	DAT50-ER50-100-23PCS	4-26	ER50 23PCS	11.3kg

HSK-ER Цанговый патрон





Номер заказа	Обозначение	L	L2	d1	d2	d3	T	Вес
304900	HSK40A-ER20A-80	100	60	34	20	32	M10x1.5P	0.35kg
304902	HSK40A-ER25-80	100	60	42	25			0.40kg
304904	HSK50A-ER16A-80	105	54	28	16	42	M10x1.5P	0.50kg
304906	HSK50A-ER16A-100	125	74					0.55kg
304908	HSK50A-ER16A-120	145	94					0.70kg
304910	HSK50A-ER20A-80	105	54	34	20		M12x1.75P	0.60kg
304912	HSK50A-ER20A-100	125	74					0.65kg
304914	HSK50A-ER20A-120	145	94					0.70kg
304916	HSK50A-ER25-80	105	54	42	25		M16x2.0P	0.70kg
304918	HSK50A-ER25-100	125	74					0.80kg
304920	HSK50A-ER25-135	160	109					0.90kg
304922	HSK50A-ER32-100	125	74	50	32		M16x2.0P	1.35kg
304924	HSK50A-ER32-135	160	109					1.50kg
304926	HSK50A-ER32-160	185	134					1.70kg
304928	HSK63A-ER16A-80	112	54	28	16	53	M10x1.5P	1.50kg
304930	HSK63A-ER16A-100	132	74					1.55kg
304932	HSK63A-ER16A-120	152	94					1.70kg
304934	HSK63A-ER16A-160	192	134					1.90kg
304936	HSK63A-ER20A-80	112	54	34	20		M12x1.75P	1.60kg
304938	HSK63A-ER20A-100	132	74					1.70kg
304940	HSK63A-ER20A-120	152	94					1.80kg
304942	HSK63A-ER20A-160	192	134					2.00kg
304944	HSK63A-ER25-80	112	54	42	25		M16x2.0P	1.70kg
304946	HSK63A-ER25-100	132	74					1.80kg
304948	HSK63A-ER25-120	152	94					2.00kg
304950	HSK63A-ER25-150	182	124					2.30kg
305000	HSK63A-ER32-80	112	54	50	32		--	2.50kg
305002	HSK63A-ER32-100	132	74				M16x2.0P	2.55kg
305004	HSK63A-ER32-145	177	119					2.70kg
305006	HSK63A-ER32-160	192	134					3.10kg
305008	HSK63A-ER40-80	112	54	63	40		--	2.65kg
305010	HSK63A-ER40-100	132	74				M20x2.0P	2.70kg
305012	HSK63A-ER40-120	152	94					2.77kg
305014	HSK63A-ER40-150	182	124					2.95kg
305016	HSK63A-ER40-170	202	144					3.10kg
305018	HSK63A-ER50-120	152	94	78	50		M24x2.0P	3.50kg
305020	HSK100A-ER16A-80	130	51	28	16	85	M10x1.5P	2.90kg
305022	HSK100A-ER16A-100	150	71					2.95kg
305024	HSK100A-ER16A-160	210	131					3.45kg
305026	HSK100A-ER20A-80	130	51	34	20		M12x1.75P	2.90kg
305028	HSK100A-ER20A-100	150	71					3.00kg
305030	HSK100A-ER20A-80	210	131					3.30kg
305032	HSK100A-ER25-100	150	71	42	25		M16x2.0P	3.00kg
305034	HSK100A-ER25-130	180	101					3.20kg
305036	HSK100A-ER32-100	150	71	50	32		M16x2.0P	3.15kg
305038	HSK100A-ER32-130	185	106					3.35kg
305040	HSK100A-ER32-160	200	121					3.50kg
305042	HSK100A-ER40-80	130	51	63	40		M20x2.0P	3.30kg
305044	HSK100A-ER40-120	170	91					3.38kg
305046	HSK100A-ER40-175	225	146					4.20kg
305048	HSK100A-ER50-100	150	71	78	50		M24x2.0P	4.50kg
305050	HSK100A-ER50-120	170	91					5.00kg

HSK-E Цанговый патрон

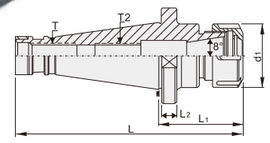
Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	d1	L1
305060	HSK25E-ER16A	0.5~10	28	40
305062	HSK32E-ER16A	0.5~10	28	40
305064	HSK32E-ER20A	1~13	34	50
305066	HSK32E-ER25UM	1~16	42	60
305068	HSK40E-ER16A	0.5~10	28	60
305070	HSK40E-ER20A	1~13	34	60
305072	HSK40E-ER25UM	1~16	42	70
305074	HSK40E-ER32UM	2~20	50	70

HSK-F Цанговый патрон

Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	d1	L1
305080	HSK63F-ER32-70	2~20	50	60
305082	HSK63F-ER40-70	3~26	63	60

NT-ER Цанговый патрон





При заказе уточняйте вид резьбы хвостовика,метрическая или дюймовая.

единица измерения:mm

Номер заказа	Обозначение	L	L2	d1	t2	T	Вес
305100	NT30-ER16A-45	111.4	8	28	M10x1.5P	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	0.50kg
305102	NT30-ER20A-45	113.4		34	M12x1.75P		0.60kg
305104	NT30-ER25-55	123.4		42	M16x2.0P		0.65kg
305106	NT30-ER32-60	128.4		50			0.80kg
305108	NT30-ER40-75	143.4		63			0.90kg
305110	NT40-ER16A-45	138.4	10	28	M10x1.5P	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	0.95kg
305112	NT40-ER20A-45	138.4		34	M12x1.75P		1.20kg
305114	NT40-ER25-55	148.4		42	M16x2.0P		1.25kg
305116	NT40-ER32-60	153.4		50			1.30kg
305118	NT40-ER40-70	163.4		63	M20x2.0P		1.35kg
305120	NT40-ER50-80	173.4		78	M24x2.0P		2.00kg
305122	NT50-ER32-75	201.8	12	50	M16x2.0P	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	3.20kg
305124	NT50-ER40-80	206.8		63	M20x2.0P		3.40kg
305126	NT50-ER50-80	206.8		78	M24x2.0P		3.70kg

NT/ER Цанговый набор





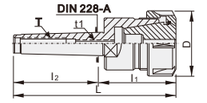
Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	Цанга	Затяжной винт	Вес
305200	NT30-ER16-76-10PCS	1-10	ER16 10PCS	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	1.70kg
305202	NT30-ER16-76-12PCS	2-13	ER16 12PCS		1.80kg
305204	NT30-ER25-55-15PCS	2-16	ER25 15PCS		2.80kg
305206	NT30-ER25-55-7PCS	4-16	ER25 7PCS	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12) A05(1/2"-13)	2.40kg
305208	NT30-ER32-55-18PCS	3-20	ER32 18PCS		4.20kg
305210	NT30-ER32-55-11PCS	4-20	ER32 11PCS		3.20kg
305212	NT30-ER32-55-6PCS	6-20	ER32 6PCS		2.80kg
305214	NT30-ER40-70-23PCS	4-26	ER40 23PCS		7.30kg
305216	NT30-ER40-70-15PCS	4-26	ER40 15PCS		6.00kg
305218	NT30-ER40-70-7PCS	6-25	ER40 7PCS		4.60kg
305220	NT40-ER16-76-10PCS	1-10	ER16 10PCS	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	2.40kg
305222	NT40-ER20-76-12PCS	2-13	ER20 12PCS		2.50kg
305224	NT40-ER25-50-15PCS	2-16	ER25 15PCS		3.30kg
305226	NT40-ER25-50-7PCS	4-16	ER25 7PCS		3.00kg
305228	NT40-ER32-50-18PCS	3-20	ER32 18PCS		4.80kg
305230	NT40-ER32-50-11PCS	4-20	ER32 11PCS		3.80kg
305232	NT40-ER32-50-6PCS	6-20	ER32 6PCS		3.40kg
305234	NT40-ER40-60-23PCS	4-26	ER40 23PCS		8.20kg
305236	NT40-ER40-60-15PCS	4-26	ER40 15PCS		6.90kg
305238	NT40-ER40-60-7PCS	6-25	ER40 7PCS		5.20kg
305240	NT40-ER50-80-12PCS	12-34	ER50 12PCS		10.0kg
305242	NT50-ER32-60-18PCS	3-20	ER32 18PCS	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	6.40kg
305244	NT50-ER32-60-11PCS	4-20	ER32 11PCS		5.40kg
305246	NT50-ER32-60-6PCS	6-20	ER32 6PCS		5.00kg
305248	NT50-ER40-65-23PCS	4-26	ER40 23PCS		9.80kg
305250	NT50-ER40-65-15PCS	4-26	ER40 15PCS		8.50kg
305252	NT50-ER40-65-7PCS	6-25	ER40 7PCS		7.00kg
305254	NT50-ER50-65-12PCS	12-34	ER50 12PCS		11.0kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

MT-ER Цанговый патрон





единица измерения: mm

Номер заказа	Обозначение	L	D	l2	t1	Размер затяжного винта	Вес
305300	MTB2-ER20A-52	116	35	64	M10x1.5P	M10(M10*1.5P) A02(3/8"-16)	0.45kg
305302	MTB2-ER25-55	119	42				0.50kg
305304	MTB3-ER25-55	136	42	81	M12x1.75P	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	0.60kg
305306	MTB3-ER32-60	141	50				0.80kg
305308	MTB3-ER40-70	151	63				1.30kg
305310	MTB4-ER32-60	162.5	50	102.5	M16x2.0P	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	0.95kg
305312	MTB4-ER40-70	172.5	63				1.50kg

MT/ER Цанговый набор



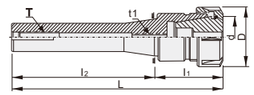


Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	Цанга	Затяжной винт	Вес
305400	MTB2-ER16-40-10PCS	1-10	ER16 10PCS	M10(M10*1.5P) A02(3/8"-16)	1.05kg
305402	MTB2-ER20-43-12PCS	2-13	ER20 12PCS		1.30kg
305404	MTB2-ER25-47-15PCS	2-16	ER25 15PCS		2.40kg
305406	MTB2-ER25-47-7PCS	4-16	ER25 7PCS		2.00kg
305408	MTB3-ER16-40-10PCS	1-10	ER16 10PCS	M10(M10*1.5P) M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12) A05(1/2"-13) A02(3/8"-16)	1.15kg
305410	MTB3-ER20-43-12PCS	2-13	ER20 12PCS		1.35kg
305412	MTB3-ER25-47-15PCS	2-16	ER25 15PCS		2.50kg
305414	MTB3-ER25-47-7PCS	4-16	ER25 7PCS		2.10kg
305416	MTB3-ER32-70-18PCS	3-20	ER32 18PCS		4.10kg
305418	MTB3-ER32-70-11PCS	4-20	ER32 11PCS		3.00kg
305420	MTB3-ER32-70-6PCS	6-20	ER32 6PCS		2.70kg
305422	MTB3-ER40-80-23PCS	4-26	ER40 23PCS		7.20kg
305424	MTB3-ER40-80-15PCS	4-26	ER40 15PCS		6.00kg
305426	MTB3-ER40-80-7PCS	6-25	ER40 7PCS		4.50kg
305428	MTB4-ER32-60-18PCS	3-20	ER32 18PCS	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	4.30kg
305430	MTB4-ER32-60-11PCS	4-20	ER32 11PCS		3.20kg
305432	MTB4-ER32-60-6PCS	6-20	ER32 6PCS		2.90kg
305434	MTB4-ER40-82-23PCS	4-26	ER40 23PCS		7.30kg
305436	MTB4-ER40-82-15PCS	4-26	ER40 15PCS		6.10kg
305438	MTB4-ER40-82-7PCS	6-25	ER40 7PCS		4.60kg
305440	MTB5-ER40-82-23PCS	4-26	ER40 23PCS	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	8.20kg
305442	MTB5-ER40-82-15PCS	4-26	ER40 15PCS		6.90kg
305444	MTB5-ER40-82-7PCS	6-25	ER40 7PCS		5.40kg
305446	MTB5-ER50-85-12PCS	12-34	ER50 12PCS		9.50kg

R8-ER Цанговый патрон

R8/ER Цанговый патрон





единица измерения: mm

Номер заказа	Обозначение	L	D	d	l2	t1	Размер затяжного винта	Вес
305500	R8-ER16A-38	135	28	16	102	M10x1.5P	7/16"-20	0.65kg
305502	R8-ER32-60	162	50	32		M12x1.75P		0.90kg
305504	R8-ER40-65	168	63	40		M16x2.0P		1.10kg

ST/ER Цанговый набор

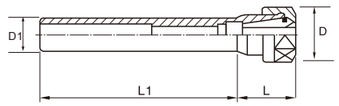




Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	Цанга	Вес
305600	R8-ER16-38-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1. 50kg
305602	R8-ER32-40-18PCS	3-20	ER32 18PCS	4. 30kg
305604	R8-ER32-40-11PCS	4-20	ER32 11PCS	3. 20kg
305606	R8-ER32-40-6PCS	6-20	ER32 6PCS	2. 90kg
305608	R8-ER40-70-23PCS	4-26	ER40 23PCS	7. 30kg
305610	R8-ER40-70-15PCS	4-26	ER40 15PCS	6. 10kg
305612	R8-ER40-70-7PCS	6-25	ER40 7PCS	4. 60kg

ER
Цанговый патрон

C/ER Цанговый патрон (тип A)



единица измерения: mm

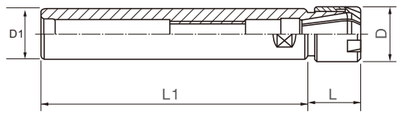
Номер заказа	Обозначение	L1	D1	L	D	Тип
305700	C20-ER16-50	50	20	30	28	ER16
305702	C20-ER16-100	100				
305704	C20-ER16-150	150				
305706	C20-ER20-50	50		36	34	ER20
305708	C20-ER20-100	100				
305710	C20-ER25-50	50		46	42	ER25
305712	C20-ER25-100	100				
305714	C20-ER25-150	150				
305716	C25-ER16-100	100	25	30	28	ER16
305718	C25-ER16-150	150				
305720	C25-ER20-150	150		36	34	ER20
305722	C25-ER25-100	100		46	42	ER25
305724	C25-ER25-150	150				
305726	C25-ER32-80	80		54	50	ER32
305728	C25-ER40-100	100		55	63	ER40
305730	C32-ER25-60	60	32	46	42	ER25
305732	C32-ER32-100	100		54	50	ER32
305734	C32-ER40-100	100		55	63	ER40
305736	C40-ER32-100	100	40	54	50	ER32
305738	C40-ER40-100	100		55	63	ER40

ST/ER Цанговый патрон с набором цанг ER



Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	Цанга	Вес
305900	ST16-ER11-50-13PCS	1-7	ER11 13PCS	0.60kg
305902	ST16-ER11-50-7PCS	1-7	ER11 7PCS	0.50kg
305904	ST16-ER11-100-13PCS	1-7	ER11 13PCS	1.70kg
305906	ST16-ER11-100-7PCS	1-7	ER11 7PCS	1.60kg
305908	ST16-ER16-100-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.00kg
305910	ST16-ER16-100-8PCS	3-10	ER16 8PCS	1.00kg
305912	ST20-ER16-50-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.05kg
305914	ST20-ER16-50-8PCS	3-10	ER16 8PCS	1.00kg
305916	ST20-ER16-100-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.10kg
305918	ST20-ER16-100-8PCS	3-10	ER16 8PCS	1.05kg
305920	ST20-ER16-150-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.20kg
305922	ST20-ER16-150-8PCS	3-10	ER16 8PCS	1.15kg
305924	ST25-ER16-50-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.10kg
305926	ST25-ER16-50-8PCS	3-10	ER16 8PCS	1.05kg
305928	ST25-ER16-100-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.20kg
305930	ST25-ER16-100-8PCS	3-10	ER16 8PCS	1.15kg
305932	ST25-ER16-150-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.35kg
305934	ST25-ER16-150-8PCS	3-10	ER16 8PCS	1.30kg
305936	ST20-ER20-50-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.20kg
305938	ST20-ER20-50-10PCS	4-13	ER20 10PCS	1.15kg
305940	ST20-ER20-100-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.30kg
305942	ST20-ER20-100-10PCS	4-13	ER20 10PCS	1.25kg
305944	ST20-ER20-150-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.40kg
305946	ST20-ER20-150-10PCS	4-13	ER20 10PCS	1.35kg
305948	ST25-ER20-50-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.30kg
305950	ST25-ER20-50-10PCS	4-13	ER20 10PCS	1.25kg
305952	ST25-ER20-100-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.40kg
305954	ST25-ER20-100-10PCS	4-13	ER20 10PCS	1.35kg
305956	ST25-ER20-150-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.50kg
305958	ST25-ER20-150-10PCS	4-13	ER20 10PCS	1.45kg
305960	ST20-ER25-50-15PCS	2-16	ER25 15PCS	2.40kg
305962	ST20-ER25-50-7PCS	4-16	ER25 7PCS	1.90kg
305964	ST20-ER25-100-15PCS	2-16	ER25 15PCS	2.40kg
305966	ST20-ER25-100-7PCS	4-16	ER25 7PCS	1.90kg
305968	ST20-ER25-150-15PCS	2-16	ER25 15PCS	2.50kg
305970	ST20-ER25-150-7PCS	4-16	ER25 7PCS	2.00kg
305972	ST25-ER25-150-15PCS	2-16	ER25 15PCS	2.50kg
305974	ST25-ER25-100-7PCS	4-16	ER25 7PCS	2.00kg
305976	ST25-ER25-150-15PCS	2-16	ER25 15PCS	2.65kg
305978	ST25-ER25-150-7PCS	4-16	ER25 7PCS	2.20kg
305980	ST32-ER25-60-15PCS	2-16	ER25 15PCS	2.50kg
305982	ST32-ER25-60-7PCS	4-16	ER25 7PCS	2.00kg
305984	ST25-ER32-80-18PCS	3-20	ER32 18PCS	4.10kg
305986	ST25-ER32-80-11PCS	4-20	ER32 11PCS	3.00kg
305988	ST25-ER32-80-6PCS	6-20	ER32 6PCS	2.70kg
305990	ST32-ER32-100-18PCS	3-20	ER32 18PCS	4.30kg
305992	ST32-ER32-100-11PCS	4-20	ER32 11PCS	3.20kg
305994	ST32-ER32-100-6PCS	6-20	ER32 6PCS	2.90kg
305996	ST40-ER32-100-18PCS	3-20	ER32 18PCS	4.50kg
305998	ST40-ER32-100-11PCS	4-20	ER32 11PCS	3.40kg
306000	ST40-ER32-100-6PCS	6-20	ER32 6PCS	3.10kg
306002	ST32-ER40-100-23PCS	4-26	ER40 23PCS	7.30kg
306004	ST32-ER40-100-15PCS	4-26	ER40 15PCS	6.10kg
306006	ST32-ER40-100-7PCS	6-25	ER40 7PCS	4.60kg
306008	ST40-ER40-100-23PCS	4-26	ER40 23PCS	7.60kg
306010	ST40-ER40-100-15PCS	4-26	ER40 15PCS	6.50kg
306012	ST40-ER40-100-7PCS	6-25	ER40 7PCS	5.00kg

C/ER Цанговый патрон (тип M)



единица измерения: mm

Номер заказа	Обозначение	L1	D1	L	D	Тип
305800	C16-ER11-50M	50	16	12	28	ER11
305802	C16-ER11-100M	100				
305804	C20-ER16-50M	50	20	18	22	ER16
305806	C20-ER16-100M	100				
305808	C20-ER16-150M	150			28	
305810	C20-ER20-50M	50		19		ER20
305812	C20-ER20-100M	100				
305814	C20-ER20-150M	150				
305816	C25-ER20-50M	50	25	19	28	ER20
305818	C25-ER20-100M	100				
305820	C25-ER20-150M	150				

ST/ER Цанговый патрон с набором цанг ER



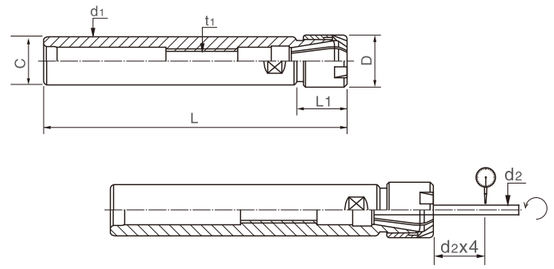
Номер заказа	Обозначение	Диапазон зажима	Цанга	Вес
306100	ST16-ER11M-50-13PCS	1-7	ER11 13PCS	0.60kg
306102	ST16-ER11M-100-13PCS	1-7	ER11 13PCS	0.70kg
306104	ST16-ER16M-100-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.00kg
306106	ST20-ER16M-50-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.05kg
306108	ST20-ER16M-100-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.10kg
306110	ST20-ER16M-150-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.20kg
306112	ST25-ER16M-100-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.20kg
306114	ST25-ER16M-150-10PCS	1-10	ER16 10PCS	1.35kg
306116	ST20-ER20M-50-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.20kg
306118	ST20-ER20M-100-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.30kg
306120	ST20-ER20M-150-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.40kg
306122	ST25-ER20M-100-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.40kg
306124	ST25-ER20M-150-12PCS	2-13	ER20 12PCS	1.50kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

C-ER-M
Цанговый патрон

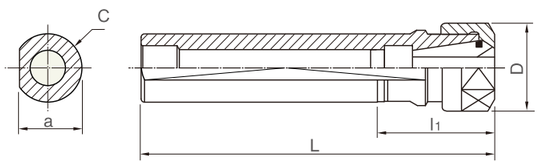




Номер заказа	Обозначение	Диаметр зажима	D	C	L1	L	Гайка	Цанга	Ключ
306200	C12-ER11-100M	2.0~7.0	16	12	16.6	100	ER11M	ER11	ER11M
306202	-ER11-150M				16.6	150			
306204	C16-ER11-100M	2.0~7.0	16	16	16.6	100	ER11M	ER11	ER11M
306206	-ER11-150M				16.6	150			
306208	-ER16-100M	3.0~10	22		25	100	ER16M	ER16	ER16M
306210	-ER16-150M				25	150			
306212	-ER16-200M				25	200			
306214	-ER20-100M	3.0~13	28		40	100	ER20M	ER20	ER20M
306216	-ER20-150M				40	150			
306218	C20-ER16-100M	3.0~10	22	20	40	100	ER16M	ER16	ER16M
306220	-ER16-150M				40	150			
306222	-ER20-100M	3.0~13	28		40	100	ER20M	ER20	ER20M
306224	-ER20-150M				40	150			
306226	-ER25-100M	3.0~16.0	35		40	100	ER25UM	ER25	ER25UM
306228	-ER25-150M				50	150			
306230	C25-ER20-100M	3.0~13	28	25	40	100	ER20M	ER20	ER20M
306232	-ER20-150M				40	150			
306234	-ER25-100M	3.0~16.0	35		50	100	ER25UM	ER25	ER25UM
306236	-ER25-150M				50	150			

ER
Цанговый патрон

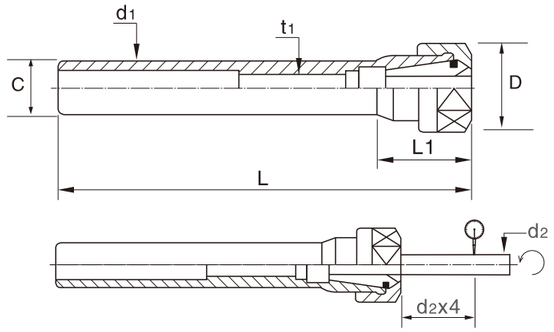




Номер заказа	Обозначение	Размеры					Гайка	Цанга	Ключ
		L	L1	a	D	C			
306300	C20-ER16-100A	100	30	19	28	20	ER16A	ER16	ER16A
306302	C20-ER20-100A	100	30	19	34	20	ER20A	ER20	ER20A
306304	C25-ER20-100A	100	30	24	34	25	ER20A	ER20	ER20A
306306	C20-ER11-100A	100	30	19	19	20	ER11A	ER11	ER11A
306308	C25-ER11-100A	100	30	29	19	25	ER11A	ER11	ER11A
306310	C25-ER16-100M	100	30	19	22	20	ER16M	ER16	ER16M
306312	C32-ER20-100M	100	30	19	28	20	ER20M	ER20	ER20M
306314	C25-ER20-100M	100	30	24	28	25	ER20M	ER20	ER20M

C-ER-A
Цанговый патрон



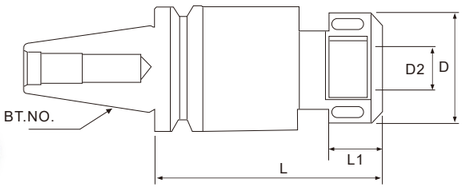


Номер заказа	Обозначение	Диаметр зажима	D	C	L1	L	Гайка	Цанга	Ключ
306400	C12-ER11-50	2.0～7	16.8	12	16.6	50	ER11A	ER11	ER11A
306402	-ER11-100				16.6	100			
306404	C16-ER11-50	2.0～7	16.8	16	16.6	50	ER11A	ER11	ER11A
306406	-ER11-100				16.6	100			
306408	-ER11-150				16.6	150			
306410	-ER16-100	3.0～10	24.9		40.0	100	ER16A	ER16	ER16A
306412	-ER16-150				40.0	150			
306414	-ER16-200				40.0	200			
306416	-ER20-100	3.0～13	29.8		40.0	100	ER20A	ER20	ER20A
306418	-ER20-150				40.0	150			
306420	C20-ER11-100	2.0～7	16.8	20	16.6	100	ER11A	ER11	ER11A
306422	-ER11-150				16.6	150			
306424	-ER11-200				16.6	200			
306426	-ER16-100	3.0～10	24.9		40.0	100	ER16A	ER16	ER16A
306428	-ER16-150				40.0	150			
306430	-ER16-200				40.0	200			
306432	-ER20-100	3.0～13	29.8		40.0	100	ER20A	ER20	ER20A
306434	-ER20-150				40.0	150			
306436	-ER20-200				40.0	200			
306438	-ER25-100	3.0～16	42		50.0	100	ER25UM	ER25	ER25UM
306440	-ER25-150				50.0	150			
306442	C25-ER16-100	3.0～10	249	25	40.0	100	ER16A	ER16	ER16A
306444	-ER16-150				40.0	150			
306446	-ER16-200				40.0	200			
306448	-ER20-100	3.0～13	29.8		40.0	100	ER20A	ER20	ER20A
306450	-ER20-150				40.0	150			
306452	-ER20-200				40.0	200			
306454	-ER25-100	3.0～16	42		50.0	100	ER25UM	ER25	ER25UM
306456	-ER25-150				50.0	150			
306458	-ER25-200				50.0	200			
306460	C25-ER20-150	3.0～13	29.8	32	40.0	150	ER20A	ER20	ER20A
306462	-ER20-200				40.0	200			
306464	-ER25-150	3.0～16	42		50.0	150	ER25UM	ER25	ER25UM
306466	-ER25-200				50.0	200			
306468	-ER32-150	3.0～20	50		65.0	150	ER32UM	ER32	ER32UM
306470	-ER32-200				65.0	200			
306472	-ER40-150	6.0～26	63		65.0	150	ER40UM	ER40	ER40UM
306474	C42-ER32-100	3.0～20	50	42	65.0	100	ER32UM	ER32	ER32UM
306476	-ER40-100	6.0～26	63		65.0	100	ER40UM	ER40	ER40UM

МАКСИМУМ
Станочная фрезерная оснастка

NT/MTB/BT/SK-OZ
Цанговый патрон





OZ25
При заказе, уточните, метрические или дюймовые размеры резьбы затяжных винтов.

единицы измерения: mm

Номер заказа	Обозначение	L	D	Цанга	Затяжной винт	Вес
306500	NT30-OZ25-70	70	60	OZ25	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12) A05(1/2"-13)	1.00kg
306502	NT40-OZ25-70	70	60	OZ25	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	1.30kg
306504	NT50-OZ25-73	73	60	OZ25	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	3.20kg
306506	MTB2-OZ25-85	85	60	OZ25	M10(M10*1.5P)	1.00kg
306508	MTB3-OZ25-70	70	60	OZ25	M10(M10*1.5P) M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12) A05(1/2"-13) A02(3/8"-16)	1.00kg
306510	MTB4-OZ25-70	70	60	OZ25	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	1.20kg
306512	MTB5-OZ25-65	65	60	OZ25	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	2.00kg
306514	R8-OZ25-70	70	60	OZ25	7/16"-20	1.20kg
306516	BT30-OZ25-70	70	60	OZ25	M12*1.75P	0.90kg
306518	BT40-OZ25-80	80	60	OZ25	M16*2.0P	1.50kg
306520	BT50-OZ25-100	100	60	OZ25	M24*3.0P	4.30kg
306522	SK40-OZ25-80	80	60	OZ25	M16*2.0P	1.90kg
306524	SK50-OZ25-100	100	60	OZ25	M24*3.0P	4.20kg
306526	CAT40-OZ25-3"	3"	60	OZ25	5/8"-11	1.90kg
306528	CAT50-OZ25-31/2"	31/2"	60	OZ25	1"-8	4.00kg

OZ32

306600	NT30-OZ32-100	100	78	OZ32	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	2.00kg
306602	NT40-OZ32-85	85	78	OZ32	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	2.20kg
306604	NT50-OZ32-80	80	78	OZ32	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	4.80kg
306606	MTB5-OZ32-100	100	78	OZ32	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	3.00kg
306608	BT40-OZ32-90	90	78	OZ32	M16*2.0P	2.30kg
306610	BT50-OZ32-100	100	78	OZ32	M24*3.0P	5.00kg
306612	BT50-OZ32-150	150	78	OZ32	M24*3.0P	6.00kg
306614	SK40-OZ32-80	80	78	OZ32	M16*2.0P	2.30kg
306616	SK50-OZ32-100	100	78	OZ32	M24*3.0P	5.00kg
306618	CAT40-OZ32-3"	3"	78	OZ32	5/8"-11	2.30kg
306620	CAT50-OZ32-31/2"	31/2"	78	OZ32	1"-8	5.00kg

NT/MTB/BT/SK-OZ25 Цанговый набор



Модель комплекта метрических цанг
7PCS:6 , 8 , 10 , 12 , 16 , 20 , 25
15PCS:3 , 4 , 5 , 6 , 7 , 8 , 9 , 10 , 11 , 12 , 13 , 16 , 18 , 20 , 25

Номер заказа	Обозначение	Коли-чество	Резьба затяжного винта	Вес
306700	NT30-OZ25	7	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12) A05(1/2"-13)	3.7kg
306702	NT30-OZ25	15		5.2kg
306704	NT40-OZ25	7	M16(M16*2.0P)A06(5/8"-11)	4.0kg
306706	NT40-OZ25	15		5.5kg
306708	NT50-OZ25	7	M24(M24*3.0P)A07(1"-8)	6.5kg
306710	NT50-OZ25	15		8.5kg
306712	MTB2-OZ25	7	M10(M10*1.5P)A02(3/8"-16)	3.6kg
306714	MTB2-OZ25	15		5.1kg
306716	MTB3-OZ25	7	M10(M10*1.5P) M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12) A05(1/2"-13) A02(3/8"-16)	3.7kg
306718	MTB3-OZ25	15		5.2kg
306720	MTB4-OZ25	7	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	3.9kg
306722	MTB4-OZ25	15		5.4kg
306724	MTB5-OZ25	7	M24(M24*3.0P)A07(1"-8)	4.7kg
306726	MTB5-OZ25	15		6.2kg
306728	R8-OZ25	7	7/16"-20	3.7kg
306730	R8-OZ25	15		5.2kg
306732	BT40-OZ25	7		4.4kg
306734	BT40-OZ25	15		5.9kg
306736	BT50-OZ25	7		7.5kg
306738	BT50-OZ25	15		9.5kg
306740	SK40-OZ25	7	DIN69871A40 M16*2.0P	4.2kg
306742	SK40-OZ25	15		5.7kg
306744	SK50-OZ25	7	DIN69871A50 M24*3.0P	7.3kg
306746	SK50-OZ25	15		9.3kg

NT/MTB/BT/SK-OZ32 Цанговый набор



Модель комплекта метрических цанг
8PCS:6 , 8 , 10 , 12 , 16 , 20 , 25 , 32
15PCS:6 , 8 , 10 , 12 , 13 , 14 , 15 , 16 , 18 , 20 , 22 , 25 , 26 , 30 , 32

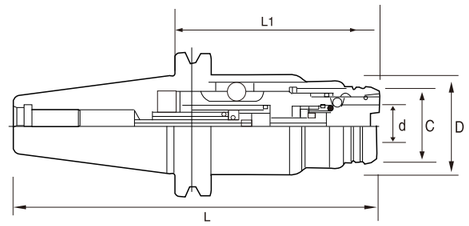
Номер заказа	Обозначение	Коли-чество	Резьба затяжного винта	Вес
306800	NT30-OZ32	8	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12) A05(1/2"-13)	7. 0kg
306802	NT30-OZ32	15		9. 0kg
306804	NT40-OZ32	8	M16(M16*2.0P)A06(5/8"-11)	7. 2kg
306806	NT40-OZ32	15		9. 2kg
306808	NT50-OZ32	8	M24(M24*3.0P)A07(1"-8)	9. 8kg
306810	NT50-OZ32	15		11. 8kg
306812	MTB5-OZ32	8	M24(M24*3.0P)A07(1"-8)	8. 0kg
306814	MTB5-OZ32	15		10. 0kg
306816	BT40-OZ32	8		7. 4kg
306818	BT40-OZ32	15		9. 4kg
306820	BT50-OZ32	8		10. 0kg
306822	BT50-OZ32	15		12. 0kg
306824	SK40-OZ32	8	DIN69871A40 M16*2.0P	7. 2kg
306826	SK40-OZ32	15		9.2kg
306828	SK50-OZ32	8	DIN69871A50 M24*3.0P	9. 8kg
306830	SK50-OZ32	15		11. 8kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

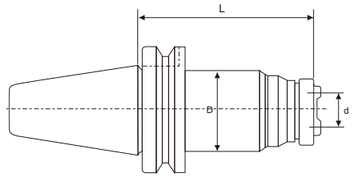
BT-TC Патрон для нарезания резьбы





Номер заказа	Обозначение	C	D	L1	L	Диапазон регулировки		Цанга	Диапазон резьбо-нарезания	Вес
						Расширение	Сжатие			
307000	BT30-TC312-57	33	46	57	105.4	6	12	TC312	M3～M14	1.50
307002	BT40-TC312-67	33	63	67	127.4	6	12	TC312	M3～M14	1.80
307004	-TC822-94	48		94	159.4	12.5	12.5	TC822	M8～M22	2.50
307006	-TC1638-164	72		164	229.4	20	20	TC1638	M14～M36	3.20
307008	BT50-TC312-100	33	100	100	172.8	6	12	TC312	M3～M14	4.00
307010	-TC822-102	48		102	203.8	12.5	12.5	TC822	M8～M22	5.00
307012	-TC1638-163	72		163	243.8	20	20	TC1638	M14～M36	6.00

BT Патрон для нарезания резьбы

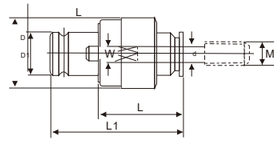




Номер заказа	Номер модели, спецификация	Область применения	d	D	L	Набор втулок для нарезания резьбы
307020	BT 30-G3	M3-M12	19	46	90	GT3-M
307022	BT 40-G3	M3-M12	19	46	90	GT3-M
307024	-G12	M12-M24	30	66	130	GT12-M
307026	BT 50-G3	M3-M12	19	46	95	GT3-M
307028	-G12	M12-M24	30	66	130	GT12-M
307030	-G24	M24-M42	45	92	180	GT24-M

Примечание: обозначает различные типы конических хвостовиков

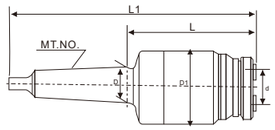
Предохранительная втулка (-GT)

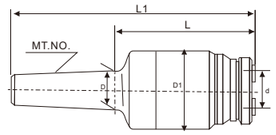




Номер заказа	Номер модели, спецификация	M	d	D	D1	L	L1	W
307050	GT3-3	3	3.25	38	19	33.7	56	2.5
307052	-4	4	4.1					3.15
307054	-5	5	5.1					4.0
307056	-6	6	6.4					5.0
307058	-8	8	6.4					5.0
307060	-10	10	8.1					6.3
307062	-12	12	9.1					7.1
307064	GT12-12	12	9.1	58	30	51.7	82	7.1
307068	-14	14	11.3					9.0
307070	-16	16	12.6					I0.0
307072	-18	18	14.1					11.2
307074	-20	20	14.1					11.2
307076	-22	22	16.1					12.5
307078	-24	24	18.1					14.0
307080	GT24-24	24	18.1	85	45	74.5	123	14.0
307081	-27	27	20.1					16.0
307082	-30	30	20.1					16.0
307083	-33	33	22.5					18.0
307084	-36	36	25.1					20.2
307085	-39	39	28.1					22.4
307086	-42	42	28.1					22.4
307087	GT45-45	45	36.1	135	78	116	210	29
307088	-48	48	38.1					29
307089	-52	52	42.1					32
307090	-56	56	45.1					35
307091	-60	60	45.1					35
307092	-64	64	48.1					36
307093	-68	68	52.1					39
307094	-70	70	52.1					44
307095	-76	76	56.1					46
307096	-80	80	56.1					48

Резьбонарезной патрон с хвостовиком Morse (-JJ)





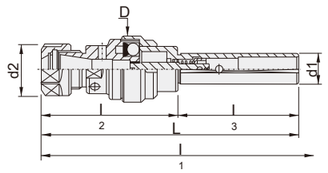
Номер заказа	Номер модели, спецификация	Диапазон резьбо-нарезания	Конус Морзе	D	D1	d	L	L1	Совмести-мая мо-дель
307032	MT3-JJ3	M3～M12	3	23.825	46	19	90	187	GT3-M
307034	MT4-JJ3		4	31.267				212	
307036	MT3-JJ4	M12～M24	3	23.825	66	30	130	216	GT12-M
307038	MT4-JJ4		4	31.267				241	
307040	MT5-JJ4		5	44.399				274	
307042	MT5-JJ5	M24～M42			92	45	160	314	GT24-M
307046	MW6-JJ6	M45～M80	6	63.348	135	78	156	338	GT45-M

Все металлорежущие станки, такие как сверлильные, токарные, фрезерные и центровочные станки, могут использовать различные виды резьбонарезных патронов.

Резьбонарезные патроны состоят из хвостовика и патрона для метчика. Диапазон нарезания резьбы составляет от M3 до M80..

Хвостовик оснащён устройством для компенсации продольного и поперечного смещения, а резьбовой патрон устройством защиты от перегрузки крутящего момента, чтобы предотвратить поломку метчика в случае перегрузки.

TP Патрон ER для нарезания резьбы





Номер заказа	Обозначение	D	d1	d2	L	l1	l2	l3	Цанга	Диапазон резьбонарезания	Вес
306900	TP-20	44	20	34	159	172	79	80	ER20	M3~M16	0.5kg
306902	TP-225	44	25								0.7kg
306904	TP-232	44	32								0.9kg
306906	STP-20	37	20		155						1.0kg
306908	TP-32	56	32	50	174.5	190	94.5	80	ER32	M3~M27	1.6kg
306910	TPM-320	44	MT3	34	165	178	79	86	ER20	M3~M16	1.4kg
306912	TPM-420	44	MT4								1.6kg
306914	TPM-432	56	MT4	50	203.5	216.5	94.5	109	ER32	M3~M27	1.8kg
306916	BT30-TER16										0.7kg
306918	BT30-TER20										0.8kg
306920	BT30-TER25										0.9kg
306922	BT40-TER16										1.5kg
306924	BT40-TER20										1.6kg
306926	BT40-TER25										1.7kg
306928	BT50-TER16										3.0kg
306930	BT50-TER20										3.2kg
306932	BT50-TER25										3.5kg
306934	BT50-TER32										3.8kg

DT24/DT33 Набор для нарезания резьбы на радиально-сверлильном станке



Обозначение	Держатель нарезного инструмента	Цанга для нарезания резьбы	Гильза
DT24 MTA□ -10PCS/SET	DT24-MT2 Holder DT24-MT3 Holder DT24-MT4 Holder DT24-MT5 Holder	M4,M5,M6,M8,M10,M12,M14,M16,M18,M20,M22,M24 W3/16,W1/4,W5/16,W3/8,W7/16,W1/2,W5/8,W3/4,W7/8,W1" PT1/8,PT1/4,PT1/2	DT24-MT1 DT24-MT2 DT24-MT3
DT33 MTA□ -10PCS/SET	DT33-MT3 Holder DT33-MT4 Holder DT33-MT5 Holder	M8,M10,M12,M14,M16,M18,M20,M22,M24,M27,M30,M33,M36 W5/16,W3/8,W7/16,W1/2,W5/8,W7/8,W1",W1-1/8,W1-1/4 PT1/8,PT1/4,PT3/8,PT1/2,PT3/4,PT1"	DT33-MT1 DT33-MT2 DT33-MT3 DT33-MT4

Стандартный набор

Модель	Стандартный размер	PRICR
DT24 MTA□-10PCS/SET	DT24 MTA □ HOLDER,JTA6+1/2,DT24-M4,M6,M8,M10,M12,M16,M16,DT24-MT1,DT24-MT2	5500
DT33 MTA□-10PCS/SET	DT33 MTA □ HOLDER,JTA6+1/2,DT24-M8,M10,M12,M16,M20,M24,DT33-MT2,DT33-MT3	5500

-DT24/DT33 Набор для нарезания резьбы можно приобрести в собранном виде или отдельно
-в соответствии с вашими потребностями
-DT24/DT33 Набор для нарезания резьбы прост в использовании, удобен и быстр.
-DT24/DT33 У него есть функция регулировки крутящего момента. И можно выполнить настройку силы крутящего момента (H - высокая, L - низкая) в соответствии с потребностями нарезания резьбы.

DT24/DT33 Набор для нарезания резьбы на радиально-сверлильном станке:

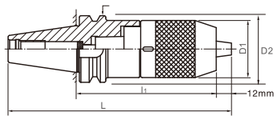
1. Основная часть набора для нарезания резьбы на радиально-сверлильном станке X 1 штука
2. DT24/33+JTA6+1/2 обычных зажимных патронов X 1 комплект
3. Держатель нарезного инструмента DT24/33 X 2 шт.
4. Держатель нарезного инструмента DT24/33 X 6 шт.
5. L-образный регулировочный ключ X 1 шт.

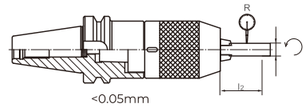
МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

BT-APU Сверлильный патрон







Номер заказа	Обозначение	Диаметр захвата	D1	D2	L1	L	Ключ	Вес
307100	BT30-APU8-75	0.3~8	37	46	75	128.4	APU8	0.80
307102	BT40-APU8-85	0.3~8	37	63	85	150.4	APU8	1.46
307104	-APU13-110	1~13	50		110	165.4	APU13	2.00
307106	-APU16-120	3~16	57		120	195.4	APU16	2.60
307108	BT50-APU13-110	1~13	50	100	110	201.8	APU13	4.70
307110	-APU16-130	3~16	57		130	236.8	APU16	4.80

JM Самозажимной патрон



6000rpm



MT : Сверлильный патрон

Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	Диапазон зажима inch	Крепления	Длина (mm) A	Длина (mm) B	Длина (mm) D (Внешний диаметр)	Вес
307111	JM068H	0.2~8	1/64"~5/16"	MT2	140.5	60.5	37	0.45
307112	JM0613H	0.2~13	1/64"~1/2"	MT2	160	80	50.5	1.00
307113	JM0613H	0.2~13	1/64"~1/2"	MT3	179	80	50.5	1.08
307114	JM0613H	0.2~13	1/64"~1/2"	MT4	205	81	50.5	1.48
307115	JM0616H	0.2~16	1/64"~5/8"	MT3	184	85	57	1.40
307116	JM0616H	0.2~16	1/64"~5/8"	MT4	209	85	57	1.70

C : Сверлильный патрон

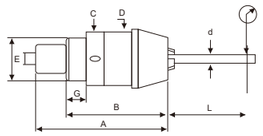
Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	Диапазон зажима inch	Крепления	Длина (mm) A	Длина (mm) B	Длина (mm) D (Внешний диаметр)	Вес
307120	JM078H	0.2~8	1/64"~5/16"	C20	120.5	60.5	37	0.52
307121	JM0713H	0.2~13	1/64"~1/2"	C20	140	80	50.5	0.98
307122	JM0713H	0.2~13	1/64"~1/2"	C25	160	80	50.5	1.12
307123	JM0713H	0.2~13	1/64"~1/2"	C32	161	81	50.5	1.37
307124	JM0716H	0.2~16	1/64"~5/8"	C20	145	85	57	1.33
307125	JM0716H	0.2~16	1/64"~5/8"	C25	165	85	57	1.48
307126	JM0716H	0.2~16	1/64"~5/8"	C32	165	85	57	1.66

R : Сверлильный патрон

Номер заказа	Наим.	Диапазон зажима mm	Диапазон зажима inch	Крепления	Длина (mm) A	Длина (mm) B	Длина (mm) D (Внешний диаметр)	Вес
307128	JM0613H	0.2~13	1/64"~1/2"	R8	186	81	50.5	1.25
307129	JM0616H	0.2~16	1/64"~5/8"	R8	190	85	57	1.54

Таблица проверки точности

Обозн.	Диаметр	Длина mm	Точность
JM068H	3	35	0.05
	6		
	8	50	
JM0610H	3	35	0.05
	6		
	10	58	
JM0613H	5	55	0.05
	10		
	13	75	
JM0616H	5	55	0.05
	10		
	16	80	



Предлагается множество вариантов с различными стандартными размерами хвостовиков, которые можно быстро заменить при использовании на универсальном сверлильном станке.

Сверлильные патроны

Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	Диапазон зажима inch	Крепления	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	Вес
307130	JM068H	0.2~8	1/64"~5/16"	MT2	85	60.5	36	37.5	M6	30	10	0.37
307131	JM0610H	0.2~10	1/64"~3/8"	MT2	94.5	70	41	43	M6	34	13	0.64
307132	JM0613H	0.2~13	1/64"~1/2"	MT3	107	80	48	50.5	M8	38	15	0.92
307133	JM0616H	0.2~16	1/64"~5/8"	MT3	112	85	54	57	M8	43	16	1.26

J - Самозажимной сверлильный патрон





Самозажимной сверлильный патрон



Высокоскоростной продукт

■ Державка сверлильного патрона

Номер заказа	Обозначение	Конус	D	L	Использование сверлильного патрона
307140	□BT 30-Z10-25	B10	10.094	25	J216(0.6～6)
307141	-45			45	
307142	-Z12-25	B12	12.065	25	J2110(1～10)
307143	-45			45	
307144	-Z16-25	B16	15.733	25	J2113 (1～13)
307145	-45			45	
307146	□BT 40-Z10-45	B10	10.094	45	J216 (0.6～6)
307147	-90			90	
307148	-Z12-45	B12	12.065	45	J2110 (1～10)
307149	-90			90	
307150	-Z16-45	B16	15.733	45	J2113 (1～13)
307151	-90			90	
307152	-Z18-45	B18	17.780	45	J2116 (3～16)
307153	-90			90	
307154	-Z22-45	B22	21.793	45	J2120 (5～20)
307155	-90			90	
307156	□BT 50-Z10-45	B10	10.094	45	J216 (0.6～6)
307157	-105			105	
307158	-Z12-45	B12	12.065	45	J2110 (1～10)
307159	-105			105	
307160	-Z16-45	B16	15.733	45	J2113 (1～13)
307161	-105			105	
307162	-Z18-45	B18	17.780	45	J2116 (3～16)
307163	-105			105	
307164	-Z22-60	B22	21.793	60	J2120 (5～20)
307165	-105			105	

Примечание : Представлены различные типы конических хвостовиков

Серия J01, соединение с коротким коническим хвостовиком M-класса X Морзе и Жакара

Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	Номер конус-ного отверс-тия	Угол конуса	d mm	l mm	D mm	L mm	L1 mm	Вес kg	Контрольный штифт: Крупный стержень	Контрольный штифт: Маленький стержень	Точ-ность mm	Момент
307170	JM013H	0.2～3	B6	2° 51'26.7"	6.350	10.000	24	45.1	41.5	0.100	3×40	/	0.05	0.8
307171		1/64"～1/8"	J10	4° 49'24.7"	6.350	11.112								
307172	JM014H	0.2～4	B10	2° 51'26.7"	10.094	14.500	29	60.8	55	0.190	4×50	/		1.2
307173		1/64"～5/32"	J1	4° 24'53.1"	9.754	16.669								
307174	JM016H	0.2～6	B10	2° 51'26.7"	10.094	14.500	34	70.6	64	0.313	6×50	3×25		3
307175		1/64"～1/4"	J1	4° 24'53.1"	9.754	16.669								
307176	JM018H	0.2～8	B12	2° 51'26.7"	12.065	18.500	39	80.4	73	0.477	8×50	4×25		4
307177		1/64"～5/16"	J2	4° 40'11.6"	14.199	22.225								
307178	JM0110H	0.2～10	B12	2° 51'26.7"	12.065	18.500	44	90.2	82	0.685	10×75	5×37.5		6
307179		1/64"～3/8"	J2	4° 40'11.6"	14.199	22.225								
307180	JM0113H	0.2～13	B16	2° 51'41.0"	15.733	24.000	49	100.6	91	0.946	13×100	6×50		12
307181		1/64"～1/2"	J33	3° 38'13.4"	15.850	25.400								
307182	JM0116H	0.2～16	B18	2° 51'41.0"	17.780	32.000	54	112.2	102	1.270	16×100	8×50		14
307183		1/64"～5/8"	J6	2° 58'24.8"	17.170	25.400								
307184	JM0120H	0.2～20	B22	2° 52'31.5"	21.793	40.500	59	131.5	119	1.717	20×125	10×62.5	0.07	16
307185		1/64"～3/4"	J3	3° 3'1.0"	20.599	30.956								
307186	JM0125H	0.2～25	B22	2° 52'31.5"	21.793	40.500	74	156.5	142	3.430	25×125	13×62.5	0.09	18

Серия J01 с коротким коническим хвостовиком P-класса Морзе и Жакара.

Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	Номер конус-ного отверс-тия	Угол конуса	d mm	l mm	D mm	L mm	L1 mm	Вес kg	Контрольный штифт: Крупный стержень	Контрольный штифт: Маленький стержень	Точ-ность mm	Момент
307187	J016L	0.2～6	B10	2° 51'26.7"	10.094	14.500	34	70.6	64	0.313	6×50	3×25	0.12	3
307188		1/64"～1/4"	J1	4° 24'53.1"	9.754	16.669								
307189	J018L	0.2～8	B12	2° 51'26.7"	12.065	18.500	39	80.4	73	0.477	8×50	4×25		4
307190		1/64"～5/16"	J2	4° 40'11.6"	14.199	22.225								
307191	J0110L	0.2～10	B12	2° 51'26.7"	12.065	18.500	44	90.2	82	0.686	10×75	5×37.5		6
307192		1/64"～3/8"	J2	4° 40'11.6"	14.199	22.225								
307193	J0113L	0.2～13	B16	2° 51'41.0"	15.733	24.000	49	100.6	91	0.944	13×100	6×50		12
307194		1/64"～1/2"	J33	3° 38'13.4"	15.850	25.400								
307195	J0116L	0.2～16	B18	2° 51'41.0"	17.780	32.000	54	112.2	102	1.268	16×100	8×50		14
307196		1/64"～5/8"	J6	2° 58'24.8"	17.170	25.400								
307197	J0120L	0.2～20	B22	2° 52'31.5"	21.793	40.500	59	131.5	119	1.716	20×125	10×62.5	0.16	16
307198		1/64"～3/4"	J3	3° 3'1.0"	20.599	30.956								
307199	J0125H	0.2～25	B22	2° 52'31.5"	21.793	40.500	74	156.5	142	3.430	25×125	13×62.5	0.20	18

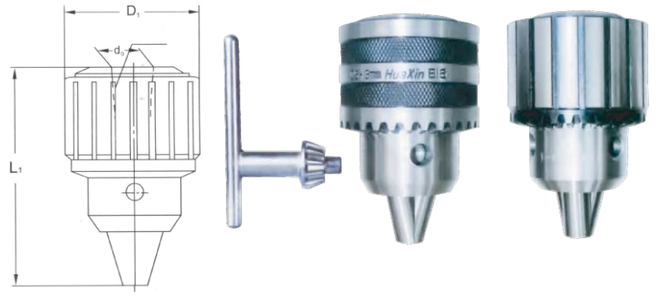
Серия J03 с соединением по резьбовому отверстию типа H.

Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	d mm	l mm	D mm	L mm	L1 mm	Вес kg	Контрольный штифт: Крупный стержень	Контрольный штифт: Маленький стержень	Точ-ность mm	Момент
307200	J036H	0.2～6	M10×1	14	34	70.6	64	0.313	6×50	3x25	0.20	3
307202		1/64"～1/4"	3/8"-24UNF									
307204	J038H	0.2～8	M10×1	14	39	80.4	73	0.477	8×50	4x25		4
307206		1/64"～5/16"	3/8"-24UNF									
307208	J0310H	0.2～10	M10×1	14	44	90.2	85	0.686	10×75	5x37.5		6
307210		1/64"～3/8"	3/8"-24UNF									
307212	J0313H	0.2～13	M12×1.25	16	49	100.6	91	0.944	13×100	6x50		12
307214		1/64"～1/2"	1/2"-20UNF									
307216	J0316H	0.2～16	M16×1.5	18	54	112.2	102	1.268	16×100	8x50		14
307218		1/64"～5/8"	5/8"-16UN									

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

J - Ручной сверлильный патрон



Серия J31 с соединением по резьбовому отверстию типа H.

Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	Крепления	D mm	L1 mm	Вес
307220	J316L	0.5～6	M10×1.0	30	49	0.125
307222		1/64"～1/4"	3/8"-24UNF			
307224	J3110L	1～10	M10×1.0	42.5	70	0.335
307226		1/32"～3/8"	3/8"-24UNF			
307228	J3113L	1～13	M12×1.25	53	86	0.625
307230		1/32"～1/2"	1/2"-20UNF			
307232	J3116L	3～16	M16×1.5	57	97	0.750
307234		1/8"～5/8"	5/8"-16UN			

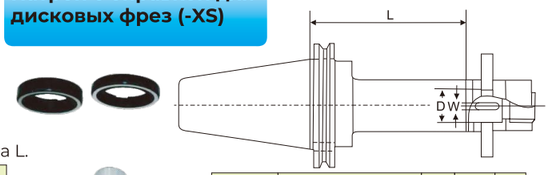
Сверлильный патрон с ключом



Серия J21 с коротким коническим хвостовиком типа Морзе и Жакара.

Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	Номер конус-ного отверс-тия	do mm	D mm	L1 mm	Вес
307240	J216L	0.5～6	B10	10.094	30	49	0.125
307242		1/64"～1/4"	J1	9.754			
307244	J2110L	1～10	B12	12.065	42.5	70	0.335
307246		1/32"～3/8"	J2	14.199			
307248	J2113L	1～13	B16	15.733	53	86	0.625
307250		1/32"～1/2"	J6	17.170			
307252	J2116L	3～16	B18	17.780	57	97	0.750
307254		1/8"～5/8"	J3	20.599			
307256	J2120H	5～20	B22	21.793	65	110	1.400
307258		3/16"～3/4"	J3	20.599			

Патрон с оправкой для дисковых фрез (-XS)



Серия J31 с соединением по резьбовому отверстию типа L.

Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	Крепления	D mm	L1 mm	Вес
307260	J316L	0.5～6	M10×1	30	49	0.115
307262		1/64"～1/4"	3/8"-24UNF			
307264	J3110L	1～10	M10×1	34	60	0.160
307266		1/32"～3/8"	3/8"-24UNF			
307268	J3113L	1.5～13	M12×1.25	43	75	0.305
307270		1/16"～1/2"	1/2"-20UNF			
307272	J3116L	3～16	M16×1.5	53	88	0.625
307274		1/8"～5/8"	5/8"-16UN			



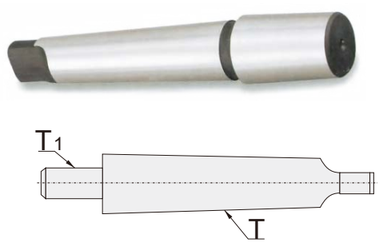
Серия J21 с коротким коническим хвостовиком типа Морзе и Жакара.

Номер заказа	Обозн.	Диапазон зажима mm	Номер конус-ного отверс-тия	do mm	D mm	L1 mm	Вес
307280	J216L	0.5～6	B10	10.094	30	49	0.115
307282		1/64"～1/4"	J1	9.754			
307284	J2110L	1～10	B12	12.065	34	60	0.160
307286		1/32"～3/8"	J2	14.199			
307288	J2113L	1.5～13	B16	15.733	43	75	0.305
307290		1/16"～1/2"	J33	17.170			
307292	J2116L	3～16	B18	17.780	53	88	0.625
307294							

Номер заказа	Обозначение	D	L	W
307900	□BT 30-XS10-60	10	60	-
307902	-XS16-60	16	60	4
307904	-XS22-60	22	60	6
307906	□BT 40-XS16-75	16	75	4
307908	-105		105	
307910	-XS22-75	22	75	6
307912	-105		105	
307914	-120		120	
307916	-XS27-75	27	75	6
307918	-105		105	
307920	-120		120	
307922	-SX332-60	32	60	8
307924	-90		90	
307926	□BT 50-XS16-90	16	90	4
307928	-120		120	
307930	-XS22-90	22	90	6
307932	-135		135	
307934	-150		150	
307936	-XS27-90	27	90	6
307938	-135		135	
307940	-150		150	
307942	XS32-75	32	75	8
307944	-90		90	
307946	-120		120	
307948	-135		135	
307950	-SX40-75	40	75	10
307952	-90		90	
307954	-120		120	
307956	-135		135	
307958	XT60-XS32-135	32	135	8
307960	-XS40-135	40	135	10
307962	-XS50-150	50	150	12

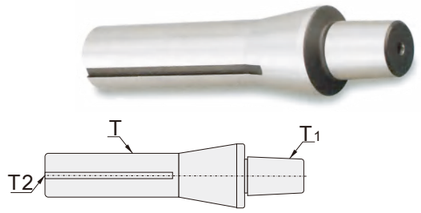
Примечание : различные виды конусных Державок

MT/JT Державка сверлильного патрона с конусом Морзе



Номер заказа	Обозначение	T	T1
307300	MT1-JT0	MT1	JT0
307302	MT1-JT1	MT1	JT1
307304	MT1-JT2	MT1	JT2
307306	MT1-JT3	MT1	JT3
307308	MT1-JT4	MT1	JT4
307310	MT1-JT5	MT1	JT5
307312	MT1-JT6	MT1	JT6
307314	MT1-JT33	MT1	JT33
307316	MT2-JT0	MT2	JT0
307318	MT2-JT1	MT2	JT1
307320	MT2-JT2	MT2	JT2
307322	MT2-JT3	MT2	JT3
307324	MT2-JT4	MT2	JT4
307326	MT2-JT5	MT2	JT5
307328	MT2-JT6	MT2	JT6
307330	MT2-JT33	MT2	JT33
307332	MT3-JT1	MT3	JT1
307334	MT3-JT2	MT3	JT2
307336	MT3-JT3	MT3	JT3
307338	MT3-JT4	MT3	JT4
307340	MT3-JT5	MT3	JT5
307342	MT3-JT6	MT3	JT6
307344	MT3-JT33	MT3	JT33
307346	MT4-JT2	MT4	JT2
307348	MT4-JT3	MT4	JT3
307350	MT4-JT4	MT4	JT4
307352	MT4-JT5	MT4	JT5
307354	MT4-JT6	MT4	JT6
307356	MT4-JT33	MT4	JT33
307358	MT5-JT2	MT5	JT2
307360	MT5-JT3	MT5	JT3
307362	MT5-JT4	MT5	JT4
307364	MT5-JT5	MT5	JT5
307366	MT5-JT6	MT5	JT6
307368	MT5-JT33	MT5	JT33

R8/JT Державка сверлильного патрона



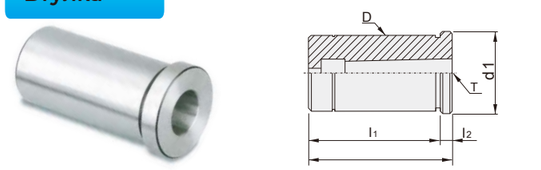
Номер заказа	Обозначение	T	T2	T3
307370	R8-JT1	R8	JT1	7/16"-UNF20
307372	R8-JT2	R8	JT2	
307374	R8-JT3	R8	JT3	
307376	R8-JT4	R8	JT4	
307378	R8-JT5	R8	JT5	
307380	R8-JT6	R8	JT6	
307382	R8-JT33	R8	JT33	

C/JT Державка



Номер заказа	Обозначение	D	T	L	L1	L2
307400	C20-JT6	C20	JT6	80	55	25
307402	C32-JT3	C32	JT3	85	70	25
307404	C32-JT6	C32	JT6	105.95	70	35.95
307406	C42-JT3	C42	JT3	125	100	25
307408	C42-JT5	C42	JT5	135.95	100	35.95

C/MT Втулка

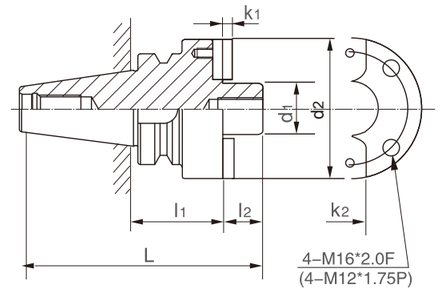


Номер заказа	Обозначение	D	T	L	L1	L2	d1
307500	C32-MT1	C32	Mt1	61	56	5	35
307502	C32-MT2	C32	MT2	73	65	8	37
307504	C32-MT3	C32	MT3	92	72	20	37
307506	C42-MT1	C42	MT1	61	56	5	47
307508	C42-MT2	C42	MT2	74	66	8	47
307510	C42-MT3	C42	MT3	92	75	17	47

МАКСИМУМ
Станочная фрезерная оснастка

BT-FMA Державка для корпусных фрез

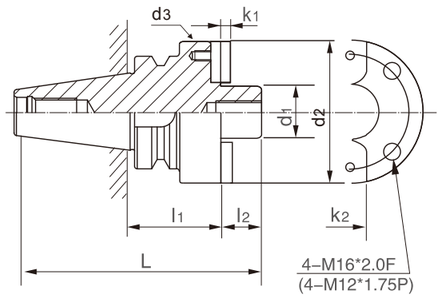




Номер заказа	Обозначение	L	L1	L2	D	d1	d2	k1	k2	Рис.	Вес
307600	BT30-FMA25.4-45	113.4	45	20	50	25.4	31.5	4.52	9.52		1.10kg
307602	BT30-FMA25.4-60	128.4	60								1.30kg
307604	BT30-FMA31.75-45	115.4	45	22	60	31.75	41	6.7	12.7		1.35kg
307606	BT40-FMA25.4-45	130.4	45	20	50	25.4	31.5	4.52	9.52		1.80kg
307608	BT40-FMA25.4-60	145.4	60								2.00kg
307610	BT40-FMA25.4-90	175.4	90								2.60kg
307612	BT40-FMA25.4-105	190.4	105								2.70kg
307614	BT40-FMA31.75-45	132.4	45	22	60	31.75	41	6.7	12.7		2.00kg
307616	BT40-FMA31.75-75	162.4	75								2.70kg
307618	BT40-FMA31.75-90	177.4	90								2.90kg
307620	BT40-FMA38.10-60	150.4	60	25	75	38.1	44.5	8.87	15.87	1	2.80kg
307622	BT40-FMA50.80-60	161.4	60	36	98	50.8	65	9.75	19.05		4.00kg
307624	BT50-FMA25.4-45	166.8	45	20	50	25.4	31.5	4.52	9.52		4.40kg
307626	BT50-FMA25.4-90	211.8	90								5.10kg
307628	BT50-FMA25.4-150	271.8	150								6.10kg
307630	BT50-FMA31.75-45	168.8	45	22	60	31.75	41	6.2	12.7		4.50kg
307632	BT50-FMA31.75-75	198.8	75					6.7			5.30kg
307634	BT50-FMA31.75-105	228.8	105								5.70kg
307636	BT50-FMA38.10-45	171.8	45	25	80	38.1	44.5	8.87	15.87		4.80kg
307638	BT50-FMA38.10-75	210.8	75								6.00kg
307640	BT50-FMA50.80-45	182.8	45	36	98	50.8	65	9.75	19.05		5.70kg
307642	BT50-FMA50.80-75	212.8	75								6.80kg
307644	BT50-FMA47.62-75	208.8	75	32	128.75	47.62	-	12.5	25.4	2	7.90kg
307646	BT50-FMA25.4-125BG	246.8	125	20	48	25.4	31.5	60	4.25	9.52	5.3kg
307648	BT50-FMA25.4-150BG	271.8	150								6.4kg
307650	BT50-FMA25.4-200BG	321.8	200		58			63			7.5kg
307652	BT50-FMA25.4-250BG	371.8	250								8.6kg
307654	BT50-FMA25.4-300BG	421.8	300								9.7kg
307656	BT50-FMA25.4-350BG	471.8	350					66			10.8kg
307658	BT50-FMA25.4-400BG	521.8	400								11.9kg
307660	BT50-FMA31.75-125BG	248.8	125	22	70	31.75	41	75	6.7	12.7	5.6kg
307662	BT50-FMA31.75-150BG	273.8	150								6.3kg
307664	BT50-FMA31.75-175BG	298.8	175								8.3kg
307666	BT50-FMA31.75-200BG	323.8	200								9.1kg
307668	BT50-FMA31.75-250BG	373.8	250								10.6kg
307670	BT50-FMA31.75-300BG	423.8	300								12.1kg
307672	BT50-FMA31.75-350BG	473.8	350								13.6kg

FMB Державка для корпусных фрез





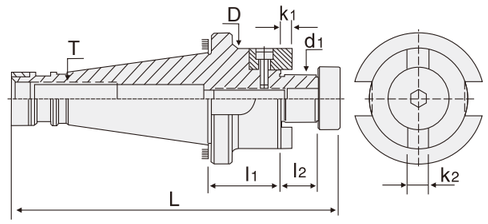
Номер заказа	Обозначение	L	L1	L2	D	d1	d2	k1	k2	Рис. d3	Вес
307700	BT30-FMB22-45	115.4	45	19	48	22	26	4.8	10		0.85kg
307702	BT30-FMB22-60	127.4	60								1.25kg
307704	BT30-FMB27-45	113.4	45	20	60	27	31.5	5.8	12		1.20kg
307706	BT30-FMB27-60	128.4	60								1.35kg
307708	BT30-FMB32-45	115.4	45	22	78	32	41	6.8	14		1.35kg
307710	BT40-FMB22-45	129.4	45	19	48	22	26	4.8	10		1.45kg
307712	BT40-FMB22-60	144.4	60								1.70kg
307714	BT40-FMB22-100	184.4	100								2.20kg
307716	BT40-FMB27-45	130.4	45	20	60	27	31.5	5.8	12		1.60kg
307718	BT40-FMB27-60	145.4	60								2.00kg
307720	BT40-FMB27-90	175.4	90								2.30kg
307722	BT40-FMB27-105	190.4	105								2.50kg
307724	BT40-FMB32-45	132.4	45	22	78	32	41	6.8	14		1.75kg
307726	BT40-FMB32-60	147.4	60								2.10kg
307728	BT40-FMB40-60	150.4	60	25	80	40	48	8.3	16		2.80kg
307730	BT50-FMB22-45	165.8	45	19	48	22	26	4.8	10	1	4.50kg
307732	BT50-FMB22-90	210.8	90								5.10kg
307734	BT50-FMB22-150	270.8	150								6.80kg
307736	BT50-FMB22-200	320.8	200								7.00kg
307738	BT50-FMB22-250	370.8	250								8.00kg
307740	BT50-FMB27-50	171.8	50	20	60	27	31.5	5.8	12		4.60kg
307742	BT50-FMB27-90	211.8	90								5.40kg
307744	BT50-FMB27-150	271.8	150								7.50kg
307746	BT50-FMB27-200	321.8	200								9.50kg
307748	BT50-FMB27-250	371.8	250								11.0kg
307750	BT50-FMB32-50	173.8	50	22	78	32	41	6.8	14		5.70kg
307752	BT50-FMB32-90	213.8	90								5.80kg
307754	BT50-FMB40-50	176.8	50	25	80	40	48	8.3	16		5.2kg
307756	BT50-FMB40-90	216.8	90								6.00kg
307758	BT50-FMB40-105	231.8	105								7.20kg
307760											
307762	BT50-FS40F-75	202.8	75	26	110	40	–	8.3	16	2	6.00kg
307764	BT50-FS60F-75	201.8	75	25	138	60	–	12.5	25.4		8.50kg
307766	BT40-FMB22-150BG	233.4	150	18	48	22	31.75	4.25	9.52	51	3.1kg
307768	BT40-FMB22-200BG	283.4	200								4.0kg
307770	BT40-FMB22-250BG	333.4	250								4.9kg
307772	BT50-FMB22-150BG	271.8	150	20	58					62.5	6.8kg
307774	BT50-FMB22-200BG	321.8	200								8.4kg
307776	BT50-FMB22-250BG	371.8	250								9.4kg
307778	BT50-FMB22-300BG	421.8	300								10.4kg
307780	BT50-FMB22-350BG	471.8	350								11.4kg
307782	BT50-FMB22-400BG	521.8	400								12.4kg
307784	BT50-FMB22-450BG	571.8	450								13.4kg
307786	BT50-FMB22-500BG	621.8	500								14.4kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

NT/FM Державка для корпусных фрез



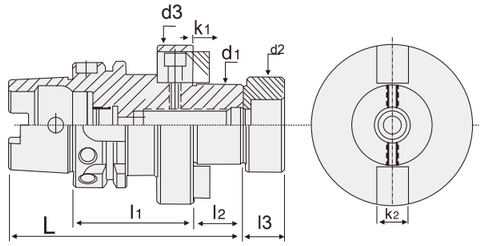


При заказе, уточните, метрические или дюймовые размеры затяжных винтов.

Номер заказа	Обозначение	D	L	l1	l2	K1	K2	T	Вес
307800	NT30-FMA25.40	46	139.4	35	20	4.5	9.52	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	0.55kg
307802	NT30-FMA31.75	60	141.4		22	5.7	12.7		0.75kg
307804	NT30-FMA38.10	70	148.9		25	6.87	15.87		2.10kg
307806	NT40-FMA25.40	63	164.4		20	4.5	9.52	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	1.45kg
307808	NT40-FMA31.75	63	166.4		22	5.7	12.7		1.75kg
307810	NT40-FMA38.10	70	173.4		25	6.87	15.87		2.00kg
307812	NT40-FMA50.80	98	174.9		36	9.75	19.05		2.55kg
307814	NT40-FMA47.62	128.75	149.4	24	32	12.5	25.4		2.90kg
307816	NT50-FMA25.40	50	182.8	45	20	4.5	9.52	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	3.30kg
307818	NT50-FMA31.75	60	184.8		22	5.7	12.7		3.40kg
307820	NT50-FMA38.10	70	192.3		25	6.87	15.87		3.60kg
307822	NT50-FMA50.80	90	193.3		36	9.75	19.05		3.90kg
307824	NT50-FMA47.62	128.75	157.8	24	32	12.5	25.4		4.90kg
307826	NT30-FMB22mm	42	136.4	35	19	4	10	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	0.67kg
307828	NT30-FMB27mm	60	139.4		20	5	12		1.00kg
307830	NT30-FMB32mm	65	141.4		22	6	14		1.20kg
307832	NT30-FMB40mm	80	148.9		25	7	16		1.40kg
307834	NT40-FMB22mm	48	163.4		19	4	10	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	1.25kg
307836	NT40-FMB27mm	58	166.4		20	5	12		1.45kg
307838	NT40-FMB32mm	65	168.4		22	6	14		1.70kg
307840	NT40-FMB40mm	80	175.9		25	7	16		2.50kg
307842	NT50-FMB22mm	48	206.8	45	19	4	10	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	3.50kg
307844	NT50-FMB27mm	58	207.8		20	5	12		3.90kg
307846	NT50-FMB32mm	65	214.3		22	6	14		4.00kg
307848	NT50-FMB40mm	80	217.3		25	7	16		4.83kg

HSK/FMB Державка для корпусных фрез





Номер заказа	Обозначение	L	l2	l3	d2	d3	k1	k2	Вес
307900	HSK40A-FMB16-50	87	17	-	-	40	3.8	8	0.7kg
307902	HSK40A-FMB22-60	99	19	14	26	50	4.8	10	0.8kg
307904	HSK40A-FMB27-60	101	21	16	31.5	60	5.8	12	1.0kg
307906	HSK40A-FMB32-60	104	24	16	41	78	6.8	14	1.1kg
307908	HSK50A-FMB16-50	92	17	-	-	40	3.8	8	1.1kg
307910	HSK50A-FMB22-60	104	19	14	26	50	4.8	10	1.2kg
307912	HSK50A-FMB27-60	106	21	16	31.5	60	5.8	12	1.3kg
307914	HSK50A-FMB32-60	109	24	16	41	78	6.8	14	1.5kg
307916	HSK63A-FMB16-50	99	17	-	-	40	3.8	8	1.2kg
307918	HSK63A-FMB22-50	101	19	14	26	50	4.8	10	1.3kg
307920	HSK63A-FMB27-60	113	21	16	31.5	60	5.8	12	1.5kg
307922	HSK63A-FMB32-60	116	24	16	41	78	6.8	14	1.6kg
307924	HSK63A-FMB40-60	119	25	20.5	48	89	8.3	16	2.1kg
307926	HSK100A-FMB22-50	119	19	14	26	50	4.8	10	2.7kg
307928	HSK100A-FMB27-50	121	21	16	31.5	60	5.8	12	2.9kg
307930	HSK100A-FMB32-50	124	24	16	41	78	6.8	14	3.0kg
307932	HSK100A-FMB40-60	137	25	20.5	48	89	8.3	16	4.0kg
307934	HSK100A-FMB50-70	150	30	25	68	120	9.7	19	5.1kg
307936	HSK100A-FMB60-70	160	40	-	-	129	12.5	25.4	5.5kg

DAT/FMB Державка для корпусных фрез



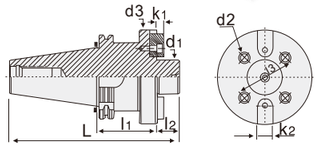


Рис.1

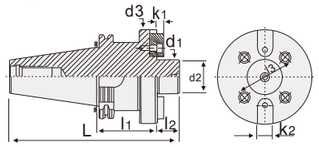
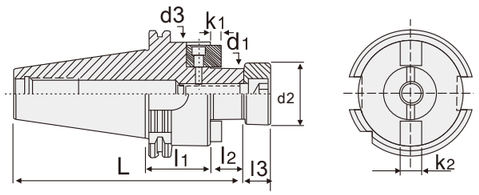


Рис.2



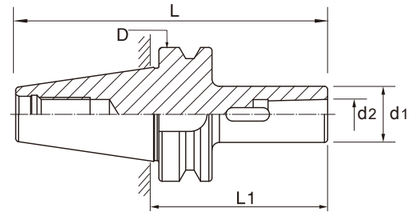
Номер заказа	Обозначение	L	L2	L3	d2	d3	k1	k2	Рис.	Вес
308000	DAT30-FMB22-35	101.8	19	14	26	45	4.8	10	1	1.00kg
308002	DAT30-FMB27-55	122.8	20	16	31.5	58	5.8	12		1.05kg
308004	DAT40-FMB22-35	122.4	19	14	26	48	4.8	10		1.20kg
308006	DAT40-FMB27-60	148.4	20	16	31.5	58	5.8	12		1.80kg
308008	DAT40-FMB32-60	150.4	22	16	41	66	6.8	14		2.30kg
308010	DAT40-FMB40-60	153.4	25	20.5	48	80	8.3	16		2.80kg
308012	DAT50-FMB22-35	155.75	19	14	26	48	4.8	10		3.40kg
308014	DAT50-FMB27-35	156.75	20	16	31.5	58	5.8	12		3.5kg
308016	DAT50-FMB32-35	158.75	22	16	41	66	6.8	14		3.70kg
308018	DAT50-FMB40-50	189.75	25	20.5	48	80	8.3	16		4.70kg
308020	DAT40-FMB50-60	191.75	30	25	68	95	9.7	19		5.80kg
308022	DAT40-FMB40F-60	158.4	30	66.7	M12	89	8.3	15.9	2	2.90kg
308024	DAT50-FMB40F-60	201.75	30	66.7	M12	89	8.3	15.9		5.50kg
308026	DAT50-FMB40F-70	211.75	40	101.6	M16	129	12.5	25.4		5.70kg
308028	DAT40-FS40-60	154.4	26	66.7	50	110	8.3	16	3	3.20kg
308030	DAT50-FS40-70	197.75	26	66.7	50	110	8.3	16		5.70kg
308032	DAT50-FS60-70	196.75	25	101.6	M16	140	12.5	25.4	2	5.50kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

BT-MTA Втулка с конусом Морзе

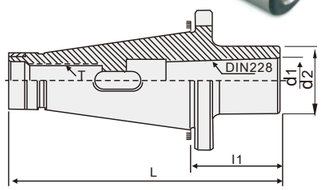




Номер заказа	Обозначение	L	L1	d1	d2	Рисунок	Вес
308100	BT30-MTA1-45	93.4	45	25	12.065	1	0.55kg
308102	BT30-MTA1-105	153.4	105			2	0.80kg
308104	BT30-MTA2-60	108.4	60	32	17.78	1	0.60kg
308106	BT30-MTA2-120	168.4	120			2	0.90kg
308108	BT30-MTA3-80	128.4	80	40	23.825	1	0.80kg
308110	BT40-MTA1-45	110.4	45	25	12.065	1	1.05kg
308112	BT40-MTA1-120	185.4	120			2	1.40kg
308114	BT40-MTA2-50	115.4	50	32	17.78	1	1.10kg
308116	BT40-MTA2-120	185.4	120			2	1.80kg
308118	BT40-MTA3-70	135.4	70	40	23.825	1	1.20kg
308120	BT40-MTA3-135	200.4	135			2	1.90kg
308122	BT40-MTA4-95	160.4	95	48	31.267	1	1.40kg
308124	BT40-MTA4-165	230.4	165			2	2.50kg
308126	BT50-MTA1-45	146.8	45	25	12.065	1	3.80kg
308128	BT50-MTA1-120	221.8	120			2	4.30kg
308130	BT50-MTA1-180	281.8	180			2	5.00kg
308132	BT50-MTA2-60	161.8	60	32	17.78	1	4.00kg
308134	BT50-MTA2-135	236.8	135			2	4.70kg
308136	BT50-MTA2-180	281.8	180			2	5.00kg
308138	BT50-MTA3-65	166.8	65	40	23.825	1	3.90kg
308140	BT50-MTA3-150	251.8	150			2	5.00kg
308142	BT50-MTA3-180	281.8	180			2	5.50kg
308144	BT50-MTA4-95	196.8	95	48	31.267	1	4.20kg
308146	BT50-MTA4-180	281.8	180			2	5.50kg
308148	BT50-MTA5-105	206.8	105	63	44.399	1	4.30kg

NT/MTA Оправка конус Морзе с лапкой





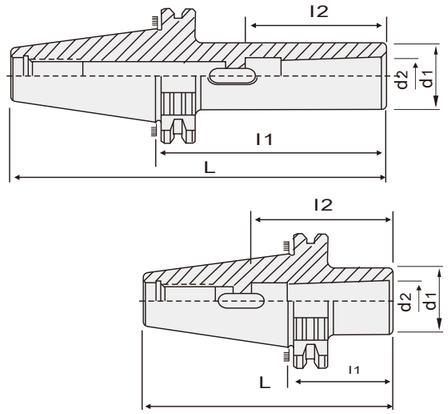
При заказе, уточните, метрические или дюймовые размеры затяжных винтов.

Единица измерения: m m

Номер заказа	Обознач.	L	l1	d1	d2	T	Вес
308200	NT30-MTA2	123. 9	55.5	17. 78	32	M12(M12*1.75P)	0.50kg
308202	NT30-MTA3	142. 4	74	23. 825	40	A04(1/2"-12)	0.55kg
308204	NT40-MTA2	118. 4	25	17. 78	32	M16(M16*2.0P)	0.80kg
308206	NT40-MTA3	140. 4	47	13. 825	40		0.85kg
308208	NT40-MTA4	175. 4	82	31. 267	48	A06(5/8"-11)	1.25kg
308210	NT40-MTA5	263. 4	170	44. 399	63		1.45kg
308212	NT50-MTA2	146. 8	20	17. 78	32	M24(M24*3.0P)	2.80kg
308214	NT50-MTA3	156. 8	30	13. 825	40		2.90kg
308216	NT50-MTA4	186. 8	60	31. 267	48	A07(1"-8)	3.00kg
308218	NT50-MTA5	209. 8	86.2	44. 399	63		3.10kg

DAT/MTA Оправка конус Морзе с лапкой

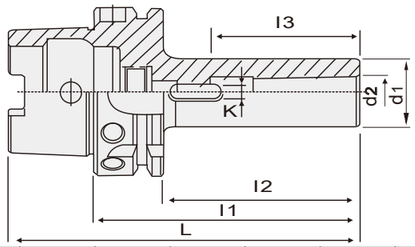




Номер заказа	Обозначение	L	L2	d1	d2	Вес
308300	DAT30-MTA1-50	97.8	56	25	12.065	0.55kg
308302	DAT30-MTA2-60	117.8	67	32	17.78	0.80kg
308304	DAT30-MTA3-75	122.8	84	40	23.825	1.00kg
308306	DAT40-MTA1-50	118.4	56	25	12.065	1.20kg
308308	DAT40-MTA2-50	118.4	67	32	17.78	1.00kg
308310	DAT40-MTA3-70	138.4	84	40	23.825	1.10kg
308312	DAT40-MTA4-95	163.4	107	48	31.627	1.35kg
308314	DAT50-MTA1-45	146.75	56	25	12.065	3.00kg
308316	DAT50-MTA2-60	161.75	67	32	17.78	3.10kg
308318	DAT50-MTA3-65	166.75	84	40	23.825	3.20kg
308320	DAT50-MTA4-95	196.75	107	48	31.627	3.40kg
308322	DAT50-MTA5-105	206.75	133	63	44.399	3.60kg

HSK/MTA Оправка конус Морзе с лапкой





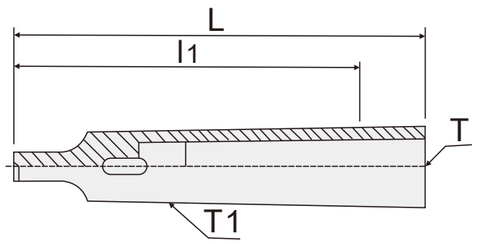
Номер заказа	Обозначение	L	l2	l3	d1	d2	K	Вес
308400	HSK50A-MTA1-100	125	74	56	25	12.065	5.2	1.5kg
308402	HSK50A-MTA2-120	145	94	67	32	17.78	6.3	1.8kg
308404	HSK50A-MTA3-140	165	114	84	40	23.825	7.9	1.9kg
308406	HSK63A-MTA1-100	132	74	56	25	12.065	5.2	1.9kg
308408	HSK63A-MTA2-120	152	94	67	32	17.78	6.3	2.0kg
308410	HSK63A-MTA3-140	172	114	84	40	23.825	7.9	2.2kg
308412	HSK63A-MTA4-160	192	134	107	48	31.627	11.9	2.5kg
308414	HSK100A-MTA1-110	160	81	56	25	12.065	5.2	3.4kg
308416	HSK100A-MTA2-120	170	91	67	32	17.78	6.3	3.8kg
308418	HSK100A-MTA3-150	200	121	84	40	23.825	7.9	4.0kg
308420	HSK100A-MTA4-170	220	141	107	48	31.627	11.9	4.6kg
308422	HSK100A-MTA5-200	250	171	135	63	44.399	15.9	5.2kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

MT Втулка конус Морзе с лапкой

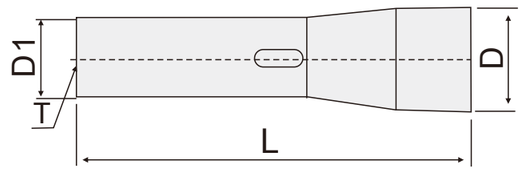




Номер заказа	Обозначение	T	T1	L	l1
308500	MT1-MT2	MT1	MT2	89	75
308502	MT1-MT3	MT1	MT3	100	94
308504	MT2-MT3	MT2	MT3	112	94
308506	MT1-MT4	MT1	MT4	124	117.5
308508	MT2-MT4	MT2	MT4	124	117.5
308510	MT3-MT4	MT3	MT4	140	117.5
308512	MT1-MT5	MT1	MT5	156	149
308514	MT2-MT5	MT2	MT5	156	149
308516	MT3-MT5	MT3	MT5	156	149
308518	MT4-MT5	MT4	MT5	167	149
308520	MT4-MT6	MT4	MT6	220	210
308522	MT5-MT6	MT5	MT6	224	210

R8/MT Втулка с конусом Морзе





Номер заказа	Обознач.	L	D	D1	T
308600	R8-MT1	124	32	24 ▪ 1	7/16"UNF20
308602	R8-MT2	136.5			
308604	R8-MT3	150			
308606	R8-MT4	245			

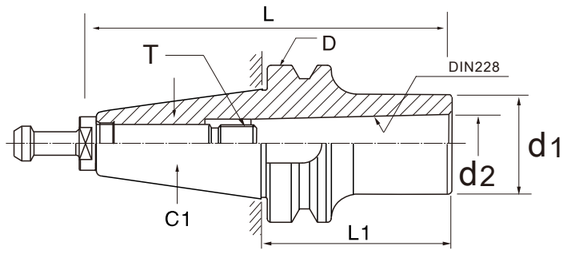
MT2-5 Рычаг для извлечения инструмента



Номер заказа	Обозначение	Конус Морзе	Полная длина	Вес	Размер упаковки одного экземпляра в коробке	Размер упаковки 20 коробок
308650	MT2-5	M.T.#2 #3 #4 #5	380mm	1.3kg	390x45x37mm	410x200x225mm

BT-MTB Оправка под конус Морзе с резьбой



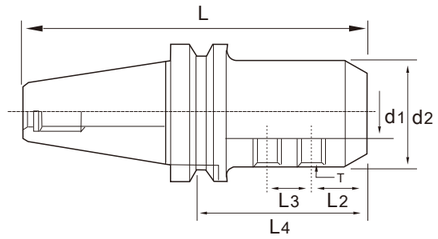


Номер заказа	Обозначение	L	L1	d1	d2	T	Вес
308700	BT30-MTB1-45	93.4	45	25	12.065	M6(M6*1.0P) A01(1/4"-20)	0.55kg
308702	BT30-MTB2-60	108.4	60	32	17.78	M10(M10*1.5P) A02(3/8"-16)	0.60kg
308704	BT40-MTB1-45	110.4	45	25	12.065	M6(M6*1.0P) A01(1/4"-20)	1.05kg
308706	BT40-MTB2-45	110.4	45	32	17.78	M10(M10*1.5P) A02(3/8"-16)	1.85kg
308708	BT40-MTB2-185	250.4	185	32	17078	M10(M10*1.5P) A02(3/8"-16)	2.20kg
308710	BT40-MTB3-75	140.4	75	40	23.528	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	1.30kg
308712	BT40-MTB3-90	155.4	90				1.40kg
308714	BT40-MTB3-120	185.4	120				1.80kg
308716	BT40-MTB3-180	245.4	180				2.40kg
308718	BT40-MTB4-100	165.4	100	48	31.267	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	1.60kg
308720	BT40-MTB4-120	185.4	120				1.80kg
308722	BT40-MTB4-180	245.4	180				2.60kg
308724	BT50-MTB1-45	146.8	45	25	12.065	M6(M6*1.0P) A01(1/4"-20)	3.80kg
308726	BT50-MTB2-45	146.8	45	32	17.78	M10(M10*1.5P) A02(3/8"-16)	3.90kg
308728	BT50-MTB3-60	161.8	60	40	23.825	M12(M12*1.75P) A04(1/2"-12)	3.90kg
308730	BT50-MTB4-75	176.8	75	48	31.267	M16(M16*2.0P) A06(5/8"-11)	4.20kg
308732	BT50-MTB5-120	221.8	120	63	44.399	M24(M24*3.0P) A07(1"-8)	4.30kg

МАКСИМУМ
Станочная фрезерная оснастка

BT-SLN Оправка Weldon





Номер заказа	Обозначение	L	L2	L3	L4	d2	T	Рис.	Вес
308800	BT30-SLN6-60	108.4	18	--	40	25	M6x1.0P	1	0.55kg
308802	BT30-SLN8-60	108.4				28	M8x1.25P		0.60kg
308804	BT30-SLN10-60	108.4	20		44	35	M10x1.5P		0.70kg
308806	BT30-SLN12-60	108.4	22.5		49	42	M12x1.75P		0.75kg
308808	BT30-SLN16-75	123.4	24		52	48	M14x2.0P		1.05kg
308810	BT30-SLN20-75	123.4	25		54	52	M16x2.0P		1.10kg
308812	BT30-SLN25-90	138.4	24	25	59	65	M18x2.0P	2	1.70kg
308814	BT40-SLN6-50	115.4	18	--	40	25	M6x1.0P	1	1.10kg
308816	BT40-SLN6-150	215.4							1.32kg
308818	BT40-SLN8-50	115.4				28	M8x1.25P		1.10kg
308820	BT40-SLN8-150	215.4							1.30kg
308822	BT40-SLN10-63	128.4	20		44	35	M10x1.5P		1.25kg
308824	BT40-SLN10-150	215.4							1.40kg
308826	BT40-SLN12-63	128.4	22.5		49	42	M12x1.75P		1.30kg
308828	BT40-SLN12-150	215.4							1.53kg
308830	BT40-SLN16-63	128.4	24		52	48	M14x2.0P		1.40kg
308832	BT40-SLN16-150	215.4							1.60kg
308834	BT40-SLN18-63	128.4			54	50			1.65kg
308836	BT40-SLN20-63	128.4	25			52	M16x2.0P		1.40kg
308838	BT40-SLN25-100	165.4	24	25	59	65	M18x2.0P	2	2.50kg
308840	BT40-SLN32-100	165.4		28	63	72	M20x2.0P		2.75kg
308842	BT50-SLN6-63	164.8	18	--	40	25	M6x1.0P	1	3.80kg
308844	BT50-SLN8-63	164.8				28	M8x1.25P		3.80kg
308846	BT50-SLN10-63	164.8	20		44	35	M10x1.5P		3.00kg
308848	BT50-SLN12-80	181.8	22.5		49	42	M12x1.75P		4.00kg
308850	BT50-SLN16-80	181.8	24		52	48	M14x2.0P		4.40kg
308852	BT50-SLN20-80	181.8	25		54	52	M16x2.0P		4.40kg
308854	BT50-SLN25-100	201.8	24	25	59	65	M18x2.0P	2	5.10kg
308856	BT50-SLN32-105	206.8		28	63	72	M20x2.0P		5.20kg
308858	BT50-SLN40-115	216.8	30	32	73	90			6.60kg
308860	BT50-SLN40-120	221.8							6.70kg
308862	BT50-SLN42-120	221.8							6.70kg
308864	BT50-SLN50-120	221.8	35	35	78	100	M24x2.0P		6.80kg
308866	BT50-SLN50.8-120	221.8	33.1	28.58	78	95	M20x2.0P		6.80kg
308868	BT50-SLN50.8-120	221.8	33.1	25.58				3	6.60kg
308870	BT50-SLN63-120	221.8	33.1	25.58	80	125	M16x2.0P		6.60kg

BT/SLN
Оправка Weldon



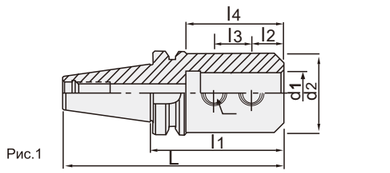


Рис.1

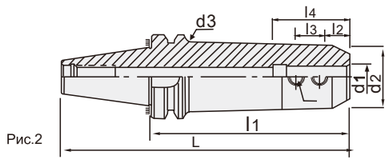


Рис.2

Номер заказа	Обозначение	L	L2	L3	L4	d2	d3	T	Рис.	Вес
308900	BT40-SLN6-75J	140.4	12	10	45	25	-	M6x1.0P	1	1.30kg
308902	BT40-SLN6-150J	215.4	12	10	45	25	30		2	1.50kg
308904	BT40-SLN8-75J	140.4	14	12	45	28	-	M8x1.25P	1	1.30kg
308906	BT40-SLN8-150J	215.4	14	12	45	28	33		2	1.50kg
308908	BT40-SLN10-75J	140.4	15	14	49	35	-	M10x1.05P	1	1.30kg
308910	BT40-SLN10-150J	215.4	15	14	49	24	40		2	1.50kg
308912	BT40-SLN12-75J	140.4	20	16	54	42	-		1	1.50kg
308914	BT40-SLN12-150J	215.4	20	16	54	42	47		2	1.70kg
308916	BT40-SLN16-75J	140.4	22	18	57	48	-		1	1.50kg
308918	BT40-SLN16-150J	215.4	22	18	57	48	53		2	1.70kg
308920	BT40-SLN20-90J	155.4	25	20	65	50	-	M12x1.75P	1	1.60kg
308922	BT40-SLN20-150J	215.4	25	20	65	50	57		2	1.80kg
308924	BT40-SLN25-90J	155.4	24	25	68	50	-		1	2.50kg
308926	BT40-SLN32-100J	165.4	24	28	73	60	47	M16x2.0P	1	2.75kg
308928	BT50-SLN6-75J	176.8	12	10	45	25	47	M6x1.0P	1	3.90kg
308930	BT50-SLN8-75J	176.8	14	12	45	28	47	M8x1.25P	1	3.90kg
308932	BT50-SLN10-75J	176.8	15	14	49	35	47	M10x1.05P	1	3.90kg
308934	BT50-SLN12-90J	191.8	20	16	54	42	47		1	3.90kg
308936	BT50-SLN12-165J	266.8	20	16	54	42	47		2	5.00kg
308938	BT50-SLN16-90J	191.8	22	18	57	48	-		1	3.90kg
308940	BT50-SLN16-165J	266.8	22	18	57	48	53		2	5.00kg
308942	BT50-SLN20-90J	191.8	25	20	65	50	-	M12x1.75P	1	4.50kg
308944	BT50-SLN20-165J	266.8	25	20	65	50	57		2	6.00kg
308946	BT50-SLN20-210J	311.8	25	20	65	50	57		2	7.00kg
308948	BT50-SLN25-100J	201.8	24	25	68	50	-		1	4.5kg
308950	BT50-SLN25-165J	266.8	24	25	68	50	57		2	5.5kg
308952	BT50-SLN25-210J	311.8	24	25	68	50	57		2	6.0kg
308954	BT50-SLN25-250J	351.8	24	25	68	50	57		2	7.0kg
308956	BT50-SLN32-105J	351.8	24	28	73	60	-	M16x2.0P	1	4.8kg
308958	BT50-SLN32-165J	266.8	24	28	73	50	60		2	6.2kg
308960	BT50-SLN32-210J	311.8	24	28	73	50	60		2	6.3kg
308962	BT50-SLN32-250J	351.8	24	28	73	50	60		2	7.5kg
308964	BT50-SLN32-300J	401.8	24	28	73	60	65		2	8.0kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

DAT/SLN
Оправка Weldon



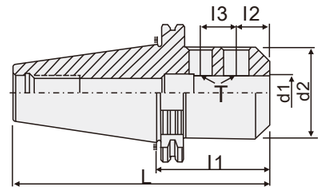


Рис.1

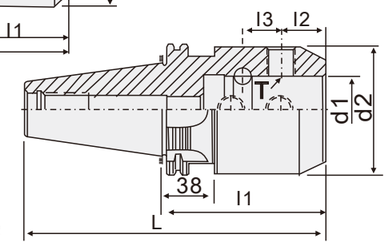
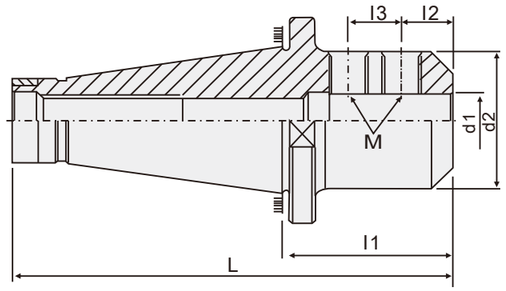


Рис.2

Номер заказа	Обозначение	L	L2	L3	d2	T	Рис.	Вес
309000	DAT30-SLN6-50	97.8	18	-	25	M6x1.0P	1	0.73kg
309002	DAT30-SLN8-50	97.8	18		28	M18x2.0P		0.80kg
309004	DAT30-SLN10-50	97.8	20		35	M10x1.5P		0.90kg
309006	DAT30-SLN12-50	97.8	22.5		42	M12x1.75P		0.90kg
309008	DAT30-SLN16-63	110.8	24		48	M14x2.0P		1.10kg
309010	DAT40-SLN6-50	118.4	18		25	M6x1.0P		0.85kg
309012	DAT40-SLN8-50	118.4	18		28	M18x2.0P		1.00kg
309014	DAT40-SLN10-50	118.4	20		35	M10x1.5P		1.10kg
309016	DAT40-SLN12-50	118.4	22.5		42	M12x1.75P		1.15kg
309018	DAT40-SLN16-63	131.4	24		48	M14x2.0P		1.40kg
309020	DAT40-SLN20-63	131.4	25		52	M16x2.0P		1.30kg
309022	DAT40-SLN25-100	168.4	24	25	65	M18x2.0P		2.40kg
309024	DAT40-SLN32-100	168.4	24	28	72	M20x2.0P		2.70kg
309026	DAT50-SLN6-63	164.75	18	-	25	M6x1.0P		3.10kg
309028	DAT50-SLN8-63	164.75	18		28	M18x2.0P		3.10kg
309030	DAT50-SLN10-63	164.75	20		35	M10x1.5P		3.30kg
309032	DAT50-SLN12-63	164.75	22.5		42	M12x1.75P		3.50kg
309034	DAT50-SLN16-63	164.75	24		48	M14x2.0P		3.45kg
309036	DAT50-SLN20-63	164.75	25		52	M16x2.0P		3.50kg
309038	DAT50-SLN25-80	181.75	24	25	65	M18x2.0P		4.20kg
309040	DAT50-SLN32-100	201.75	24		72	M20x2.0P		5.00kg
309042	DAT50-SLN40-100	201.75	30	32	90	M20x2.0P		5.60kg
309044	DAT50-SLN42-100	201.75	30		90	M20x2.0P		5.70kg
309046	DAT50-SLN50-125	226.75	35	35	100	M24x2.0P		5.90kg
309048	DAT50-SLN50.8-120	221.75	33.1	28.58	95	M20x2.0P	2	5.80kg
309050	DAT50-SLN63-150	250.75	40	40	125	M20x2.0P	1	6.20kg
309052	DAT50-SLN63-150	250.75	40	24	125	M16x2.0P		6.20kg

NT/SLN
Оправка Weldon





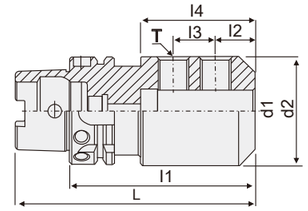
При заказе, уточните, метрические или дюймовые размеры затяжных винтов.

Единица измерения: m m

Номер заказа	Обозначение	L	d2	l2	l3	M	Вес
309100	NT30-SLN6-40	108.4	25	18	--	M6x1.0P	0.50kg
309102	NT30-SLN8-40		28	18		M8x1.25P	0.60kg
309104	NT30-SLN10-40		35	20		M10x1.5P	0.60kg
309106	NT30-SLN12-50	118.4	42	22.5		M12x1.75P	0.65kg
309108	NT30-SLN16-50	131.4	48	24		M14x2.0P	0.75kg
309110	NT30-SLN20-63		52	25		M16x2.0P	1.10kg
309112	NT30-SLN25-80	148.4	65	24	25	M18x2.0P	1.20kg
309114	NT40-SLN6-50	143.4	25	18	--	M6x1.0P	0.90kg
309116	NT40-SLN8-50		28	18		M8x1.25P	0.95kg
309118	NT40-SLN10-50		35	20		M10x1.5P	1.10kg
309120	NT40-SLN12-50		42	22.5		M12x1.75P	1.00kg
309122	NT40-SLN16-63	156.4	48	24		M14x2.0P	1.40kg
309124	NT40-SLN20-63		52	25		M16x2.0P	1.45kg
309126	NT40-SLN25-80	173.4	65	24	25	M18x2.0P	2.10kg
309128	NT40-SLN32-80		72	24	28	M20x2.0P	2.50kg
309130	NT50-SLN6-63	189.8	25	18	--	M6x1.0P	2.90kg
309132	NT50-SLN8-63		28	18		M8x1.25P	3.00kg
309134	NT50-SLN10-63		35	20		M10x1.5P	3.20kg
309136	NT50-SLN12-63		42	22.5		M12x1.75P	3.30kg
309138	NT50-SLN16-63		48	24		M14x2.0P	3.50kg
309140	NT50-SLN20-63		52	25		M16x2.0P	3.60kg
309142	NT50-SLN25-80	206.8	65	24	25	M18x2.0P	4.20kg
309144	NT50-SLN32-80	226.8	72	24	28	M20x2.0P	4.40kg
309146	NT50-SLN40-100		90	30	32		4.40kg
309148	NT50-SLN40-120	246.8	90	30			4.20kg
309150	NT50-SLN42-120		90	30			4.60kg
309152	NT50-SLN50-120		100	35	35	M24x2.0P	4.80kg
309154	NT50-SLN63-120		125	40	40		5.40kg
309156	NT50-SLN50.8-120		95	33.1	28 ▪ 58	M20x2.0P	5.00kg

HSK-SLN
Оправка Weldon





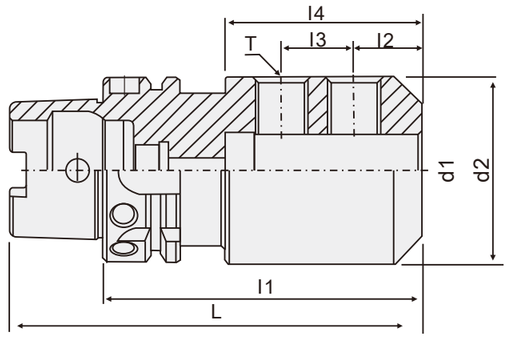
Номер заказа	Обозначение	L	l2	l3	l4	d2	T	Вес
309200	HSK50A-SLN6-65	90	39	18	--	25	M6x1.0P	0.7kg
309202	HSK50A-SLN8-65			18		28	M8x1.25P	0.8kg
309204	HSK50A-SLN10-65			20		35	M10x1.5P	0.8kg
309206	HSK50A-SLN12-80	105	54	22.5		42	M12x1.75P	1.2kg
309208	HSK50A-SLN14-80			22.5		44		1.3kg
309210	HSK50A-SLN16-80			24		48	M14x2.0P	1.3kg
309212	HSK50A-SLN18-80			24		50		1.4kg
309214	HSK50A-SLN20-80			25		52	M16x2.0P	1.5kg
309216	HSK63A-SLN6-65	97	39	18		25	M6x1.0P	0.9kg
309218	HSK63A-SLN8-65			18		28	M8x1.25P	1.0kg
309220	HSK63A-SLN10-65			20		35	M10x1.5P	1.0kg
309222	HSK63A-SLN12-80	112	54	22.5		42	M12x1.75P	1.7kg
309224	HSK63A-SLN14-80			22.5		44		1.7kg
309226	HSK63A-SLN16-80			24		48	M14x2.0P	1.7kg
309228	HSK63A-SLN18-80			24		50		1.8kg
309230	HSK63A-SLN20-80			25		52	M16x2.0P	1.8kg
309232	HSK63A-SLN25-110	142	84	24	25	65	M18x2.0P	2.5kg
309234	HSK63A-SLN32-110			24	28	72	M20x2.0P	2.7kg
309236	HSK100A-SLN6-80	130	51	18	--	25	M6x1.0P	3.0kg
309238	HSK100A-SLN8-80			18		28	M8x1.25P	3.2kg
309240	HSK100A-SLN10-80			20		35	M10x1.5P	3.4kg
309242	HSK100A-SLN12-80			22.5		42	M12x1.75P	3.4kg
309244	HSK100A-SLN14-80			22.5		44		3.5kg
309246	HSK100A-SLN16-100	150	71	24		48	M14x2.0P	3.8kg
309248	HSK100A-SLN18-100			24		50	M16x2.0P	3.8kg
309250	HSK100A-SLN20-100			25		52		3.9kg
309252	HSK100A-SLN25-100			24	25	65	M18x2.0P	4.0kg
309254	HSK100A-SLN32-100			24	28	72	M20x2.0P	4.1kg
309256	HSK100A-SLN40-120	170		30	32	90		4.4kg

INCH Английские стандарты

Номер заказа	Обозначение	L	l2	l3	l4	d2	T	Вес
309300	HSK40A-SLN1/4"-2.5"	3.287	0.63	--	1.38	0.78	1/4-28	0.31kg
309302	HSK40A-SLN3/8"-2.5"	3.287	0.75		1.535	1	3/8-24	0.42kg
309304	HSK40A-SLN1/2"-2.75"	3.537	0.875		1.732	1.25	7/16-20	0.57kg
309306	HSK40A-SLN5/8"-3"	3.787	0.937		1.85	1.5	1/2-20	0.69kg
309308	HSK63A-SLN1/4"-3"	4.26	0.63		1.38	0.78	1/4-28	0.76kg
309310	HSK63A-SLN3/8"-3"	4.26	0.75		1.535	1	3/8-24	0.88kg
309312	HSK63A-SLN1/2"-3"	4.26	0.875		1.73	1.25	7/16-20	1.13kg
309314	HSK63A-SLN5/8"-3.75"	5	0.937		1.85	1.5	1/2-20	1.26kg
309316	HSK63A-SLN3/4"-3.75"	5	1		1.929	1.75	5/8-18	1.33kg
309318	HSK63A-SLN1"-3.75"	5	1.125	1	2.559	2	3/4-16	2.30kg
309320	HSK63A-SLN1-1/4"-4.25"	5.51	1.125		2.559	2.5		2.52kg
309322	HSK100A-SLN1/4"-3"	4.97	0.63	--	1.38	0.78	1/4-28	2.16kg
309324	HSK100A-SLN3/8"-3"	4.97	0.75		1.535	1	3/8-24	2.31kg
309326	HSK100A-SLN1/2"-3.25"	5.219	0.875		1.732	1.25	7/16-20	2.45kg
309328	HSK100A-SLN5/8"-3.75"	5.719	0.937		1.85	1.5	1/2-20	2.84kg
309330	HSK100A-SLN3/4"-3.75"	5.719	1		1.929	1.75	5/8-18	2.95kg
309332	HSK100A-SLN1"-4.25"	6.219	1.125	1	2.559	2	3/4-16	3.46kg
309334	HSK100A-SLN1-1/4"-4.25"	6.219	1.125		2.559	2.5		3.73kg
309336	HSK100A-SLN1-1/2"-4.5"	6.469	1.125		2.756	2.5		5.51kg
309338	HSK100A-SLN2"-5.5"	7.469	1.335	1.41	3.347	3.75	1-14	6.37kg

HSK/SLN
Оправка Weldon



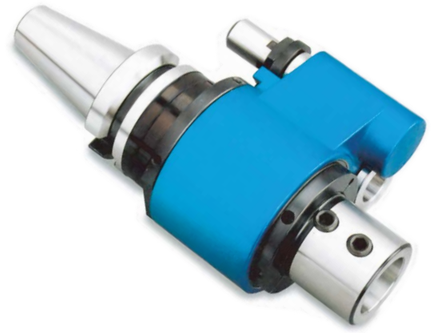


Номер заказа	Обозначение	L	l2	l3	l4	d2	t	T	Вес
309400	HSK50A-SLNB6-80	105	54	18	--	25	M5	M6x1.0P	0.8kg
309402	HSK50A-SLNB8-80			18		28	M6	M8x1.25P	0.9kg
309404	HSK50A-SLNB10-80			20		35	M8	M10x1.5P	0.9kg
309406	HSK50A-SLNB12-90	115	64	22.5		42	M10	M12x1.75P	1.3kg
309408	HSK50A-SLNB14-90			22.5		44			1.4kg
309410	HSK50A-SLNB16-90			24		48	M12	M14x2.0P	1.4kg
309412	HSK50A-SLNB18-90			24		50			1.6kg
309414	HSK50A-SLNB20-100	125	74	25		52	M16	M16x2.0P	1.7kg
309416	HSK63A-SLNB6-80	112	54	18		25	M5	M6x1.0P	1.0kg
309418	HSK63A-SLNB8-80			18		28	M6	M8x1.25P	1.1kg
309420	HSK63A-SLNB10-80			20		35	M8	M10x1.5P	1.1kg
309422	HSK63A-SLNBB12-90	122	64	22.5		42	M10	M12x1.75P	2.0kg
309424	HSK63A-SLNB14-90			22.5		44			2.0kg
309426	HSK63A-SLNB16-100	132	74	24		48	M12	M14x2.0P	2.0kg
309428	HSK63A-SLNB18-100			24		50			2.1kg
309430	HSK63A-SLNB20-100			25		52	M16	M16x2.0P	2.1kg
309432	HSK63A-SLNB25-110	142	84	24	25	65	M20	M18x2.0P	2.6kg
309434	HSK63A-SLNB32-110			24	28	72		M20x2.0P	2.8kg
309436	HSK100A-SLNB6-90	140	61	18	--	25	M5	M6x1.0P	3.4kg
309438	HSK100A-SLNB8-90			18		28	M6	M8x1.25P	3.5kg
309440	HSK100A-SLNB10-90			20		35	M8	M10x1.5P	3.8kg
309442	HSK100A-SLNB12-100	150	71	22.5		42	M10	M12x1.75P	3.8kg
309444	HSK100A-SLNB14-100			22.5		44			4.0kg
309446	HSK100A-SLNB16-100			24		48	M12	M14x2.0P	4.0kg
309448	HSK100A-SLNB18-100			24		50			4.0kg
309450	HSK100A-SLNB20-110	160	81	25		52	M16	M16x2.0P	4.2kg
309452	HSK100A-SLNB25-120	170	91	24	25	65	M20	M18x2.0P	4.4kg
309454	HSK100A-SLNB32-120			24	28	72		M20x2.0P	4.5kg
309456	HSK100A-SLNB40-120			30	32	90			5.0kg

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

BT/OSL Оправка Weldon с функцией подачи СОЖ через инструмент

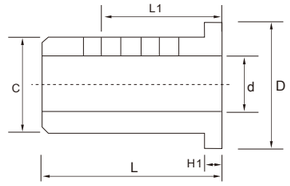


Единицы измерения: mm

Номер заказа	Обозначение	l1	l2	l3	D	d2	S	T	Вес
309500	BT40-OSL16-165	48	25	-	82	46.5	65	M12x1.75P	3.1kg
309502	BT40-OSL20-165	50							3.5kg
309504	BT40-OSL25-165	56	15	20				M16x2.0P	3.5kg
309506	BT40-OSL32-165	60				47			3.5kg
309508	BT40-OSL16-165S	48	25	-		48	60	M12x1.75P	3.1kg
309510	BT40-OSL20-165S	50							3.5kg
309512	BT40-OSL25-165S	56	15	20				M12x1.75P	3.5kg
309514	BT40-OSL32-165S	60				49.5			3.8kg
309516	BT50-OSL16-165	48	25	-	98	58	80	M14x2.0P	7.0kg
309518	BT50-OSL20-165	50							7.5kg
309520	BT50-OSL25-165	56	15	20				M16x2.0P	7.5kg
309522	BT50-OSL32-165	60		25					7.8kg
309524	BT50-OSL40-170	62	15	-	105	56		M14x2.0P	8.5kg
309526	BT50-OSL16-165M	48	25	-	98	58	82	M12x1.75P	7.1kg
309528	BT50-OSL20-165M	50		20					7.6kg
309530	BT50-OSL25-165M	56	15	25				M16x2.0P	7.7kg
309532	BT50-OSL32-165M	60							7.8kg
309534	BT50-OSL40-170M	62	15	-	105	56		M14x2.0P	8.5kg
309536	BT50-OSL16-165L	48	25	20	98	58	85	M12x1.75P	7.2kg
309538	BT50-OSL20-165L	50							7.8kg
309540	BT50-OSL25-165L	56	15	25				M16x2.0P	7.8kg
309542	BT50-OSL32-165L	60							8.0kg
309544	BT50-OSL40-170L	62	15		105	56		M14x2.0P	8.7kg

OSL
Втулка переходная



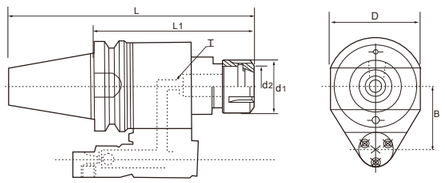


Единицы измерения: mm

Номер заказа	Обозначение	d	C	L1	L	D	H1	Вес
309600	OSL-20-16	16	20	48	54	30	5.5	0.07kg
309602	OSL-25-16	16	25	48	60	35		0.19kg
309604	OSL-25-20	20	25	50				0.15kg
309606	OSL-32-16	16	32	48	64	42		0.35kg
309608	OSL-32-20	20	32	50				0.32kg
309610	OSL-32-25	25	32	56				0.22kg
309612	OSL-40-16	16	40	48	75	50		0.57kg
309614	OSL-40-20	20	40	50				0.54kg
309616	OSL-40-25	25	40	56				0.45kg
309618	OSL-40-32	32	40	60				0.30kg

BT/ OHER Оправка ER с функцией подачи СОЖ через инструмент





Единицы измерения: mm

Номер заказа	Обозначение	L	l1	D	d1	d2	B	T	Вес
309700	BT40-OHER16-160	225.4	160	82	28	16	65	M10	3.80kg
309702	BT40-OHER20-160				34	20		M12	4.10kg
309704	BT40-OHER25-160				42	25		M16	4.30kg
309706	BT40-OHER32-160				50	32			4.50kg
309708	BT50-OHER16-160	261.8		98	28	16	80	M10	7.00kg
309710	BT50-OHER20-160				34	20		M12	7.10kg
309712	BT50-OHER25-160				42	25		M16	7.20kg
309714	BT50-OHER32-160				50	32			7.30kg
309716	BT50-OHER40-160				63	40		M20	7.50kg

МАКСИМУМ
Станочная фрезерная оснастка

Нормы наименования

BT 40 - SR 20 - 90 TRN

Форма главного вала. Размеры главного вала. Способ фиксации. Диаметр фиксируемого предмета. Размер базовой поверхности. Способы и методы производства

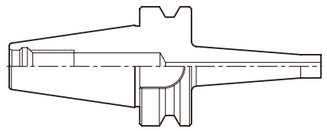
SR — тип с толстыми стенками
SRS — тип с тонкими стенками
SRC — тип с высокой жесткостью
SRV — усиленный тип

Правила именования терморасширяемых оправок

S T 20 - SR S 08 - 110 TE

Тип с прямой рукояткой. Материал. Диаметр рукоятки. Термическая фиксация. Толщина стенки. Диаметр зажима. Длина всего объекта. Метод производства.

T — Специальная сталь
W — Вольфрамовая сталь
S — Тип с тонкими стенками
Отсутствует — Тип с толстыми стенками

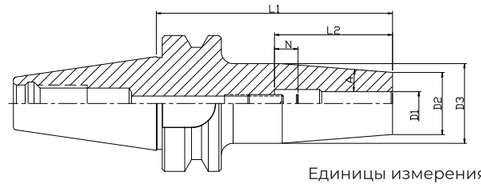


Терморасширяемая оправка



BT30-SR Оправка с термозажимом



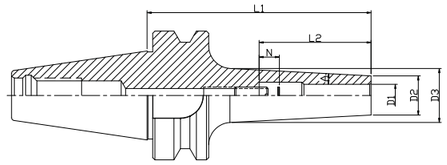


Единицы измерения:mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BT30-SR03-80TRN	3	10	17	80	/	/	4.5°	○	●
BT30-SR04-80TRN	4	15	20	80	/	/	4.5°	●	●
BT30-SR05-80TRN	5	15	20	80	/	/	4.5°	○	●
BT30-SR06-80TRN	6	21	27	80	/	/	4.5°	●	●
BT30-SR08-80TRN	8	21	27	80	45	18	4.5°	●	●
BT30-SR10-80TRN	10	24	32	80	52	20	4.5°	●	●
BT30-SR12-80TRN	12	24	32	80	60	28	4.5°	●	●
BT30-SR14-80TRN	14	27	34	80	60	24	4.5°	○	●
BT30-SR16-80TRN	16	27	34	80	65	25	4.5°	●	●
BT30-SR18-80TRN	18	33	42	80	65	25	4.5°	○	●

BT30-SRS Оправка с термозажимом



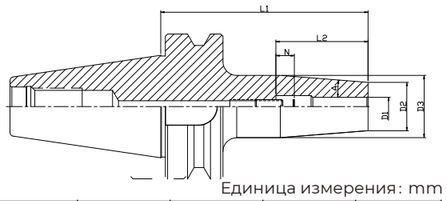


Единицы измерения:mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BT30-SRS03-60TRN	3	8	11	60	/	/	3°	○	●
BT30-SRS04-60TRN	4	10	13	60	/	/	3°	●	●
BT30-SRS06-80TRN	6	12	17	80	/	/	3°	○	●
BT30-SRS08-80TRN	8	14	19	80	45	18	3°	●	●
BT30-SRS10-80TRN	10	16	21	80	52	20	3°	●	●
BT30-SRS12-80TRN	12	18	23	80	60	28	3°	●	●

BT40-SR Оправка с термозажимом



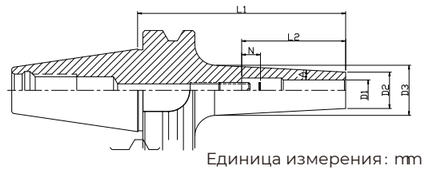


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BT40-SR03-90TRN	3	10	17	90	/	/	4.5°	○	●
BT40-SR04-90TRN	4	15	20	90	/	/	4.5°	●	●
BT40-SR04-120TRN	4	15	20	120	/	/	4.5°	●	●
BT40-SR04-160TRN	4	15	25	160	/	/	4.5°	●	●
BT40-SR05-90TRN	5	15	20	90	/	/	4.5°	○	●
BT40-SR06-90TRN	6	21	27	90	/	/	4.5°	●	●
BT40-SR06-120TRN	6	21	27	120	/	/	4.5°	●	●
BT40-SR06-160TRN	6	21	32	160	/	/	4.5°	●	●
BT40-SR08-90TRN	8	21	27	90	45	18	4.5°	●	●
BT40-SR08-120TRN	8	21	27	120	45	18	4.5°	●	●
BT40-SR08-160TRN	8	21	32	160	45	18	4.5°	●	●
BT40-SR10-90TRN	10	24	32	90	52	20	4.5°	●	●
BT40-SR10-120TRN	10	24	32	120	52	20	4.5°	●	●
BT40-SR10-160TRN	10	24	34	160	52	20	4.5°	●	●
BT40-SR12-90TRN	12	24	32	90	60	28	4.5°	●	●
BT40-SR12-120TRN	12	24	32	120	60	28	4.5°	●	●
BT40-SR12-160TRN	12	24	34	160	60	28	4.5°	●	●
BT40-SR14-90TRN	14	27	34	90	60	24	4.5°	○	●
BT40-SR14-120TRN	14	27	34	120	60	24	4.5°	○	●
BT40-SR14-160TRN	14	27	42	160	60	24	4.5°	○	●
BT40-SR16-90TRN	16	27	34	90	65	25	4.5°	●	●
BT40-SR16-120TRN	16	27	34	120	65	25	4.5°	●	●
BT40-SR16-160TRN	16	27	42	160	65	25	4.5°	●	●
BT40-SR18-90TRN	18	33	42	90	65	25	4.5°	○	●
BT40-SR18-120TRN	18	33	42	120	65	25	4.5°	○	●
BT40-SR18-160TRN	18	33	51	160	65	25	4.5°	○	●
BT40-SR20-90TRN	20	33	42	90	65	25	4.5°	●	●
BT40-SR20-120TRN	20	33	42	120	65	25	4.5°	●	●
BT40-SR20-160TRN	20	33	51	160	65	25	4.5°	●	●

BT40-SRS Оправка с термозажимом





Единица измерения: mm

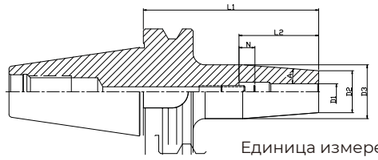
Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BT40-SRS03-90TRN	3	8	13	90	/	/	3°	○	●
BT40-SRS04-90TRN	4	10	16	90	/	/	3°	●	●
BT40-SRS04-120TRN	4	10	19	120	/	/	3°	●	●
BT40-SRS04-160TRN	4	10	23	160	/	/	3°	●	●
BT40-SRS06-90TRN	6	12	18	90	/	/	3°	●	●
BT40-SRS06-120TRN	6	12	21	120	/	/	3°	●	●
BT40-SRS06-160TRN	6	12	25	160	/	/	3°	●	●
BT40-SRS08-90TRN	8	14	20	90	45	18	3°	●	●
BT40-SRS08-120TRN	8	14	23	120	45	18	3°	●	●
BT40-SRS08-160TRN	8	14	27	160	45	18	3°	●	●
BT40-SRS10-90TRN	10	16	22	90	52	20	3°	●	●
BT40-SRS10-120TRN	10	16	25	120	52	20	3°	●	●
BT40-SRS10-160TRN	10	16	29	160	52	20	3°	●	●
BT40-SRS12-90TRN	12	18	24	90	60	28	3°	●	●
BT40-SRS12-120TRN	12	18	27	120	60	28	3°	●	●
BT40-SRS12-160TRN	12	18	31	160	60	28	3°	●	●

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

BBT40-SR Оправка с термозажимом



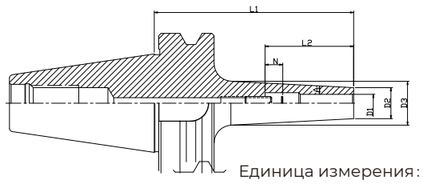


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BBT40-SR03-90TRN	3	10	17	90	/	/	4.5°	○	●
BBT40-SR04-90TRN	4	15	20	90	/	/	4.5°	●	●
BBT40-SR05-90TRN	5	15	20	90	/	/	4.5°	○	●
BBT40-SR06-90TRN	6	21	27	90	/	/	4.5°	●	●
BBT40-SR06-120TRN	6	21	27	120	/	/	4.5°	●	●
BBT40-SR06-160TRN	6	21	32	160	/	/	4.5°	●	●
BBT40-SR08-90TRN	8	21	27	90	45	18	4.5°	●	●
BBT40-SR08-120TRN	8	21	27	120	45	18	4.5°	●	●
BBT40-SR08-160TRN	8	21	32	160	45	18	4.5°	●	●
BBT40-SR10-90TRN	10	24	32	90	52	20	4.5°	●	●
BBT40-SR10-120TRN	10	24	32	120	52	20	4.5°	●	●
BBT40-SR10-160TRN	10	24	34	160	52	20	4.5°	●	●
BBT40-SR12-90TRN	12	24	32	90	60	28	4.5°	●	●
BBT40-SR12-120TRN	12	24	32	120	60	28	4.5°	●	●
BBT40-SR12-160TRN	12	24	34	160	60	28	4.5°	●	●
BBT40-SR14-90TRN	14	27	34	90	60	24	4.5°	○	●
BBT40-SR14-120TRN	14	27	34	120	60	24	4.5°	○	●
BBT40-SR14-160TRN	14	27	42	160	60	24	4.5°	○	●
BBT40-SR16-90TRN	16	27	34	90	65	25	4.5°	●	●
BBT40-SR16-120TRN	16	27	34	120	65	25	4.5°	●	●
BBT40-SR16-160TRN	16	27	42	160	65	25	4.5°	●	●
BBT40-SR18-90TRN	18	33	42	90	65	25	4.5°	○	●
BBT40-SR18-120TRN	18	33	42	120	65	25	4.5°	○	●
BBT40-SR18-160TRN	18	33	51	160	65	25	4.5°	○	●
BBT40-SR20-90TRN	20	33	42	90	65	25	4.5°	●	●
BBT40-SR20-120TRN	20	33	42	120	65	25	4.5°	●	●
BBT40-SR20-160TRN	20	33	51	160	65	25	4.5°	●	●

BBT40-SRS Оправка с термозажимом



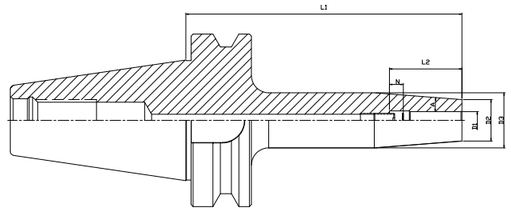


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BBT40-SRS03-90TRN	3	8	13	90	/	/	3°	○	●
BBT40-SRS04-90TRN	4	10	16	90	/	/	3°	●	●
BBT40-SRS04-120TRN	4	10	19	120	/	/	3°	●	●
BBT40-SRS04-160TRN	4	10	23	160	/	/	3°	●	●
BBT40-SRS06-90TRN	6	12	18	90	/	/	3°	●	●
BBT40-SRS06-120TRN	6	12	21	120	/	/	3°	●	●
BBT40-SRS06-160TRN	6	12	25	160	/	/	3°	●	●
BBT40-SRS08-90TRN	8	14	20	90	45	18	3°	●	●
BBT40-SRS08-120TRN	8	14	23	120	45	18	3°	●	●
BBT40-SRS08-160TRN	8	14	27	160	45	18	3°	●	●
BBT40-SRS10-90TRN	10	16	22	90	52	20	3°	●	●
BBT40-SRS10-120TRN	10	16	25	120	52	20	3°	●	●
BBT40-SRS10-160TRN	10	16	29	160	52	20	3°	●	●
BBT40-SRS12-90TRN	12	18	24	90	60	28	3°	●	●
BBT40-SRS12-120TRN	12	18	27	120	60	28	3°	●	●
BBT40-SRS12-160TRN	12	18	31	160	60	28	3°	●	●

BT50-SR Оправка с термозажимом



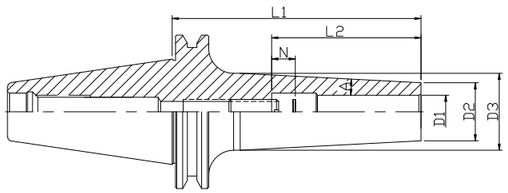


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BT50-SR06-100TRN	6	21	27	100	/	/	4.5°	●	●
BT50-SR06-120TRN	6	21	27	120	/	/	4.5°	●	●
BT50-SR06-160TRN	6	21	32	160	/	/	4.5°	●	●
BT50-SR08-100TRN	8	21	27	100	45	18	4.5°	●	●
BT50-SR08-120TRN	8	21	27	120	45	18	4.5°	●	●
BT50-SR08-160TRN	8	21	32	160	45	18	4.5°	●	●
BT50-SR10-100TRN	10	24	32	100	52	20	4.5°	●	●
BT50-SR10-120TRN	10	24	32	120	52	20	4.5°	●	●
BT50-SR10-160TRN	10	24	34	160	52	20	4.5°	●	●
BT50-SR12-100TRN	12	24	32	100	60	28	4.5°	●	●
BT50-SR12-120TRN	12	24	32	120	60	28	4.5°	●	●
BT50-SR12-160TRN	12	24	34	160	60	28	4.5°	●	●
BT50-SR14-100TRN	14	27	34	100	60	24	4.5°	○	●
BT50-SR14-120TRN	14	27	34	120	60	24	4.5°	○	●
BT50-SR14-160TRN	14	27	42	160	60	24	4.5°	○	●
BT50-SR16-100TRN	16	27	34	100	65	25	4.5°	●	●
BT50-SR16-120TRN	16	27	34	120	65	25	4.5°	●	●
BT50-SR16-160TRN	16	27	42	160	65	25	4.5°	●	●
BT50-SR18-100TRN	18	33	42	100	65	25	4.5°	○	●
BT50-SR18-120TRN	18	33	42	120	65	25	4.5°	○	●
BT50-SR18-160TRN	18	33	51	160	65	25	4.5°	○	●
BT50-SR20-100TRN	20	33	42	100	65	25	4.5°	●	●
BT50-SR20-120TRN	20	33	42	120	65	25	4.5°	●	●
BT50-SR20-160TRN	20	33	51	160	65	25	4.5°	●	●

ISO25-SRS Оправка с термозажимом





Единица измерения: mm

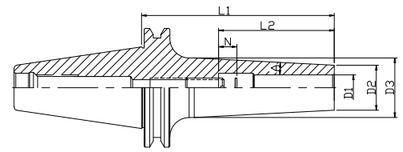
Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
ISO25-SRS04-60TRN	4	10	14	60	/	/	3°	●	●
ISO25-SRS04-90TRN	4	10	17	90	/	/	3°	●	●
ISO25-SRS06-60TRN	6	12	16	60	/	/	3°	●	●
ISO25-SRS06-90TRN	6	12	20	90	/	/	3°	●	●
ISO25-SRS08-60TRN	8	14	18	60	45	18	3°	●	●
ISO25-SRS08-90TRN	8	14	22	90	45	18	3°	●	●
ISO25-SRS10-60TRN	10	16	20	60	52	20	3°	●	●
ISO25-SRS10-90TRN	10	16	24	90	52	20	3°	●	●
ISO25-SRS12-60TRN	12	18	23	60	60	28	3°	●	●
ISO25-SRS12-90TRN	12	18	26	90	60	28	3°	●	●

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

ISO20-SRS Оправка с термозажимом

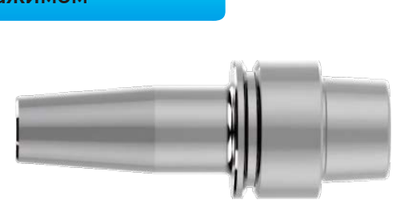


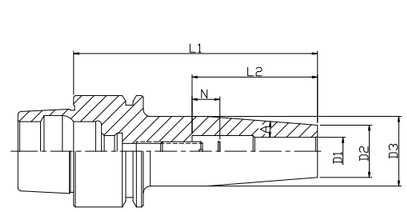


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
ISO20-SRS04-45TRN	4	10	13	45	/	/	3°	●	●
ISO20-SRS06-45TRN	6	12	15	45	/	/	3°	●	●
ISO20-SRS08-45TRN	8	14	17	45	45	18	3°	●	●
ISO20-SRS10-50TRN	10	16	20	45	52	20	3°	●	●

HSK32E-SR/SRS Оправка с термозажимом

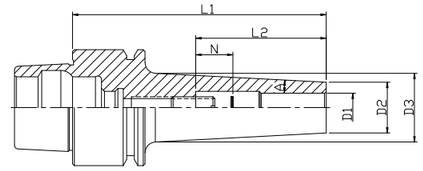




Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK32E-SR03-60TRN	3	10	17	60	/	/	4.5°	○	●
HSK32E-SR04-60TRN	4	15	20	60	/	/	4.5°	●	●
HSK32E-SR05-60TRN	5	15	20	60	/	/	4.5°	○	●
HSK32E-SR06-70TRN	6	20	26	70	/	/	4.5°	●	●
HSK32E-SR08-70TRN	8	20	26	70	45	18	4.5°	●	●
HSK32E-SR10-70TRN	10	24	29	70	52	20	4.5°	●	●
HSK32E-SR12-70TRN	12	24	29	70	60	28	4.5°	●	●



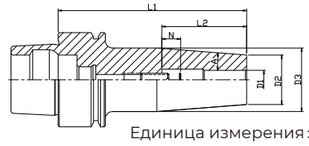


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK32E-SRS03-60TRN	3	8	11	60	/	/	3°	●	●
HSK32E-SRS04-60TRN	4	10	14	60	/	/	3°	●	●
HSK32E-SRS06-70TRN	6	12	17	60	/	/	3°	●	●
HSK32E-SRS08-70TRN	8	14	19	70	45	18	3°	●	●
HSK32E-SRS10-80TRN	10	16	22	80	52	20	3°	●	●

HSK40E-SR Оправка с термозажимом



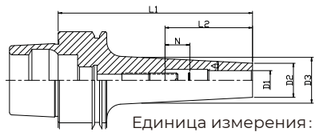


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK40E-SR03-60TRN	3	10	17	60	/	/	4. 5°	○	●
HSK40E-SR03-80TRN	3	10	19	80	/	/	4.5°	○	●
HSK40E-SR04-60TRN	4	15	20	60	/	/	4.5°	●	●
HSK40E-SR04-80TRN	4	15	20	80	/	/	4.5°	●	●
HSK40E-SR05-60TRN	5	15	20	60	/	/	4.5°	○	●
HSK40E-SR05-80TRN	5	15	20	80	/	/	4.5°	○	●
HSK40E-SR06-65TRN	6	21	27	65	/	/	4.5°	●	●
HSK40E-SR06-80TRN	6	21	27	80	/	/	4.5°	●	●
HSK40E-SR08-65TRN	8	21	27	65	45	18	4.5°	●	●
HSK40E-SR08-80TRN	8	21	27	80	45	18	4.5°	●	●
HSK40E-SR10-65TRN	10	24	30	65	52	20	4.5°	●	●
HSK40E-SR10-80TRN	10	24	32	80	52	20	4.5°	●	●
HSK40E-SR12-65TRN	12	24	30	65	60	28	4.5°	●	●
HSK40E-SR12-90TRN	12	24	32	90	60	28	4.5°	●	●
HSK40E-SR16-90TRN	16	27	34	90	65	25	4.5°	○	●

HSK40E-SRS Оправка с термозажимом



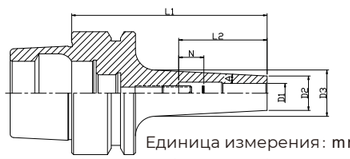


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK40E-SRS03-60TRN	3	8	11	60	/	/	3°	○	●
HSK40E-SRS04-60TRN	4	10	14	60	/	/	3°	●	●
HSK40E-SRS06-60TRN	6	12	16	60	/	/	3°	●	●
HSK40E-SRS06-80TRN	6	12	18	80	/	/	3°	●	●
HSK40E-SRS08-60TRN	8	14	18	60	45	18	3°	●	●
HSK40E-SRS08-80TRN	8	14	20	80	45	18	3°	●	●
HSK40E-SRS10-60TRN	10	16	20	60	52	20	3°	●	●
HSK40E-SRS10-90TRN	10	16	23	90	52	20	3°	●	●
HSK40E-SRS12-60TRN	12	18	22	60	60	28	3°	●	●
HSK40E-SRS12-90TRN	12	18	25	90	60	28	3°	●	●

HSK50E Оправка с термозажимом





Единица измерения: mm

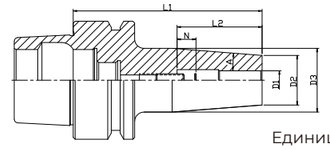
Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK50E-SRS03-70TRN	3	8	11	70	/	/	3°	○	●
HSK50E-SRS03-100TRN	3	8	15	100	/	/	3°	○	●
HSK50E-SRS04-60TRN	4	10	13	60	/	/	3°	○	●
HSK50E-SRS04-80TRN	4	10	15	80	/	/	3°	○	●
HSK50E-SRS04-120TRN	4	10	19	120	/	/	3°	●	●
HSK50E-SRS04-160TRN	4	10	23	160	/	/	3°	●	●
HSK50E-SRS06-80TRN	6	12	17	80	/	/	3°	●	●
HSK50E-SRS06-120TRN	6	12	21	120	/	/	3°	●	●
HSK50E-SRS06-160TRN	6	12	25	160	/	/	3°	●	●
HSK50E-SRS08-80TRN	8	14	19	80	45	18	3°	●	●
HSK50E-SRS08-120TRN	8	14	23	120	45	18	3°	●	●
HSK50E-SRS08-160TRN	8	14	27	160	45	18	3°	●	●
HSK50E-SRS10-85TRN	10	16	22	85	52	20	3°	●	●
HSK50E-SRS10-120TRN	10	16	25	120	52	20	3°	●	●
HSK50E-SRS10-160TRN	10	16	29	160	52	20	3°	●	●
HSK50E-SRS12-90TRN	12	18	24	90	60	28	3°	●	●
HSK50E-SRS12-120TRN	12	18	27	120	60	28	3°	●	●
HSK50E-SRS12-160TRN	12	18	31	160	60	28	3°	●	●

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

HSK50E-SR Оправка с термозажимом



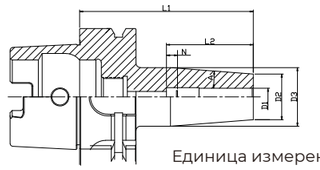


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK50E-SR03-80TRN	3	10	17	80	/	/	4. 5°	●	●
HSK50E-SR04-60TRN	4	15	20	60	/	/	4.5°	○	●
HSK50E-SR04-80TRN	4	15	20	80	/	/	4.5°	●	●
HSK50E-SR04-120TRN	4	15	20	120	/	/	4.5°	●	●
HSK50E-SR04-160TRN	4	15	25	160	/	/	4.5°	●	●
HSK50E-SR05-80TRN	5	15	20	80	/	/	4.5°	●	●
HSK50E-SR05-120TRN	5	15	20	120	/	/	4.5°	○	●
HSK50E-SR05-160TRN	5	15	25	160	/	/	4.5°	○	●
HSK50E-SR06-80TRN	6	21	27	80	/	/	4.5°	○	●
HSK50E-SR06-120TRN	6	21	27	120	/	/	4.5°	●	●
HSK50E-SR06-160TRN	6	21	32	160	/	/	4.5°	●	●
HSK50E-SR08-80TRN	8	21	27	80	45	18	4.5°	●	●
HSK50E-SR08-120TRN	8	21	27	120	45	18	4.5°	●	●
HSK50E-SR08-160TRN	8	21	32	160	45	18	4.5°	●	●
HSK50E-SR10-85TRN	10	24	32	85	52	20	4.5°	●	●
HSK50E-SR10-120TRN	10	24	32	120	52	20	4.5°	●	●
HSK50E-SR10-160TRN	10	24	34	160	52	20	4.5°	●	●
HSK50E-SR12-90TRN	12	24	32	90	60	28	4.5°	●	●
HSK50E-SR12-120TRN	12	24	32	120	60	28	4.5°	●	●
HSK50E-SR12-160TRN	12	24	34	160	60	28	4.5°	●	●
HSK50E-SR14-90TRN	14	27	34	90	60	24	4.5°	○	●
HSK50E-SR14-120TRN	14	27	34	120	60	24	4.5°	○	●
HSK50E-SR14-160TRN	14	27	34	160	60	24	4.5°	○	●
HSK50E-SR16-95TRN	16	27	34	95	65	25	4.5°	●	●
HSK50E-SR16-120TRN	16	27	34	120	65	25	4.5°	●	●
HSK50E-SR16-160TRN	16	27	34	160	65	25	4.5°	●	●
HSK50E-SR18-95TRN	18	33	42	95	65	25	4.5°	○	●
HSK50E-SR20-100TRN	20	33	42	100	65	25	4.5°	●	●

HSK50A-SR Оправка с термозажимом



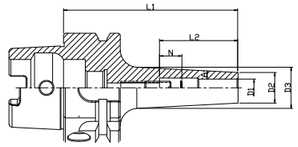


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK50A-SR03-80TRN	3	10	17	80	/	/	4.5°	○	●
HSK50A-SR04-80TRN	4	15	20	80	/	/	4.5°	●	●
HSK50A-SR04-120TRN	4	15	20	120	/	/	4.5°	●	●
HSK50A-SR05-80TRN	5	15	20	80	/	/	4.5°	○	●
HSK50A-SR06-80TRN	6	21	27	80	/	/	4.5°	●	●
HSK50A-SR06-120TRN	6	21	27	120	/	/	4.5°	●	●
HSK50A-SR08-80TRN	8	21	27	80	45	18	4.5°	●	●
HSK50A-SR08-120TRN	8	21	27	120	45	18	4.5°	●	●
HSK50A-SR10-85TRN	10	24	32	85	52	20	4.5°	●	●
HSK50A-SR10-120TRN	10	24	32	120	52	20	4.5°	●	●
HSK50A-SR12-90TRN	12	24	32	90	60	28	4.5°	●	●
HSK50A-SR12-120TRN	12	24	32	120	60	28	4.5°	●	●
HSK50A-SR14-90TRN	14	27	34	90	60	24	4.5°	○	●
HSK50A-SR14-120TRN	14	27	34	120	60	24	4.5°	○	●
HSK50A-SR16-95TRN	16	27	34	95	65	25	4.5°	●	●
HSK50A-SR16-120TRN	16	27	34	120	65	25	4.5°	●	●
HSK50A-SR18-95TRN	18	33	42	95	65	25	4.5°	○	●
HSK50A-SR20-100TRN	20	33	42	100	65	25	4.5°	●	●

HSK50A-SRS Оправка с термозажимом



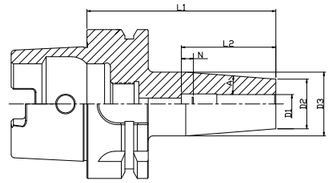


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK50A-SRS04-80TRN	4	10	15	80	/	/	3°	●	●
HSK50A-SRS04-120TRN	4	10	19	120	/	/	3°	○	●
HSK50A-SRS04-160TRN	4	10	23	160	/	/	3°	○	●
HSK50A-SRS06-80TRN	6	12	17	80	/	/	3°	●	●
HSK50A-SRS06-120TRN	6	12	21	120	/	/	3°	○	●
HSK50A-SRS06-160TRN	6	12	25	160	/	/	3°	○	●
HSK50A-SRS08-80TRN	8	14	19	80	45	18	3°	●	●
HSK50A-SRS08-120TRN	8	6	23	120	45	18	3°	○	●
HSK50A-SRS08-160TRN	8	6	27	160	45	18	3°	○	●
HSK50A-SRS10-85TRN	10	16	22	85	52	20	3°	●	●
HSK50A-SRS10-120TRN	10	16	25	120	52	20	3°	○	●
HSK50A-SRS10-160TRN	10	16	29	160	52	20	3°	○	●
HSK50A-SRS12-90TRN	12	18	24	90	60	28	3°	●	●
HSK50A-SRS12-120TRN	12	18	27	120	60	28	3°	○	●
HSK50A-SRS12-160TRN	12	18	31	160	60	28	3°	○	●

HSK63A-SR Оправка с термозажимом





Единица измерения: mm

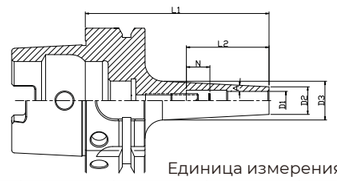
Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK63A-SR03-80TRN	3	10	17	80	/	/	4.5°	○	●
HSK63A-SR04-80TRN	4	15	20	80	/	/	4.5°	●	●
HSK63A-SR04-120TRN	4	15	20	120	/	/	4.5°	●	●
HSK63A-SR04-160TRN	4	15	25	160	/	/	4.5°	●	●
HSK63A-SR05-80TRN	5	15	20	80	/	/	4.5°	○	●
HSK63A-SR06-80TRN	6	21	27	80	/	/	4.5°	●	●
HSK63A-SR06-120TRN	6	21	27	120	/	/	4.5°	●	●
HSK63A-SR06-160TRN	6	21	32	160	/	/	4.5°	●	●
HSK63A-SR08-80TRN	8	21	27	80	45	18	4.5°	●	●
HSK63A-SR08-120TRN	8	21	27	120	45	18	4.5°	●	●
HSK63A-SR08-160TRN	8	21	32	160	45	18	4.5°	●	●
HSK63A-SR10-85TRN	10	24	32	85	52	20	4.5°	●	●
HSK63A-SR10-120TRN	10	24	32	120	52	20	4.5°	●	●
HSK63A-SR10-160TRN	10	24	34	160	52	20	4.5°	●	●
HSK63A-SR12-90TRN	12	24	32	90	60	28	4.5°	●	●
HSK63A-SR12-120TRN	12	24	32	120	60	28	4.5°	●	●
HSK63A-SR12-160TRN	12	24	34	160	60	28	4.5°	●	●
HSK63A-SR14-90TRN	14	27	34	90	60	24	4.5°	○	●
HSK63A-SR14-120TRN	14	27	34	120	60	24	4.5°	○	●
HSK63A-SR14-160TRN	14	27	42	160	60	24	4.5°	○	●
HSK63A-SR16-95TRN	16	27	34	95	65	25	4.5°	●	●
HSK63A-SR16-120TRN	16	27	34	120	65	25	4.5°	●	●
HSK63A-SR16-160TRN	16	27	42	160	65	25	4.5°	●	●
HSK63A-SR18-95TRN	18	33	42	95	65	25	4.5°	○	●
HSK63A-SR18-120TRN	18	33	42	120	65	25	4.5°	○	●
HSK63A-SR18-160TRN	18	33	51	160	65	25	4.5°	○	●
HSK63A-SR20-100TRN	20	33	42	100	65	25	4.5°	●	●
HSK63A-SR20-120TRN	20	33	42	120	65	25	4.5°	●	●
HSK63A-SR20-160TRN	20	33	51	160	65	25	4.5°	●	●

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

HSK63A-SRS Оправка с термозажимом



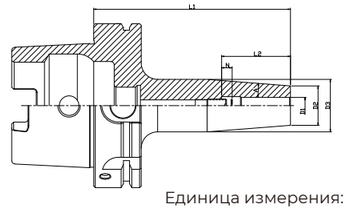


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK63A-SRS03-70TRN	3	8	11	70	/	/	3°	○	●
HSK63A-SRS03-100TRN	3	8	15	100	/	/	3°	○	●
HSK63A-SRS03-130TRN	3	8	18	130	/	/	3°	○	●
HSK63A-SRS04-80TRN	4	10	15	80	/	/	3°	●	●
HSK63A-SRS04-120TRN	4	10	19	120	/	/	3°	●	●
HSK63A-SRS04-160TRN	4	10	24	160	/	/	3°	○	●
HSK63A-SRS06-80TRN	6	12	17	80	/	/	3°	●	●
HSK63A-SRS06-120TRN	6	12	21	120	/	/	3°	●	●
HSK63A-SRS06-160TRN	6	12	26	160	/	/	3°	○	●
HSK63A-SRS08-80TRN	8	14	19	80	45	18	3°	●	●
HSK63A-SRS08-120TRN	8	14	23	120	45	18	3°	●	●
HSK63A-SRS08-160TRN	8	14	28	160	45	18	3°	○	●
HSK63A-SRS10-85TRN	10	16	22	85	52	20	3°	●	●
HSK63A-SRS10-120TRN	10	16	25	120	52	20	3°	●	●
HSK63A-SRS10-160TRN	10	16	30	160	52	20	3°	○	●
HSK63A-SRS12-90TRN	12	18	24	90	60	28	3°	●	●
HSK63A-SRS12-120TRN	12	18	27	120	60	28	3°	●	●
HSK63A-SRS12-160TRN	12	18	32	160	60	28	3°	○	●

HSK100A-SR Оправка с термозажимом



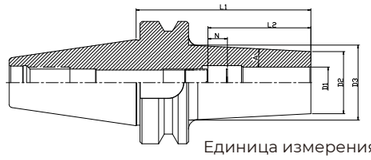


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK100A-SR06-85TRN	6	21	27	85	/	/	4.5°	●	●
HSK100A-SR06-120TRN	6	21	27	120	/	/	4.5°	●	●
HSK100A-SR06-160TRN	6	21	32	160	/	/	4.5°	●	●
HSK100A-SR08-85TRN	8	21	27	85	45	18	4.5°	●	●
HSK100A-SR08-120TRN	8	21	27	120	45	18	4.5°	●	●
HSK100A-SR08-160TRN	8	21	32	160	45	18	4.5°	●	●
HSK100A-SR10-90TRN	10	24	32	90	52	20	4.5°	●	●
HSK100A-SR10-120TRN	10	24	32	120	52	20	4.5°	●	●
HSK100A-SR10-160TRN	10	24	34	160	52	20	4.5°	●	●
HSK100A-SR12-95TRN	12	24	32	95	60	28	4.5°	●	●
HSK100A-SR12-120TRN	12	24	32	120	60	28	4.5°	●	●
HSK100A-SR12-160TRN	12	24	34	160	60	28	4.5°	●	●
HSK100A-SR14-95TRN	14	27	34	95	60	24	4.5°	○	●
HSK100A-SR14-120TRN	14	27	34	120	60	24	4.5°	○	●
HSK100A-SR14-160TRN	14	27	42	160	60	24	4.5°	○	●
HSK100A-SR16-100TRN	16	27	34	100	65	25	4.5°	●	●
HSK100A-SR16-120TRN	16	27	34	120	65	25	4.5°	●	●
HSK100A-SR16-160TRN	16	27	42	160	65	25	4.5°	●	●
HSK100A-SR18-100RN	18	33	42	100	65	25	4.5°	○	●
HSK100A-SR18-120TRN	18	33	42	120	65	25	4.5°	○	●
HSK100A-SR18-160TRN	18	33	51	160	65	25	4.5°	○	●
HSK100A-SR20-105TRN	20	33	42	105	65	25	4.5°	●	●
HSK100A-SR20-120TRN	20	33	42	120	65	25	4.5°	●	●
HSK100A-SR20-160TRN	20	33	51	160	65	25	4.5°	●	●

BT40-SRC Оправка с термозажимом





BT40-SRC

Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BT40-SRC12-95	12	26	33.13	95	60	28	3°	●	●
BT40-SRC12-125	12	26	36.27	125	60	28	3°	○	●
BT40-SRC12-155	12	26	39.42	155	60	28	3°	○	●
BT40-SRC16-95	16	32	39.13	95	65	25	3°	●	●
BT40-SRC16-125	16	32	42.27	125	65	25	3°	○	●
BT40-SRC16-155	16	32	45.42	155	65	25	3°	○	●
BT40-SRC20-95	20	38	45.13	95	65	25	3°	●	●
BT40-SRC20-125	20	38	48.27	125	65	25	3°	○	●
BT40-SRC20-155	20	38	51.42	155	65	25	3°	○	●
BT40-SRC25-95	25	45	52.13	95	70	25	3°	●	●
BT40-SRC25-125	25	45	55.27	125	70	25	3°	○	●
BT40-SRC25-155	32	54	58.42	155	75	25	3°	○	●

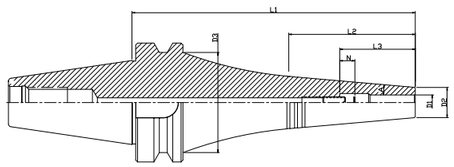
BT50-SRC

Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BT50-SRC12-110	12	26	33.55	110	60	28	3°	●	●
BT50-SRC12-135	12	26	36.17	135	60	28	3°	○	●
BT50-SRC12-165	12	26	39.31	165	60	28	3°	○	●
BT50-SRC16-110	16	32	39.55	110	65	25	3°	●	●
BT50-SRC16-135	16	32	42.17	135	65	25	3°	○	●
BT50-SRC16-165	16	32	45.31	165	65	25	3°	○	●
BT50-SRC20-110	20	38	45.55	110	65	25	3°	●	●
BT50-SRC20-135	20	38	48.17	135	65	25	3°	○	●
BT50-SRC20-165	20	38	51.31	165	65	25	3°	○	●
BT50-SRC25-110	25	45	52.55	110	70	25	3°	●	●
BT50-SRC25-140	25	45	55.69	140	70	25	3°	○	●
BT50-SRC25-170	25	45	58.84	170	70	25	3°	○	●
BT50-SRC32-110	32	54	61.55	110	75	25	3°	●	●
BT50-SRC32-140	32	54	64.69	140	75	25	3°	○	●
BT50-SRC32-170	32	54	67.84	170	75	25	3°	○	●

BT40-SRV Оправка с термозажимом



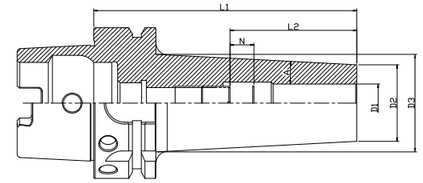


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
BT40-SRV04-150	4	12	53	150	67	/	/	●	●
BT40-SRV04-180	4	12	53	180	67	/	/	○	●
BT40-SRV04-210	4	12	53	210	67	/	/	○	●
BT40-SRV06-150	6	14	53	150	67	/	/	●	●
BT40-SRV06-180	6	14	53	180	67	/	/	○	●
BT40-SRV06-210	6	14	53	210	67	/	/	○	●
BT40-SRV08-150	8	16	53	150	67	45	18	●	●
BT40-SRV08-180	8	16	53	180	67	45	18	○	●
BT40-SRV08-210	8	16	53	210	67	45	18	○	●
BT40-SRV10-150	10	18	53	150	67	52	20	●	●
BT40-SRV10-180	10	18	53	180	67	52	20	○	●
BT40-SRV10-210	10	18	53	210	67	52	20	○	●
BT40-SRV12-150	12	20	53	150	67	60	28	●	●
BT40-SRV12-180	12	20	53	180	67	60	28	○	●
BT40-SRV12-210	12	20	53	210	67	60	28	○	●

HSK63A-SRC Оправка с термозажимом



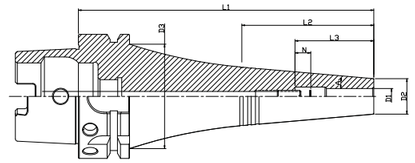


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK63A-SRC12-105	12	26	34.28	105	60	28	3°	●	●
HSK63A-SRC12-135	12	26	37.42	135	60	28	3°	○	●
HSK63A-SRC12-155	12	26	39.52	155	60	28	3°	○	●
HSK63A-SRC16-105	16	32	40.28	105	65	25	3°	●	●
HSK63A-SRC16-135	16	32	43.42	135	65	25	3°	○	●
HSK63A-SRC16-155	16	32	45.52	155	65	25	3°	○	●
HSK63A-SRC20-120	20	38	47.85	120	65	25	3°	●	●
HSK63A-SRC20-155	20	38	51.52	155	65	25	3°	○	●
HSK63A-SRC25-125	25	45	55.38	125	70	25	3°	●	●
HSK63A-SRC25-155	25	45	58.52	155	70	25	3°	○	●
HSK100A-SRC12-110	12	26	34.49	110	60	28	3°	●	●
HSK100A-SRC12-135	12	26	37.11	135	60	28	3°	○	●
HSK100A-SRC12-165	12	26	40.25	165	60	28	3°	○	●
HSK100A-SRC16-110	16	32	40.49	110	65	25	3°	●	●
HSK100A-SRC16-135	16	32	43.11	135	65	25	3°	○	●
HSK100A-SRC16-165	16	32	46.25	165	65	25	3°	○	●
HSK100A-SRC20-110	20	38	46.49	110	65	25	3°	●	●
HSK100A-SRC20-135	20	38	49.11	135	65	25	3°	○	●
HSK100A-SRC20-165	20	38	52.25	165	65	25	3°	○	●
HSK100A-SRC25-110	25	45	53.49	110	70	25	3°	●	●
HSK100A-SRC25-170	25	45	59.78	170	70	25	3°	○	●
HSK100A-SRC32-110	32	54	62.49	110	75	25	3°	●	●
HSK100A-SRC32-170	32	54	68.78	170	75	25	3°	○	●

HSK63A-SRV Оправка с термозажимом



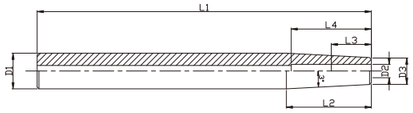


Единица измерения: mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	L3	N	A	Наличие R	Наличие L
HSK63A-SRV04-150	4	12	53	150	67	/	/	5°	●	●
HSK63A-SRV04-180	4	12	53	180	67	/	/	5°	○	●
HSK63A-SRV04-210	4	12	53	210	67	/	/	5°	○	●
HSK63A-SRV06-150	6	14	53	150	67	/	/	5°	●	●
HSK63A-SRV06-180	6	14	53	180	67	/	/	5°	○	●
HSK63A-SRV06-210	6	14	53	210	67	/	/	5°	○	●
HSK63A-SRV08-150	8	16	53	150	67	45	18	5°	●	●
HSK63A-SRV08-180	8	16	53	180	67	45	18	5°	○	●
HSK63A-SRV08-210	8	16	53	210	67	45	18	5°	○	●
HSK63A-SRV10-150	10	18	53	150	67	52	20	5°	●	●
HSK63A-SRV10-180	10	18	53	180	67	52	20	5°	○	●
HSK63A-SRV10-210	10	18	53	210	67	52	20	5°	○	●
HSK63A-SRV12-150	12	20	53	150	67	60	28	5°	●	●
HSK63A-SRV12-180	12	20	53	180	67	60	28	5°	○	●
HSK63A-SRV12-210	12	20	53	210	67	60	28	5°	○	●

SW12/16/20/25-SRS Оправка с термозажимом





SW12-SRS

Единица измерения:mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	Наличие R	Наличие L
SW12-SRS04-150TRE	12	4	10	150	19	12	35	○	●
SW12-SRS04-200TRE	12	4	10	200	19	12	35	○	●
SW12-SRS04-250TRE	12	4	10	250	19	12	35	○	●

SW16-SRS

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	Наличие R	Наличие L
SW16-SRS04-150TRE	16	4	10	150	57	12	47	○	●
SW16-SRS04-200TRE	16	4	10	200	57	12	47	○	●
SW16-SRS04-250TRE	16	4	10	250	57	12	47	○	●
SW16-SRS04-300TRE	16	4	10	300	57	12	47	○	●
SW16-SRS06-150TRE	16	6	12	150	38	18	35	○	●
SW16-SRS06-200TRE	16	6	12	200	38	18	35	○	●
SW16-SRS06-250TRE	16	6	12	250	38	18	35	○	●
SW16-SRS06-300TRE	16	6	12	300	38	18	35	○	●
SW16-SRS08-150TRE	16	8	14	150	19	24	40	○	●
SW16-SRS08-200TRE	16	8	14	200	19	24	40	○	●
SW16-SRS08-250TRE	16	8	14	250	19	24	40	○	●
SW16-SRS08-300TRE	16	8	14	300	19	24	40	○	●

SW20-SRS

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	Наличие R	Наличие L
SW20-SRS08-150TRE	20	8	14	150	57	24	45	○	●
SW20-SRS08-200TRE	20	8	14	200	57	24	45	○	●
SW20-SRS08-250TRE	20	8	14	250	57	24	45	○	●
SW20-SRS08-300TRE	20	8	14	300	57	24	45	○	●
SW20-SRS10-150TRE	20	10	16	150	38	30	45	○	●
SW20-SRS10-200TRE	20	10	16	200	38	30	45	○	●
SW20-SRS10-250TRE	20	10	16	250	38	30	45	○	●
SW20-SRS10-300TRE	20	10	16	300	38	30	45	○	●
SW20-SRS12-150TRE	20	12	18	150	19	32	50	○	●
SW20-SRS12-200TRE	20	12	18	200	19	32	50	○	●
SW20-SRS12-250TRE	20	12	18	250	19	32	50	○	●
SW20-SRS12-300TRE	20	12	18	300	19	32	50	○	●

SW25-SRS

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	Наличие R	Наличие L
SW25-SRS12-150TRE	25	12	18	150	67	32	54	○	●
SW25-SRS12-200TRE	25	12	18	200	67	32	54	○	●
SW25-SRS12-250TRE	25	12	18	250	67	32	54	○	●
SW25-SRS12-300TRE	25	12	18	300	67	32	54	○	●

ST12-SRS Оправка с термозажимом



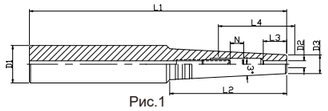


Рис.1

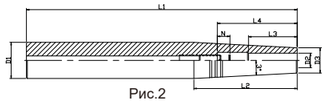


Рис.2

Единица измерения:mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	N	Рис.	Наличие R	Наличие L
ST12-SRS03-110TE	12	3	8	110	38	9	/	/	Рис.2	●	●
ST12-SRS03-150TE	12	3	8	150	38	9	/	/	Рис.2	●	●
ST12-SRS3.175-110TE	12	3. 175	8	110	38	10	/	/	Рис.2	●	●
ST12-SRS3.175-150TE	12	3. 175	8	150	38	10	/	/	Рис.2	●	●
ST12-SRS04-110TE	12	4	8	110	38	12	/	/	Рис.2	●	●
ST12-SRS04-150TE	12	4	8	150	38	12	/	/	Рис.2	●	●

МАКСИМУМ
Станочная фрезерная оснастка

ST16-SRS Оправка с термозажимом



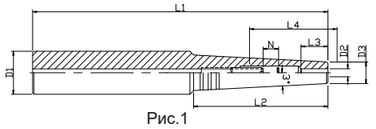


Рис.1

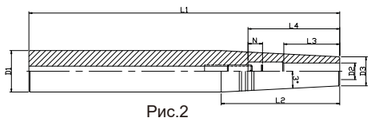


Рис.2

Единица измерения:mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	N	Рис.	Наличие R	Наличие L
ST16-SRS03-110TE	16	3	8	110	50	9	/	/	Рис.1	●	●
ST16-SRS03-150TE	16	3	8	150	76	9	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS03-200TE	16	3	8	200	76	9	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS3.175-110TE	16	3.175	8	110	50	10	/	/	Рис.1	●	●
ST16-SRS3.175-150TE	16	3.175	8	150	76	10	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS3.175-200TE	16	3.175	8	200	76	10	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS04-110TE	16	4	10	110	57	12	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS04-150TE	16	4	10	150	57	12	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS04-200TE	16	4	10	200	57	12	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS06-110TE	16	6	12	110	38	18	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS06-150TE	16	6	12	150	38	18	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS06-200TE	16	6	12	200	38	18	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS08-110TE	16	8	14	110	19	24	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS08-150TE	16	8	14	150	19	24	/	/	Рис.2	●	●
ST16-SRS08-200TE	16	8	14	200	19	24	/	/	Рис.2	●	●

ST20-SRS Оправка с термозажимом



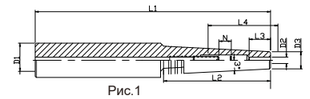


Рис.1

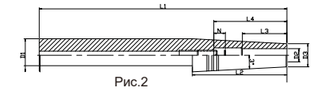


Рис.2

Единица измерения:mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	N	Рис.	Наличие R	Наличие L
ST20-SRS03-110TE	20	3	8	110	50	9	/	/	Рис.1	●	●
ST20-SRS03-150TE	20	3	8	150	90	9	/	/	Рис.1	●	●
ST20-SRS03-200TE	20	3	8	200	114	9	/	/	Рис.2	●	●
ST20-SRS03-250TE	20	3	8	250	114	9	/	/	Рис.2	●	●
ST20-SRS3.175-110TE	20	3.175	8	110	50	10	/	/	Рис.1	●	●
ST20-SRS3.175-150TE	20	3.175	8	150	90	10	/	/	Рис.1	●	●
ST20-SRS3.175-200TE	20	3.175	8	200	114	10	/	/	Рис.2	●	●
ST20-SRS3.175-250TE	20	3.175	8	250	114	10	/	/	Рис.2	●	●
ST20-SRS04-110TE	20	4	10	110	50	12	/	/	Рис.1	●	●
ST20-SRS04-150TE	20	4	10	150	95	12	/	/	Рис.2	●	●
ST20-SRS04-200TE	20	4	10	200	95	12	/	/	Рис.2	●	●
ST20-SRS04-250TE	20	4	10	250	95	12	/	//	Рис.2	●	●
ST20-SRS06-110TE	20	6	12	110	50	18	/	/	Рис.1	●	●
ST20-SRS06-150TE	20	6	12	150	76	18	/	/	Рис.2	●	●
ST20-SRS06-200TE	20	6	12	200	76	18	/	/	Рис.2	●	●
ST20-SRS06-250TE	20	6	12	250	76	18	/	/	Рис.2	●	●
ST20-SRS08-110TE	20	8	14	110	57	24	45	18	Рис.2	●	●
ST20-SRS08-150TE	20	8	14	150	57	24	45	18	Рис.2	●	●
ST20-SRS08-200TE	20	8	14	200	57	24	45	18	Рис.2	●	●
ST20-SRS08-250TE	20	8	14	250	57	24	45	18	Рис.2	●	●
ST20-SRS10-110TE	20	10	16	110	38	30	52	20	Рис.2	●	●
ST20-SRS10-150TE	20	10	16	150	38	30	52	20	Рис.2	●	●
ST20-SRS10-200TE	20	10	16	200	38	30	52	20	Рис.2	●	●
ST20-SRS10-250TE	20	10	16	250	38	30	52	20	Рис.2	●	●
ST20-SRS12-110TE	20	12	18	110	19	32	60	28	Рис.3	●	●
ST20-SRS12-150TE	20	12	18	150	19	32	60	28	Рис.3	●	●
ST20-SRS12-200TE	20	12	18	200	19	32	60	28	Рис.3	●	●
ST20-SRS12-250TE	20	12	18	250	19	32	60	28	Рис.3	●	●

МАКСИМУМ

Станочная фрезерная оснастка

ST16-SRS Оправка с термозажимом

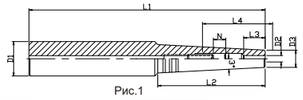


Рис.1

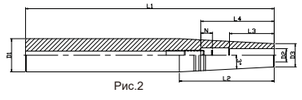


Рис.2



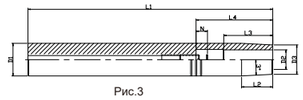
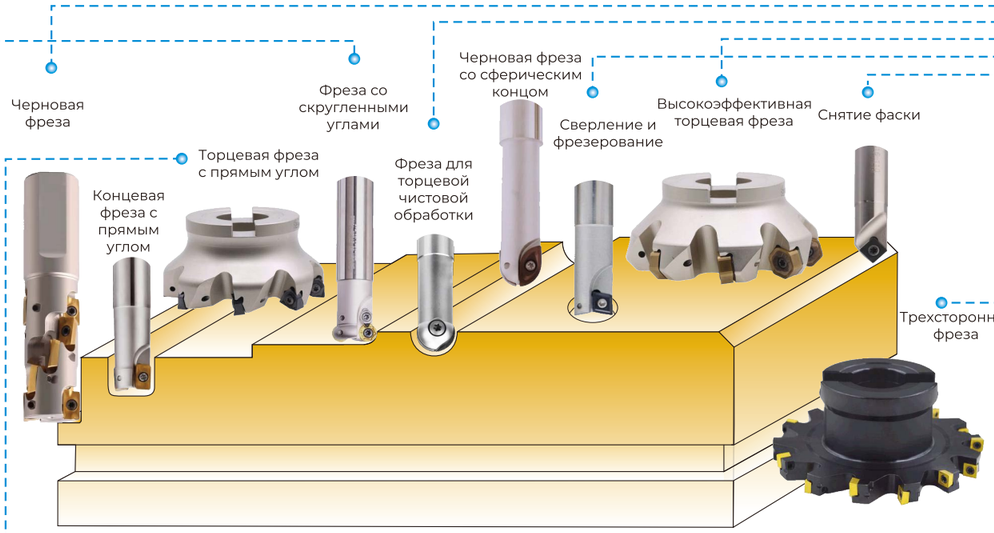
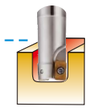


Рис.3

Единица измерения:mm

Обозначение	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	N	Рис.	Наличие	
										R	L
ST25-SRS06-110TE	25	6	12	110	50	18	/	/	Рис.1	●	●
ST25-SRS06-150TE	25	6	12	150	90	18	/	/	Рис.1	●	●
ST25-SRS06-200TE	25	6	12	200	124	18	/	/	Рис.2	●	●
ST25-SRS06-250TE	25	6	12	250	124	18	/	/	Рис.2	●	●
ST25-SRS08-110TE	25	8	14	110	50	24	45	18	Рис.1	●	●
ST25-SRS08-150TE	25	8	14	150	90	24	45	18	Рис.1	●	●
ST25-SRS08-200TE	25	8	14	200	105	24	45	18	Рис.2	●	●
ST25-SRS08-250TE	25	8	14	250	105	24	45	18	Рис.2	●	●
ST25-SRS10-110TE	25	10	16	110	50	30	52	20	Рис.1	●	●
ST25-SRS10-150TE	25	10	16	150	85	30	52	20	Рис.2	●	●
ST25-SRS10-200TE	25	10	16	200	85	30	52	20	Рис.2	●	●
ST25-SRS10-250TE	25	10	16	250	85	30	52	20	Рис.2	●	●
ST25-SRS12-110TE	25	12	18	110	50	32	60	28	Рис.1	●	●
ST25-SRS12-150TE	25	12	18	150	67	32	60	28	Рис.2	●	●
ST25-SRS12-200TE	25	12	18	200	67	32	60	28	Рис.2	●	●
ST25-SRS12-250TE	25	12	18	250	67	32	60	28	Рис.2	●	●





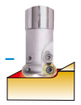
2x-ст. WNMU	R217.96	R217.96	2x-ст. WNMU	MFWN	2x-ст. 6NGU	6NTE	6NTF	3PKT..	3PTE..
D05	D05	D05	D05	D06	D11	D11	D12	D13	D13

3PTF..	JDMT	AHU	AHUB	AHUM	JDMT07..	ASM	ASMM	APKT..	API003..	BT..-API0..	API003..
D14	D16	D15	D16	D16	D17	D17	D17	D18	D18	D18	D18

APMT	BAP	AL-BAP	MA-AP	BAPM	BAP	RAP	R390..	R390	R390	R390	BT-R390
D19	D20	D21	D21	D22	D22	D22	D23	D23	D24	D24	D24

RT..	RT	RT	XOMX	T217.69	AOMT	EPX3000	SEET..	FMP02R	AP/AD..	UEX	BT-EDC
D25	D25	D26	D26	D26	D27	D27	D28	D28	D29	D29	D29

AXMT	TE90	TE90	TP..	TP	TP	SSD90	ASX400	WFX12	WFX17
D30	D30	D30	D31	D31	D31	D32	D32	D32	D32



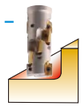
RD..	TRS	TRS	TRS	RN..	KDR	KDR
D39	D40	D41	D41	D42	D42	D42

RP..	EMR	EMRM	EMR	EMRW	RC..	R200	R200
D33	D34	D34	D35	D36	D37	D38	D38

BT-MFT	MFL
D112	D114

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент



APMT	AP	AP	AP	LPMT	SPMT	SPM	SPC	SPC	HMP01	HMP01
D62	D68	D68	D68	D69	D69	D69	D69	D70	D70	D70



ZC..	BCF	SWB..	SWB
D43	D43	D44	D44



ZPFG..	ABPF	ABPF	ZCFW..	ARPF	BNM..
D45	D45	D45	D45	D45	D49

BNM	BNM-R	BNM-S	P3200..	T2139	T2139M
D49	D49	D49	D50	D51	D51

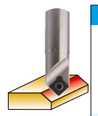


Сверление и фрезерование	AD/AP..	ASJ
	D52	D52

CC/CP..	CH	TJU
D53	D52	D53



TGF/TT43..	SMT	SMT	SMT
D71	D71	D71	D72



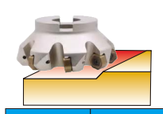
TCMX	SSP	TP	TP
D53	D54	D54	D54

ATS	890	MPHT	DMP	DMP	DMP
D72	D72	D73	D73	D74	D74

TCMT	SSO	SSY	TCM	SSH
D59	D59	D59	D59	D59

SPMG	SMP	SMP	XSEQ	SMP01	SMP01
D75	D75	D76	D77	D77	D78

ADNT	SSK	SDMB	SD	APMT
D60	D60	D60	D60	D62



2x-ст. HNGX	KSHR
D91	D91

SSK	MC	BC	MC	CA
D62	D63	D63	D63	D66

2x-ст. BLMP	TEBL	TEBL	2x-ст. LNMU	EXN03	EXN03
D95	D95	D95	D101	D101	D101



SEET	R245	SEMT	ASX445
D107	D107	D106	D106

JOMW/JDMW	AJX	AJX	AJX	OD	HEP
D80	D79	D80	D80	D91	D89

SEKT	KM	SEHT	AL-KM	SEKN
D109	D108	D109	D108	D111

EPNW	SDMT	ASR	ASR	ASF	ASRM
D82	D82	D81	D82	D82	D82

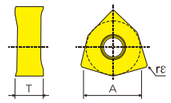
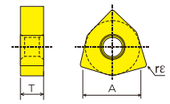
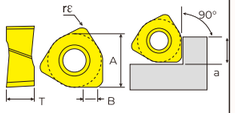
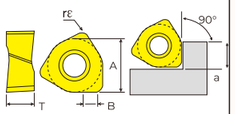
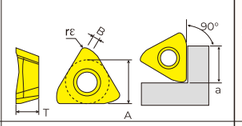
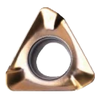
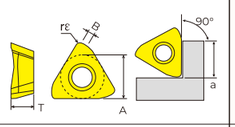
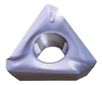
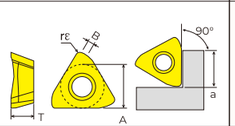
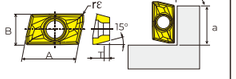
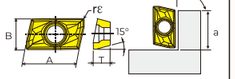
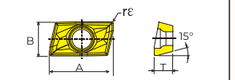
SEKR	SD-45°	SE-45°	SP-65°	FP-75°
D111	D110	D110	D110	D111

WDMW	SKS	SKS	WPMT	TXP	TXP
D89	D88	D89	D90	D90	D90

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь			●	●		✕	✕	✕	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	✕	✕	✕	✕	●	●
K	Чугун			●	●		✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕	✕	●	●

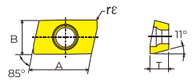
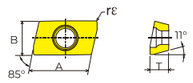
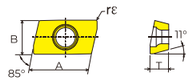
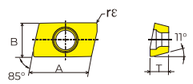
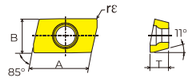
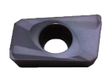
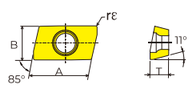
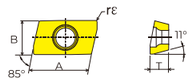
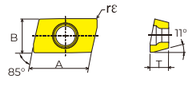
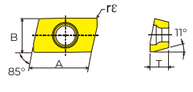
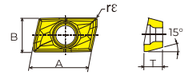
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a
		WNMU 0404	0.8	6.35	-	4.76		
		WNMU 080604EN-GM 080608EN-GM 080608EN-SM 080608EN-GH	0.4 0.8 0.8 0.8	14.02 14.02 14.02 14.02	- - - -	6.65 6.65 6.65 6.65		
		6NGU 060404R-M 060405R-M 060408R-M 060410R-M 060416R-M	0.4 0.5 0.8 1.0 1.6	9.26 9.26 9.26 9.26 9.26	2.36 2.36 1.96 1.76 1.16	4.76 4.76 4.76 4.76 4.76	- - - - -	6.2 6.2 6.2 6.2 6.2
		6NGU 090504R-M 090508R-M 090516R-M	0.4 0.8 1.6	13.05 13.05 13.05	2.2 2.0 1.2	6.74 6.74 6.74	- - -	9.2 9.2 9.2
		3PKT 100404R-M 100408R-M 150508R-M 190608R-M 190616R-M	0.4 0.5 0.8 1.0 1.6	6.9 6.9 10.7 13.5 13.5	1.3 0.9 1.6 2.0 1.2	4 4 5 6 6	- - - - -	7 7 11 15 15
		3PKT 100404R-ML 150508R-ML 190608R-ML	6.9 10.7 13.5	6.9 10.7 13.5	0.9 1.6 2.0	4 5 6	- - -	7 11 15
 Специально для алюминия		3PHT 100404R-AL 100408R-AL 150508R-AL 190608R-AL	6.9 6.9 10.7 13.5	6.9 6.9 10.7 13.5	1.3 0.9 1.6 2.0	4 4 5 6	- - - -	7 7 11 15
		JDMT 100304R 100308R 100320R 100332R 150504R 150508R 150520R 150530R	0.4 0.8 2.0 3.2 0.4 0.8 2.0 3.0	11.0 11.0 11.0 11.0 16.0 16.0 16.0 16.0	6.1 6.1 6.1 6.1 9.12 9.12 9.12 9.12	3.5 3.5 3.5 3.5 5.0 5.0 5.0 5.0	- - - - - - - -	10 10 10 10 15 15 15 15
		JDMT 070202R 070204R 070208R EDMT 070220R-T 070220R	0.2 0.4 0.8 2.0 2.0	6.4 6.4 6.4 6.4 6.4	4.3 4.3 4.3 4.3 4.3	2.45 2.45 2.45 2.5 2.5		6 6 6 6 6
		APKT 1003PDR-HM 1003PDTR-76 1003PDTR-RM 100308PDTR-RM 100310PDR-RM 100312TR-RM 100316PDTR-RM 100320PDTR-RM	0.5 0.5 0.5 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0	10.95 11.00 11.00 11.00 10.75 10.50 10.90 10.90	6.7 6.7 6.7 6.7 6.7 6.7 6.7 6.7	3.55 3.47 3.47 3.47 3.47 3.47 3.47 3.47		

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

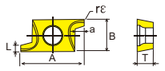
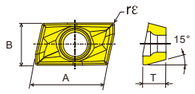
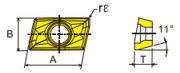
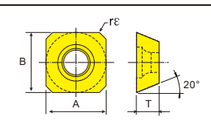
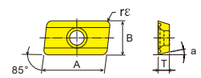
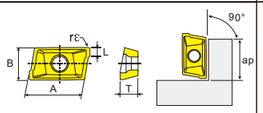
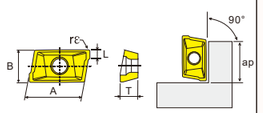
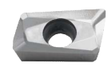
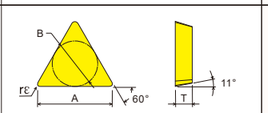
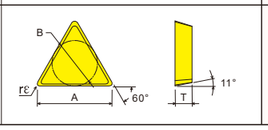
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь			●	●		✕	✕	✕	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	✕	✕	✕	✕	●	●
K	Чугун			●	●		✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕	✕	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a
 Специально для меди, алюминия и цветных металлов		APKT 1135PDER-G2 1604PDER-G2	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76		
 Специально для меди, алюминия и цветных металлов		APKT 160402-AL 160404-AL 160408-AL	0.2 0.4 0.8	16.5 16.5 16.5	9.525 9.525 9.525	4.76 4.76 4.76		
 Специально для меди, алюминия и цветных металлов		APKT 113502 113504 113508 160402 160404 160408	0.2 0.4 0.8 0.2 0.4 0.8	11 11 11 16.5 16.5 16.5	6.35 6.35 6.35 9.525 9.525 9.525	3.5 3.5 3.5 4.76 4.76 4.76		
 Чугун и труднообрабатываемые материалы		APKT 113502 113504 113508 160402 160404 160408	0.2 0.4 0.8 0.2 0.4 0.8	11 11 11 16.5 16.5 16.5	6.35 6.35 6.35 9.525 9.525 9.525	3.5 3.5 3.5 4.76 4.76 4.76		
 Общая обработка		APMT 1135PDER-M2 1604PDER-M2	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76		
 Общая обработка		APMT 1135PDER-H1 1135PDER-H2 1135PDER-H3 1135PDER-H4 1135PDER-H6 1604PDER-H1 1604PDER-H2 1604PDER-H3 1604PDER-H4 1604PDER-H6 1604PDER-H8	0.4 0.8 1.2 1.6 2.4 0.4 0.8 1.2 1.6 2.4 3.2	11 11 11 11 11 16.5 16.5 16.5 16.5 16.5 16.5	6.35 6.35 6.35 6.35 6.35 9.525 9.525 9.525 9.525 9.525 9.525	3.5 3.5 3.5 3.5 3.5 4.76 4.76 4.76 4.76 4.76 4.76		
 Общая обработка		APMT 1135PDER-DU 1604PDER-DU	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76		
 Общая обработка		APMT 1135PDER-KZ 1604PDER-KZ	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76		
 Общая обработка		APMT 1135PDER-ZM 1604PDER-ZM	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76		
		R390- 11T304M-PM 11T308M-PM 11T316M-PM 11T331M-PM 170404M-PM 170408M-PM 170416M-PM 170431M-PM	0.4 0.8 1.6 3.1 0.4 0.8 1.6 3.1	10 10 10 10 15.7 15.7 15.7 15.7	6.8 6.8 6.8 6.8 9.6 9.6 9.6 9.6	3.59 3.59 3.59 3.59 4.76 4.76 4.76 4.76		

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP151	UP153	UP163
P	Сталь		●	●		✕	✕	✕	✕	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь			●		●	✕	✕	✕	✕	●	●
K	Чугун		●	●		●	✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●							
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕	✕	●	●

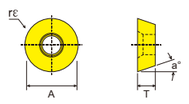
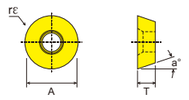
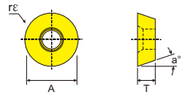
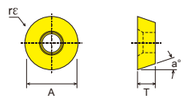
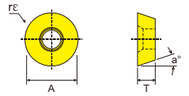
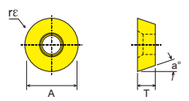
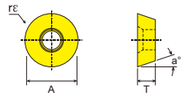
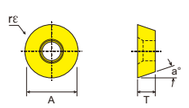
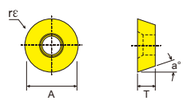
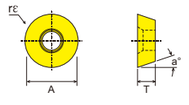
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a
		RT 070204R-81	0.4	6.4	4.3	2.38	1.3	1.5
		100304R-81	0.4	11	6.35	3.4	1.8	2.1
		100304R-31	0.4	11	6.35	3.4	1.8	2.1
		100308R-81	0.8	11	6.35	3.4	1.8	2.1
		XOMX 060208FR-E03	0.8	6.94	4.09	2.45		
		060208R-M05	0.8	6.94	4.09	2.45		
		090308FR-E05	0.8	10.8	6.35	3.65		
		120408TR-M06	0.8	11.41	8.18	4.15		
		AOMT 123602PEER-M	0.2	12	6.6	3.6		
		123604PEER-M	0.4					
		123608PEER-M	0.8					
		123612PEER-M	1.2					
		123616PEER-M	1.6					
		123620PEER-M	2.0					
		123624PEER-M	2.4					
		123632PEER-M	3.2					
		SEET 09T308PER-PF	0.8	9.525	9.525	4.01		
		09T308PER-PM	0.8	9.525	9.525	4.01		
		09T308PER-PR	0.8	9.525	9.525	4.01		
		SEET 120308PER-PF	0.8	13.308	13.308	4.04		
		120308PER-PM	0.8	13.308	13.308	4.04		
		120308PER-PR	0.8	13.308	13.308	4.04		
		APET 120202SR	0.2	12.7	7.938	2.5		11°
		120204SR	0.4	12.7	7.938	2.5		11°
		120208SR	0.8	12.7	7.938	2.5		11°
		APNT 120208SR	0.8	12.7	7.938	2.5		11°
		ADET 160302SR	0.2	15.875	9.525	3.18		15°
		160304SR	0.4	15.875	9.525	3.18		15°
		160308SR	0.8	15.875	9.525	3.18		15°
		ADNT 160308SR	0.8	15.875	9.525	3.18		15°
		AXMT 0602PER-EM	0.2	6	4.15	2.6	1.0	5.75
		060204R-EM	0.4	6	4.15	2.6	1.0	5.75
		060208R-EM	0.8	6	4.15	2.6	1.0	5.75
		060216R-EM	1.6	6	4.15	2.6	1.0	5.75
		AXMT 0903PER-ML	0.4	9.5	6.21	3.6	1.4	8.8
		0903PER-EML	0.4	9.5	6.21	3.6	0.84	8.8
		090308R-EML	0.8	9.5	6.21	3.6	-	8.8
		090316R-ML	1.6	9.5	6.21	3.6	-	8.8
		090320R-EML	2.0	9.5	6.21	3.6	-	8.8
		090332R-EML	3.2	9.5	6.21	3.6	-	8.8
 Специально для алюминия		AXCT 060202R-AL	0.2	6	4.15	2.6	0.83	5.75
		060204R-AL	0.4	6	4.15	2.6	0.83	5.75
		0903PER-AL	0.4	9.5	6.21	3.6	0.83	8.8
		TPKN 110304	0.4	11	6.35	3.18		
		110308	0.8	11	6.35	3.18		
		160304	0.4	16.5	9.525	3.18		
		160308	0.8	16.5	9.525	3.18		
		220404	0.4	22	12.7	4.76		
		220408	0.8	22	12.7	4.76		
		220412	1.2	22	12.7	4.76		
		2204PDR	-	22	12.7	4.76		
		TPMR 090204	0.4	9.6	5.56	2.38		
		110304	0.4	11	6.35	3.18		
		110308	0.8	11	6.35	3.18		
		160304	0.4	16.5	9.525	3.18		
		160308	0.8	16.5	9.525	3.18		
		160312	1.2	16.5	9.525	3.18		
		220412	1.2	22	12.7	4.76		
		330916	1.6	33	19.05	9.52		

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

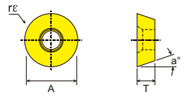
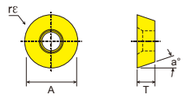
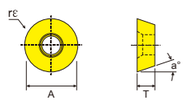
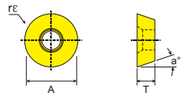
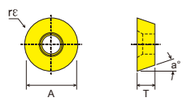
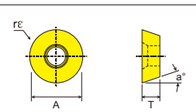
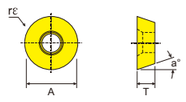
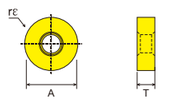
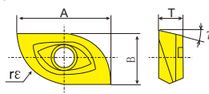
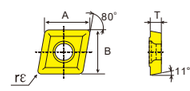
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP151	UP153	UP163
P	Сталь		●	●		✕	✕	✕	✕	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь			●		●	✕	✕	✕	✕	●	●
K	Чугун		●	●		●	✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●							
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕	✕	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a
		RPGT 08T2-AL	4	8		2.78		11°
		1003-AL	5	10		3.15		11°
		10T3-AL	5	10		3.97		11°
		1204-AL	6	12		4.76		11°
		RPEW 0802MO	4	8		2.38		11°
		1003MO	5	10		3.15		11°
		1003MO-DU	5	10		3.97		11°
		1204MOF	6	12		4.76		11°
		RPKT 10T3MOF	5	10		3.97		11°
		1204MOF	6	12		4.76		11°
		RPKT 10T3MOT	5	10		3.97		11°
		1204MOT	6	12		4.76		11°
		RPMT 08T2MOE-JS	4	8		2.78		11°
		1003MOE-JS	5	10		3.18		11°
		10T3MOE-JS	5	10		3.97		11°
		1204MOE-JS	6	12		4.76		11°
		RPMT 10T3MO-DU	5	10		3.97		11°
		1204MO-DU	6	12		4.76		11°
		RPMT 08T2MO-GH	4	8		2.78		11°
		10T3MO-GH	5	10		3.97		11°
		1204MO-GH	6	12		4.76		11°
		RCGT 0602-AL	3	6		2.38		7°
		0803-AL	4	8		3.15		7°
		1003-AL	5	10		3.15		7°
		10T3-AL	5	10		3.97		7°
		1204-AL	6	12		4.76		7°
		RCKT 10T3MO-PM	5	10		3.97		7°
		1204MO-PM	6	12		4.76		7°
		1606MO-PM	8	16		6.35		7°
		2006MO-PM	10	20		6.35		7°
		RCKT 10T3MO-PR	5	10		3.97		7°
		1204MO-PR	6	12		4.76		7°
		1606MO-PR	8	16		6.35		7°
		2006MO-PR	10	20		6.35		7°

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь	●	●				✕	✕	✕	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	✕	✕	✕	✕	●	●
K	Чугун		●		●		✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы		●					✕	✕	●	●	
H	Закаленная сталь HRC46-58		●					✕	✕	●	●	

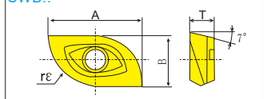
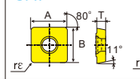
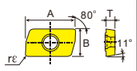
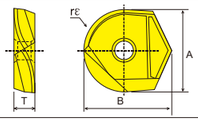
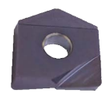
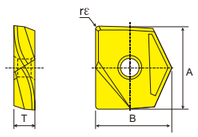
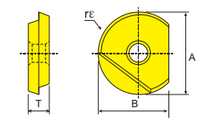
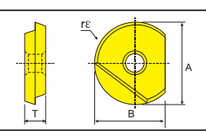
Внешний вид	Геометрия	Обозначение		Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a
		RCMT	0803MO	4	8		3.18		7°
			1003MO	5	10		3.18		7°
			10T3MO	5	10		3.97		7°
			1204MO	6	12		4.76		7°
			1606MO	8	16		6.35		7°
			2006MO	10	20		6.35		7°
		RCMX	0803MO	4	8		3.18		7°
			1003MO	5	10		3.18		7°
			10T3MO	5	10		3.97		7°
			1204MO	6	12		4.76		7°
			1606MO	8	16		6.35		7°
			2006MO	10	20		6.35		7°
			2507MO	12.5	25		7.94		7°
			3209MO	16	32		9.52		7°
		RDKW	0501MO	2.5	5		1.59		15°
			0702MO	3.5	7		2.38		15°
			0803MO	4	8		3.15		15°
			10T3MO	5	10		3.97		15°
			1204MO	6	12		4.76		15°
			1604MO	8	16		4.76		15°
			1605MO	8	16		5.56		15°
			1606MO	8	16		6.35		15°
			2006MO	10	20		6.35		15°
		RDKX	10T3MO	5	10		3.97		15°
			1204MO	6	12		4.76		15°
			1605MO	8	16		6.35		15°
				10	20		6.35		15°
		RDKX	10T3MP-1	5	10		3.97		15°
			1204MP-1	6	12		4.76		15°
		RDMW	10T3MOT-PM	5	10		3.97		15°
			1204MOT-PM	6	12		4.76		15°
			1605MOT-PM	8	16		5.56		15°
		RDMT	10T3MO	5	10		3.97		15°
			1204MO	6	12		4.76		15°
		RNGJ	1204M0ELD						
			1204M0SGD	6	12		4.75		
			1204M0SHD						
	ZC.  CP. 	ZCET	080CE	8	15.6	7.9	3.97		
		ZCET	100CE	10	18.3	10	4.74		
		ZCEW	100CE глав. пл.	10	18.3	10	4.74		
		ZCET	125CE	12.5	23.1	12.3	6.1		
		ZCEW	125CE	12.5	23.1	12.3	6.1		
		ZCET	150CE	15	28.3	14.9	7.59		
		ZCEW	150CE	15	28.3	14.9	7.59		
		ZCET	160CE	16	28.8	15.4	7.45		
		ZCEW	200CE	20	35.4	20.1	8.0		
		ZCET	080SE	8	16.8	5.9	3.43		
		ZCET	100SE втор. пл.	10	16.7	8.1	4.24		
		ZCEW	100SE	10	16.7	8.1	4.24		
		ZCET	125SE	12.5	20.8	9.3	5.4		
		ZCEW	125SE	12.5	20.8	9.3	5.4		
		ZCET	150SE	15	25.7	11.8	7.09		
		ZCEW	150SE	15	25.7	11.8	7.09		
		ZCET	160SE	16	26.3	12.4	6.96		
		ZCEW	200SE	20	31.9	15.7	7.0		
		CPMT	080204	0.4	7.94	7.94	2.38		
		CPMT	090308 периф. пл.	0.8	9.525	9.525	3.18		

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

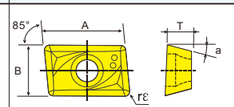
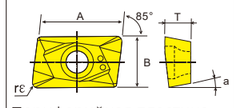
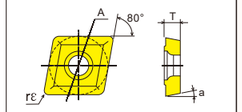
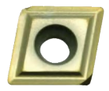
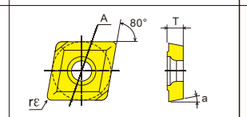
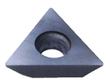
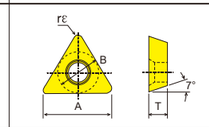
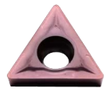
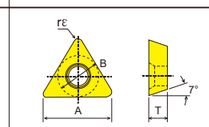
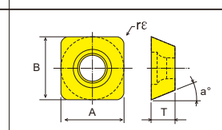
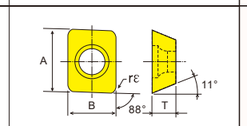
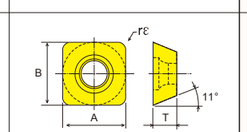
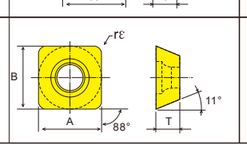
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь	●	●				✕	✕	✕	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	✕	✕	✕	✕	●	●
K	Чугун		●		●		✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы		●					✕	✕	●	●	
H	Закаленная сталь HRC46-58		●					✕	✕	●	●	

Внешний вид	Геометрия	Обозначение		Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a
	SWB..  SP..  ZC/ZP.. 	SWB	216HM глав. пл	8	15	7.9	3		
			220HM	10	15.8	9.9	3.65		
			225HM	12.5	18.5	12.4	3.8		
			230HM	15	22.2	14.8	5.35		
			232HM	16	26	16	5.35		
			240HM	20	30.4	20.8	6.85		
			250HM	25	34.4	25.7	7		
			216HS втор. пл	8	16.1	6.6	3		
			220HS	10	20	8.2	3.65		
			225HS	12.5	23.8	10.5	3.8		
			230HS	15	27.5	12.3	5.35		
			232HS	16	31.7	13.9	5.35		
			240HS	20	37.5	16.3	6.85		
			250HS	25	42.6	20.8	7		
		SPGA	090304 периф. пл	0.4	9.525	9.525	3.18		
		SPMA	090304	0.4	9.525	9.525	3.18		
		IM-SP	32GS	0.8	9.525	9.525	3.18		
		ZCMT	100308R	0.8	10.4	6.35	3.4		
		ZPMT	100308ZER	0.8	10	6	3.2		
		ZPFG	080	4	8	9.7	2.1		
			100	5	10	12.1	2.7		
			120	6	12	14.6	3.2		
			160	8	16	16.6	4.2		
			200	10	20	20.3	5.2		
			250	12.5	25	24.1	6.2		
			300	15	30	29.2	7.2		
			320	16	32	30.2	7.2		
		ZCFW	080-R0.3	0.3	8	9.7	2.1		
			100-R0.3	0.3	10	12.1	2.7		
			100-R0.5	0.5	10	12.1	2.7		
			100-R1.0	1.0	10	12.1	2.7		
			120-R0.3	0.3	12	14.6	3.2		
			120-R0.5	0.5	12	14.6	3.2		
			120-R1.0	1.0	12	14.6	3.2		
			160-R0.3	0.3	16	16.6	4.2		
			160-R0.5	0.5	16	16.6	4.2		
			160-R1.0	1.0	16	16.6	4.2		
			160-R1.5	1.5	16	16.6	4.2		
			160-R2.0	2.0	16	16.6	4.2		
			200-R0.3	0.3	20	19.9	5.2		
			200-R0.5	0.5	20	19.9	5.2		
			200-R1.0	1.0	20	19.9	5.2		
			200-R1.5	1.5	20	19.9	5.2		
			200-R2.0	2.0	20	19.9	5.2		
			250-R0.3	0.3	25	22.6	6.2		
			250-R0.5	0.5	25	22.6	6.2		
			250-R1.0	1.0	25	22.6	6.2		
			250-R1.5	1.5	25	22.6	6.2		
			250-R2.0	2.0	25	22.6	6.2		
			300-R0.3	0.3	30	27.2	7.2		
			300-R0.5	0.5	30	27.2	7.2		
			300-R1.0	1.0	30	27.2	7.2		
			320-R0.3	0.3	32	28.2	7.2		
			320-R0.5	0.5	32	28.2	7.2		
			320-R1.0	1.0	32	28.2	7.2		
		BNM	060	3	6	5	2		
			070	3.5	7	5.5	2		
			080	4	8	7	2.4		
			100	5	10	8.5	2.6		
			110	5.5	11	9	2.6		
			120	6	12	10	3		
			160	8	16	12	4		
			200	10	20	15	5		
			250	12.5	25	18.5	6		
			300	15	30	22.5	7		
			320	16	32	23.5	7		
		P3200-	D08	4	8	7	2.4		
			D10	5	10	8.5	2.6		
			D12	6	12	10	3		
			D16	8	16	12	4		
			D20	10	20	15	5		
			D25	12.5	25	18.5	6		
			D30	15	30	22.5	7		
			D32	16	32	23.5	7		

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь	●	●			✕	✕	✕	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь		●			✕	✕	✕	✕	●	●	●
K	Чугун	●	●			✕	✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●	●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✕	✕	✕	●	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●					✕	✕	✕	●	●	●

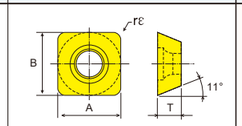
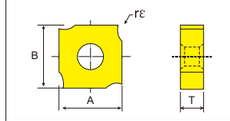
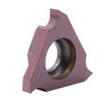
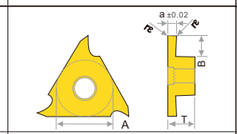
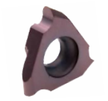
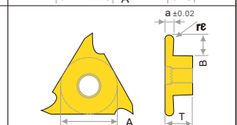
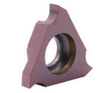
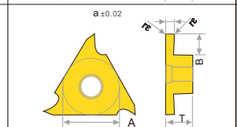
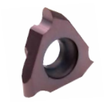
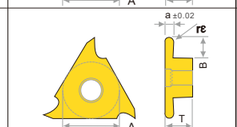
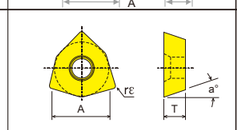
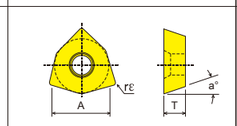
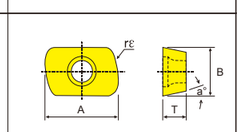
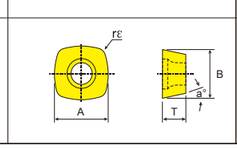
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a
	 Нижняя пластина	ADMT 080308L	0.8	7.8	6.2	3.0		15
		100308L	0.8	10.4	6.35	3.18		15
		12T308L	0.8	12.6	7.93	3.9		15
		APMT 160408L	0.8	16.45	9.53	4.76		11
		170408L	0.8	17.6	9.53	4.76		11
		190508L	0.8	19.6	10	5.0		11
		250508L	0.8	25.4	11	5.5		11
	 Периферийная пластина	APMT 090208R	0.8	9.1	5.1	2.6		11
		ACMT 100308R	0.8	10.1	6.35	3.4		7
		APMT 100320R	2.0	10.1	6.35	3.4		7
		12T308R	0.8	13.14	7.93	3.9		11
		12T320R	2.0	13.14	7.93	3.9		11
		12T330R	3.0	13.14	7.93	3.9		11
		150408R	0.8	15.88	9.53	4.76		11
		150430R	3.0	15.88	9.53	4.76		11
		CCMT 060204	0.4	6.35		2.38		
		09T304	0.4	9.525		3.9		
		09T308	0.8	9.525		3.9		
		CPMT 090308	0.8	9.525		3.15		
		120408	0.8	12.7		4.76		
		120430	3.0	12.7		4.76		
		CPMT 080204Z	0.4	7.94		2.38		
		090204Z	0.4	9.525		2.38		
		120308Z	0.8	12.7		3.15		
		160408Z	0.8	15.875		4.76		
		160430Z	3.0	15.875		4.76		
		190408Z	0.8	19.05		4.76		
		190430Z	3.0	19.05		4.76		
		TCMX 090204	0.4	8.6	5.56	2.38		
		110204	0.4	10	6.35	2.38		
		16T304	0.4	15.5	9.525	2.38		
		TCMT 090204	0.4	8.6	5.56	2.38		
		110204	0.4	10	6.35	2.38		
		16T304	0.4	15.5	9.525	2.38		
		SPMW 090304	0.4	9.525	9.525	3.18	11°	
		SDMB 26152	0.4	8.3	8.3	2.5	15°	
		APKT 150412-PM	1.2	16.33	12.7	4.76		
		150412-KM	1.2	16.33	12.7	4.76		
		LPMT 150412-PM	1.2	16.33	12.7	4.76		
		150412-KM	1.2	16.33	12.7	4.76		
		SPMT 120408-PM	0.8	12.7	12.7	4.76		
		120408-KM	0.8	12.7	12.7	4.76		
		MPHT 060304-DM	0.4	6.35	6.35	3.18		
		080305-DM	0.5	8.3	8.3	3.18		
		120408-DM	0.8	12.7	12.7	4.76		

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

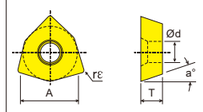
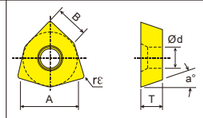
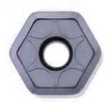
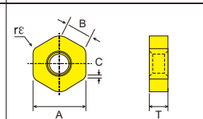
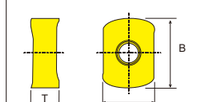
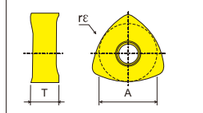
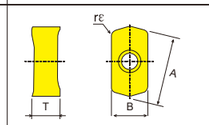
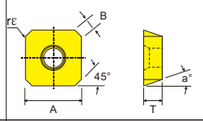
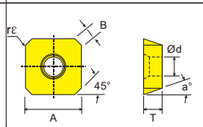
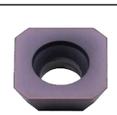
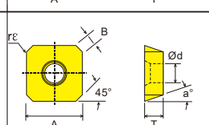
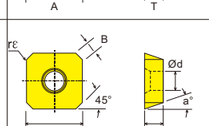
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь	●	●			✕	✕	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь		●			✕	✕	✕	●	●	●
K	Чугун	●	●			✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●				✕	✕	✕	●	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●				✕	✕	✕	●	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a
		SPMG 050204-TT	0.4	5.0	5.0	2.38		
		060204-TT	0.4	6.0	6.0	2.38		
		07T308-TT	0.8	7.94	7.94	3.97		
		090408-TT	0.8	9.8	9.8	4.30		
		110408-TT	0.8	11.5	11.5	4.8		
		140512-TT	1.2	14.3	14.3	5.0		
		XSEQ 1202		12.7	12.7	2.3		
		1203		12.7	12.7	3.0		
		12T3		12.7	12.7	3.5		
		1204		12.7	12.7	4.0		
		12T4		12.7	12.7	4.5		
		TGF32L 150	0.1		2.0			1.5
		200	0.15		2.8			2.0
		250	0.15	16	2.8	3.18		2.5
		300	0.15		2.8			3.0
		350	0.15		2.8			3.5
		TGF32L 150-R0.75	0.75		2.0			R0.75
		200-R1.0	1.0		2.8			R1.0
		250-R1.25	1.25	16	2.8	3.18		R1.25
		300-R1.5	1.5		2.8			R1.5
		TT43L 200	0.2					2.0
		250	0.2					2.5
		300	0.2					3.0
		350	0.2	22	4.8	5.0		3.5
		400	0.2					4.0
		500	0.2					5.0
		TT43L 200-R1.0	1.0					R1.0
		250-R1.25	1.25					R1.25
		300-R1.5	1.5					R1.5
		350-R1.75	1.75	22	4.8	5.0		R1.75
		400-R2.0	2.0					R2.0
		500-R2.5	2.5					R2.5
		JOMW 06T215ZZSR-FT	1.5	6.35		2.78		13°
		080320ZZSR-FT	2.0	8.0		3.18		13°
		JDMW 09T320ZDSR-FT	2.0	9.525		3.97		15°
		120420ZDSR-FT	2.0	12.0		4.76		15°
		140520ZDSR-FT	2.0	14.0		5.56		15°
		JOMT 06T215ZZSR-JM	1.5	6.35		2.78		13°
		080320ZZSR-JM	2.0	8.0		3.18		13°
		JDMT 09T320ZDSR-JM	2.0	9.525		3.97		15°
		120420ZDSR-JM	2.0	12.0		4.76		15°
		140520ZDSR-JM	2.0	14.0		5.56		15°
		EPNW 0603TN-8	8	10	6.35	3.18		11°
		EPMT 0603TN-8	8	12	6.35	3.18		11°
		EDNW 12T3TN-10	10	10	10	3.97		15°
		EDMT 12T3TN-10	10	12	10	3.97		15°
		EPNW 0803TN-10	10	8.1	8.1	3.18		11°
		EDNW 10T3TN-10	10	10	10	3.97		15°
		SDNW 1205ZDTN-R15	15	12.7	12.7	5.56		15°
		SDMT 1205ZDTN-R15	15	12.7	12.7	5.56		15°
		EDNW 13T4TN-10	10	13.5	13.5	5.56		15°
		13T4TN-15	15	13.5	13.5	5.56		15°
		SDNW 1505ZDTN-R15	15	15.875	15.875	5.56		15°
		SDMT 1505ZDTN-R15	15	15.875	15.875	5.56		15°
		1505ZDTN-C15	15	15.875	15.875	5.56		15°

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

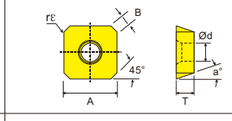
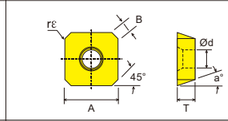
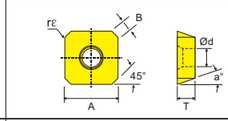
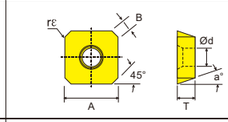
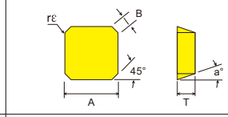
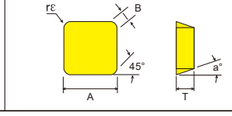
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		WOMW 04T215ZER	1.5	6.5	2.8	13°										•	•	•		
		WDMW 050316ZER	1.6	8	3.2	13°										•	•	•		
		050316ZTR	1.6	8	3.2	13°										•	•	•		
		06T320ZER	2.0	10	3.97	13°										•	•	•		
		06T320ZTR	2.0	10	3.97	13°										•	•	•		
		080520ZER	2.0	13	5.5	13°										•	•	•		
		080520ZTR	2.0	13	5.5	13°										•	•	•		
		10X620ZER	2.0	16	6	13°										•	•	•		
		10X620ZTR	2.0	16	6	13°										•	•	•		
		WPGT 050315ZSR	1.5	7.94	6	3.5		11°								•	•	•	•	
		060415ZSR	1.5	9.525		4.2		11°								•	•	•	•	
		080615ZSR	1.5	12.85		6.35		11°								•	•	•	•	
		090725ZSR	2.5	15		7.0		11°												
		050315ZSR-PM	1.5	7.94		3.5		11°												
		060415ZSR-PM	1.5	9.525		4.2		11°								•	•	•	•	
		080615ZSR-PM	1.5	12.85		6.35		11°								•	•	•	•	
		090725ZSR-PM	2.5	15		7.0		11°												
		HNGX 0906ANSN-M	1.2	15.88	9	5.56	C=1.8									•	•	•	•	•
		0906ANSN-R														•	•	•	•	•
		BLMP 0603R-M	-	6.39	9	3.73										•	•	•	•	•
		BLMP 1205R-M	15	12	-	5.5										•	•	•	•	•
		LNMU 0303ZER-MJ	1.2	11.59	6.0	4.29										•	•	•	•	•
		0303ZER-ML	1.2	11.59	6.0	4.29										•	•	•	•	•
		SEET 13T3AGEN-JL	1.5	13.4	1.9	3.97		20°					•			•	•	•	•	
		SEMT 13T3AGSN-JH											•			•	•	•	•	
		13T3AGSN-JM											•			•	•	•	•	
		SEET 12T3-DF	-	13.4	2.55	3.97	4.1	20°								•	•	•		
		легк. р. 12T3-CF														•	•	•		
		12T3-EF														•	•	•		
		сред. р. 12T3-DM														•	•	•		
		12T3-CM														•	•	•		
		12T3-EM														•	•	•		
		тяж. р. 12T3-DR														•	•	•		
		12T3-CR														•	•	•		
		мед+ал 12T3-LH													•	•	•	•		
		SECA 1204AFSN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°								•	•	•	•	
		1204AFTN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°								•	•	•	•	
		SEKT 1204AFTN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°								•	•	•	•	

МАКСИМУМ

Фрезерные пластины

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		SEHT 1204AFSN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°									•	•	•	•
		SEHT 1204-AK	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°					•							
		SEHT 1204	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°								•				
		SEHT 1204	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°								•	•			
		SDKN 1203AETN	-	12.7	1.7	3.18		15°								•	•	•		
		1504AETN	-	15.875	1.7	4.76		15°								•	•	•		
		SEEN 1203AFTN1	1.0	12.7	1.4	3.18		20°								•	•	•		
		1504AFTN1	1.0	15.875	1.4	4.76		20°								•	•	•		
		SEKN 1203AFTN1	-	12.7	1.4	3.18		20°								•	•	•		
		1504AFTN1	-	15.875	1.4	4.78		20°								•	•	•		
		SPKN 1203EDR	-	12.7	1.4	3.18		11°								•	•	•		
		SEKR 1203AFEN-JS	1.0	12.7	1.4	3.18		20°									•	•	•	
		1504AFEN-JS	1.0	15.875	1.4	4.76		20°									•	•	•	

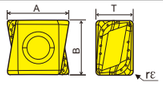
Геометрия	Обозначение	Точность	Наличие			Материал покрытия		Размер (мм)				Фреза
			AH725	AH120	AH140	T3130	T1015	A	B	T	rε	
	LMMU110708PNER-MJ	M	•	•	•	•	•	11.7	10.5	71	0.8	EPM11
	LMMU110716PNER-MJ	M	•	•	•	•	•	11.5	10.5	71	1.6	
	LMMU110724PNER-MJ	M	•	•	•	•	•	11.3	10.5	71	2.4	TPM11
	LMMU110732PNER-MJ	M	•	•	•	•	•	11.1	10.5	71	3.2	
	LMMU160908PNER-MJ	M	•	•	•	•	•	17.3	16.0	9.5	0.8	TPM16
	LMMU160916PNER-MJ	M	•	•	•	•	•	17.1	16.0	9.5	1.6	
	LMMU160924PNER-MJ	M	•	•	•	•	•	16.9	16.0	9.5	2.4	
	LMMU160932PNER-MJ	M	•	•	•	•	•	16.8	16.0	9.5	3.2	

рис. A



EPM11

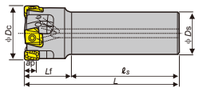
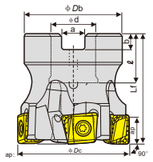


рис. B



TPM11



■ EPM11

Обозначение	Z	Размеры (мм)					Масса (кг)	Охлаждение	Пластина
		ØDc	ØD	ℓs	Lf	L			
EPM11R032M32.0-03	3	32	32	80	35	115	0.6	есть	LMMU1107**PNER-MJ
EPM11R040M32.0-04	4	40	32	80	35	115	0.7	есть	
EPM11R050M32.0-04	4	50	32	80	40	120	0.9	есть	
EPM11R063M32.0-06	6	63	32	80	40	120	1.2	есть	
EPM11R080M32.0-07	7	80	32	80	40	120	1.6	есть	

■ TPM11,16

Обозначение	Z	Размеры (мм)							Масса (кг)	Охлаж-дение	Фреза кре-пежный винт	Пластина	Наличие
		ØDc	ØDb	Ød	ℓ	Lf	b	a					
TPM11R050M22.0-05	5	50	41	22	20	40	6	10	0.3	есть	CM10×30H	LMMU1107**PNER-MJ	•
TPM11R063M22.0-06	6	63	41	22	20	40	6	10	0.5	есть	CM10×30H		•
TPM11R080M25.4-07	7	80	46	25.4	26	50	6	9.5	0.9	есть	CM12×30H		•
TPM11R100M31.7-08	8	100	60	31.75	32	50	8	12.7	1.4	есть	TMBA-M16H		•
TPM16R080M25.4-05	5	80	45	25.4	26	50	6	9.5	1.0	есть	CM12×30H	LMMU1609**PNER-MJ	•
TPM16R100M31.7-06	6	100	60	31.75	32	50	8	12.7	1.6	есть	TMBA-M16H		•
TPM16R125M38.1-07	7	125	80	38.1	38	60	10	15.9	3.0	есть	TMBA-M20H		•
TPM11R080M25.4-09	9	80	46	25.4	26	50	6	9.5	1.0	есть	CM12×30H	LMMU1107**PNER-MJ	•
TPM11R100M31.7-11	11	100	60	31.75	32	50	8	12.7	1.5	есть	TMBA-M16H		•

■ Рисунок B: Тип режущей пластины



Обозначение	Модель детали	
Подходящая фреза	TPM11R...	TPM16R...
Крепежный винт	CSTB-3.5L110	CSTB-5L159
Головка **TORX**	BT15S	BT20S
Ключ	H-TB	H-TB
Запасной ключ	T-15T	T-20T

■ Обрабатываемые детали

Обозначение	Модель детали
Крепежный винт	CSTB-3.5L110
Запасной ключ	T-15DB(T-15D)

■ Стандартные условия резания

Материал, подлежащий обработке	Твер-дость по Бринеллю	Критерий выбора	Рекомен-дуемые сплавы	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача на зуб fz (мм/т)
Мягкая сталь (S45C, SS400 и т. д.)	~200	первый выбор	AH725	100-180-250	0.12-0.2-0.3
		Обратите внимание на устойчивость	AH140	80-130-180	
		Обратите внимание на износостойкость	T3130	120-200-250	
Высокоуглеродистая сталь (S45C, S55C и т. д.)	200~300	первый выбор	AH725	100-150-230	0.12-0.17-0.25
		Обратите внимание на устойчивость	AH140	80-130-180	
		Обратите внимание на износостой	T3130	120-180-250	
Легированная сталь (SCM440, SCr415 и т.д.)	150~300	первый выбор	AH725	100-150-230	0.12-0.17-0.25
		Обратите внимание на устойчивость	AH140	80-120-150	
		Обратите внимание на износостойкость	T3130	120-180-250	
Инструментальная сталь (СК, СХ и др.)	~300	первый выбор	AH725	100-120-180	0.12-0.17-0.25
		Обратите внимание на устойчивость	AH140	80-100-120	
		Обратите внимание на износостойкость	T3130	100-120-180	
Нержавеющая сталь (SUS304,SUS316 и др.)		первый выбор	AH725	90-150-180	0.12-0.2-0.3
Обычный чугун (FC250,300 и др.)	150~250	Обратите внимание на устойчивость	AH140	140-180-250	0.12-0.2-0.3
Ковкий чугун (FCD400 и т. д.)		Обратите внимание на износостойкость	T3130		
Жаропрочные сплавы (Ti-6AL-4V, сплав на никелевой основе 718 и др.)		первый выбор	AH725	20-35-50	0.1-0.15-0.2

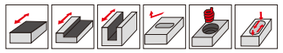
· Во время обработки, которая склонна к скоплению стружки, для предотвращения закусывания стружки используйте обдув воздухом для удаления стружки.
· При обработке алюминиевых сплавов и других материалов, склонных к сильному налипанию, используйте водорастворимую натуральную смазочно-охлаждающую жидкость.

· При изменении глубины резания, например, поверхности отливки, или при обработке заготовок с множеством прерывистых частей, отрегулируйте скорость подачи fz, установленную на нижний предел.
· Условия обработки ограничены жесткостью станка, обрабатываемым материалом и мощностью шпинделя. При большой ширине резания возьмите нижний предел Vc и fz и наблюдайте за динамической вибрацией станка.

МАКСИМУМ

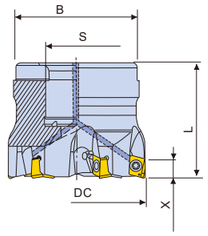
Фрезерный инструмент

4N T F90-06





90°



Аксессуары

Обозначение	Винт	Ключ	Ручка ключа
4N TF90-06	TS 30B068I/HG	TD 8	

Обозначение	Z	Размеры (мм)					Тип	Масса	Крепежные болты	Пластина	Внут-реннее охлаж-дение
		DC	S	B	L	X					
4N TF90- 432-16R-06	4	32	16	30	32	6.0	A	0.1	SH M8x25	4 NK(H)T 0603...	●
532-16R-06	5	32	16	30	32	6.0	A	0.1	SH M8x25	E229-E230	●
540-16R-06	5	40	16	38	40	6.0	A	0.3	SH M8x25		●
640-16R-06	6	40	16	38	40	6.0	A	0.3	SH M8x25		●
650-22R-06	6	50	22	45	40	6.0	A	0.4	SH M10x30		●
750-22R-06	7	50	22	47	40	6.0	A	0.4	SH M10x30		●
763-22R-06	7	63	22	47	40	6.0	A	0.6	SH M10x30		●
863-22R-06	8	63	22	47	40	6.0	A	0.6	SH M10x30		●

Монтажные болты с отверстиями для охлаждения поставляются по запросу (пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

4N T E90-06



90°

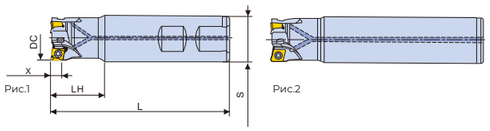


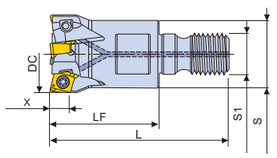
Рис.1

Рис.2

Обозначение	Z	Размеры (мм)					Рисунок	Пластина	Внут-реннее охлаж-дение
		DC	S	L	LH	X			
4N TE90- 216-15-06-L150	2	16	15	150	25	6.0	2	4 NK(H)T 0603...	●
216-W16-06	2	16	16	90	25	6.0	1	E229-E230	●
216-16-06-L100	2	16	16	100	25	6.0	2		●
216-16-06-L150	2	16	16	150	25	6.0	2		●
217-16-06	2	17	16	90	25	6.0	2		●
217-16-06-L200	2	17	16	200	25	6.0	2		●
218-W16-06	2	18	16	90	25	6.0	1		●
218-16-06-L150	2	18	16	150	25	6.0	2		●
220-19-06-L160	2	20	19	160	25	6.0	2		●
220-W20-06	2	20	20	90	25	6.0	1		●
220-20-06-L110	2	20	20	110	25	6.0	2		●
220-20-06-L160	2	20	20	160	25	6.0	2		●
320-W20-06	3	20	20	90	25	6.0	1		●
320-20-06-L110	3	20	20	110	25	6.0	2		●
221-20-06-L200	2	21	20	200	25	6.0	2		●
325-W25-06	3	25	25	100	30	6.0	1		●
325-25-06-L120	3	25	25	120	30	6.0	2		●
325-25-06-L200	3	25	25	200	30	6.0	2		●
326-25-06-L200	3	26	25	200	30	6.0	2		●
425-W25-06	4	25	25	100	30	6.0	1		●
425-25-06-L120	4	25	25	120	30	6.0	2		●
432-W32-06	4	32	32	110	35	6.0	1		●
432-32-06-L130	4	32	32	130	35	6.0	2		●
432-32-06-L210	4	32	32	210	35	6.0	2		●
433-32-06-L220	4	33	32	220	35	6.0	2		●
532-W32-06	5	32	32	110	35	6.0	1		●
532-32-06-L130	5	32	32	130	35	6.0	2		●
540-W32-06	5	40	32	110	40	6.0	1		●
540-32-06-L150	5	40	32	150	40	6.0	2		●
540-32-06-L250	5	40	32	250	50	6.0	2		●
640-W32-06	6	40	32	110	35	6.0	1		●
640-32-06-L150	6	40	32	150	35	6.0	2		●

4N E90-M-06

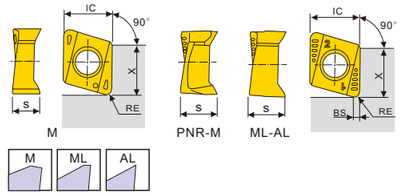






Обозначение	Z	Размеры (мм)						Винт	Ключ	Пластина	Внутреннее охлаждение
		DC	S	LF	L	S1	X				
4N TE90- 216-M08-06	2	16	13	23	40.5	M08	6.0	TS 30B068I/HG	TD 8	4 NK(H)T 0603... E229-E230	●
217-M08-06	2	17	13	23	40.5	M08	6.0				●
220-M10-06	2	20	18	36	55	M10	6.0				●
320-M10-06	3	20	18	36	55	M10	6.0				●
321-M10-06	3	21	18	36	55	M10	6.0				●
325-M12-06	3	25	21	36	57	M12	6.0				●
425-M12-06	4	25	21	36	57	M12	6.0				●
426-M12-06	4	26	21	36	57	M12	6.0				●
432-M16-06	4	32	29	43	68	M16	6.0				●
532-M16-06	5	32	29	43	68	M16	6.0				●
533-M16-06	5	33	29	43	68	M16	6.0				●
535-M16-06	5	35	29	43	68	M16	6.0				●
540-M16-06	5	40	29	43	68	M16	6.0				●
640-M16-06	6	40	29	43	68	M16	6.0				●

4NK(H)T



Длина режущей кромки	Размеры (мм)					
	IC	S	X	BS	RE	
04	4.0	3.1	3.5		0.2-0.8	
06	6.6	4.2-5.0	5.8-6.2	0.6-1.0	0.4-2.0	
09	8.6	5.7-6.3	8.0	0.8-1.2	0.4-1.6	
11	10.7	8.1	10.5	1.0	0.8	
14	14.0	9.2-9.4	13.5-13.8	1.25	0.8	

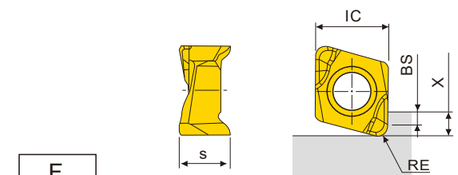
Пластина	Обозначение		Рекомендуемые условия обработки		Размеры (мм)											
			Глубина резания (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510		k10		
	4NKT	040202R-M	0.5-3.0	0. 08–0. 04	●	●										
		040204R-M	1.0-3.0	0. 12–0. 06	●	●					●					
		040208R-M	1.0-3.0	0. 12–0. 06	●	●										
		060304R-M	0.5-5.0	0. 15–0. 07	●	●					●					
		060308R-M	1.0-5.0	0.15-0.07	●	●				●	●	●				
		060312R-M	1.0- 5.0	0.15-0.07	●	●										
		060316R-M	2.0-4.5	0.15-0.07	●	●				●	●	●				
		060320R-M	20.-4.5	0.15-0.07	●	●										
		090408R-M	2.5-7.0	0.15-0.07	●	●				●	●	●				
		090416R-M	2.5-7.0	0.15-0.07	●	●					●					
		110608R-M	3.5-10.0	0.18-0.09	●	●					●					
		140708R-M	4.0-12.0	0.18-0.09	●	●		●	●		●					
	4NKT	110608 PNR-M	3.5-10.0	0.18-0.09	●	●		●								
		140708 PNR-M	4.0-12.0	0.18-0.09	●	●		●								
	4NKT	060304R-ML	0.5-5.0	0.10-0.05	●	●					●					
		060308R-ML	1.0-5.0	0.10-0.05	●	●					●					
		060312R-ML	1.0-5.0	0.10-0.05	●	●					●					
		060316R-ML	2.0-4.5	0.10-0.05	●	●					●					
		060320R-ML	2.0-4.5	0.12-0.05	●	●					●					
	4NHT	060304R-ML	2.0-4.5	0.13-0.05	●											
		060308R-ML	0.5-5.0	0.13-0.05	●	●										
		090404R-ML	1.0-5.0	0.10-0.04	●											
		090408R-ML	2.5-7.0	0.10-0.04	●	●										
	4NHT	060304R-AL	1.0-5.0	0.40-0.10										●		
		060308R-AL	1.0-5.0	0.40-0.10										●		
		090404R-AL	2.5-7.0	0.50-0.10										●		
		090408R-AL	2.5-7.0	0.50-0.10										●		

● Стандартный товар

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

4NHT 06-F

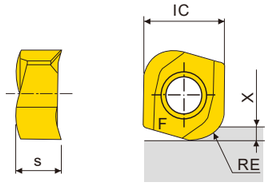




Длина режущей кромки	Размеры (мм)					
	IC	S	X	BS	RE	
05R	6.6	4.9	2.3	1.8	0.5	
10R	6.6	4.7	2.1	1.1	1.0	
15R	6.6	4.5	3.3	1.8	1.5	
20R	6.6	4.3	3.0	1.1	2.0	

Пластина	Обозначение		Рекомендуемые условия обработки		Покрытие								Без покрытия
			Глубина резания (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT6080	TT2510		k10
	4N HT	060305R-F	0.2-2.0	1 15-0.07	●						●		
		060310R-F	0.2-1.8	1 15-0.07	●						●		
		060315R-F	0.2-3.0	1 15-0.07	●						●		
		060320R-F	0.2-2.7	1 15-0.07	●						●		

4NKT-HF



Длина режущей кромки	Размеры (мм)					
	IC	S	X	RE		
04-HF	4.0	2.65	0.5	1.2		
06-HF	6.6	3.85	1.0	2.0		
09-HF	8.6	4.76	1.5	3.2		
11-HF	10.7	6.56	2.0	4.0		
14-HF	14.0	7.34	3.0	5.0		

Пластина	Обозначение		Рекомендуемые условия обработки		Покрытие								Без покрытия
			Глубина резания (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8525B	TT7515	TT7080	TT6080	TT2510		k10
	4N HT	040212R-F	0.2-0.4	0.60-0.10	●						●		
		060320R-F	0.2-0.6	0.80-0.20	●	●					●		
		090432R-F	0.3-0.8	1.00-0.20	●								
		110640R-F	0.3-1.2	1.20-0.30	●								
		140750R-F	0.3-1.5	1.50-0.30	●								

● Стандартный товар

WNMU

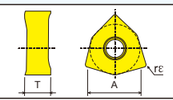
Пластина

WNMU0806 ZP153
Ap:0.6-8.0 (mm)
Fz:0.08-0.60 (mm/rev)
Vc:100-260 (m/min)

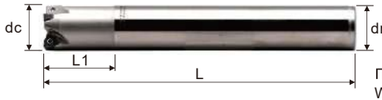
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ● ● ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕ ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕ ● ●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UK60	UK61	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		WNMU 0404	0.8	6.35	-	4.76								●	●	●	●

Торцевая фреза с быстрой подачей зажимного типа
- Двусторонняя шестиугольная пластина





Пластина:
WNMU0404 ZP153
Ap:0.6-3.0 (mm)
Fz:0.08-0.60 (mm/rev)
Vc:100-260 (m/min)

● Характеристика: Высокая подача, высокая эффективность

★

Номер заказа	Обозначение	Размеры dc	dm	L1	L	Z
337200	R217.96-2020-04-3A	20	20	30	150	3
337202	R217.96-2021-04-3A	21	20	30	150	3
337204	R217.96-2525-04-4A	25	25	60	170	4
337206	R217.96-2526-04-4A	26	25	35	170	4
337208	R217.96-3230-04-5A	30	32	70	200	5
337210	R217.96-3232-04-5A	32	32	70	200	5
337212	R217.96-3235-04-5A	35	32	35	200	5

Торцевая фрезерная головка с быстрой подачей зажимного типа
- Двусторонняя шестиугольная пластина



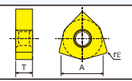


Пластина:
WNMU0404 ZP153
Ap:0.6-3.0 (mm)
Fz:0.08-0.60 (mm/rev)
Vc:100-260 (m/min)

● Характеристика: Высокая подача, высокая эффективность

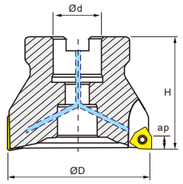
★

Номер заказа	Обозначение	Размеры D	d	H			Z
337220	R217.96-0040-04-6A	40	16	40			6
337222	R217.96-0050-04-6A	50	22	45			6
337226	R217.96-0063-04-8A	63	22	45			8

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	T	B	PCD	CBN-K	CBN-S	UK60	UK61	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		WNMU 080604EN-GM	0.4	14.02	-	6.65								●	●	●	●
		080608EN-GM	0.8	14.02	-	6.65											
		080608EN-SM	0.8	14.02	-	6.65											
		080608EN-GH	0.8	14.02	-	6.65											

MFWN





Пластина:
WNMU0806 ZP153
Ap:0.6-8.0 (mm)
Fz:0.08-0.60 (mm/rev)
Vc:100-260 (m/min)

Обозначение		D	d	H			Z	Масса (kg)	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
MFWN	90050R-3T-M	50	22	50			3	0.4				•	337230
	90063R-3T-M	63	22	50			3	0.5				•	337232
	90063R-4T-M	63	22	50			4	0.5				•	337234
	90063R-5T-M	63	22	50			5	0.5				•	337236
	90080R-4T-M	80	27	50			4	1.0				•	337238
	90080R-5T-M	80	27	50			5	1.0				•	337240
	90080R-7T-M	80	27	50			7	1.1				•	337242
	90100R-5T-M	100	32	50			5	1.3				•	337244
	90100R-7T-M	100	32	50			7	1.3				•	337246
	90100R-9T-M	100	32	50			9	1.3				•	337248
	90125R-6T-M	125	40	63			6	2.5				•	337250
	90125R-8T-M	125	40	63			8	2.6				•	337252
	90125R-12T-M	125	40	63			12	2.6				•	337254
	90160R-8T-M	160	40	63			8	3.8	WNMU0806..	M5.0×14	T20	•	337256
	90160R-10T-M	160	40	63			10	3.9				•	337258
	90160R-14T-M	160	40	63			14	3.9				•	337260
	90200R-10T-M	200	60	63			10	6.0				•	337262
	90200R-12T-M	200	60	63			12	6.3				•	337264
	90200R-16T-M	200	60	63			16	6.4				•	337266
	90250R-12T-M	250	60	63			12	8.4				•	337268
	90250R-14T-M	250	60	63			14	8.7				•	337270
	90250R-18T-M	250	60	63			18	8.8				•	337272

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент



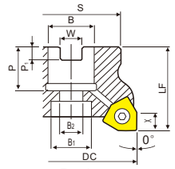


Рис.1

Передний угол	A ▪ R	R ▪ R	
	(MAX.)	DC=63 10°	DC=125 -7.5°
	+13°	DC=80 -9°	DC=160-250 -7°
		DC=100 -8°	

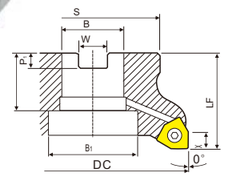


Рис.2

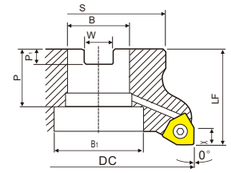


Рис.3

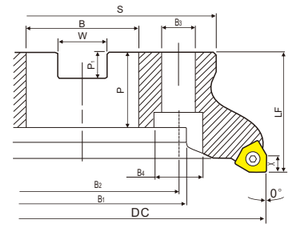


Рис.4

■ Размер фрезы (тип SOMT 10)

Обозначение			Z	Размеры (мм) DC	S	B	B_1	B_2	LF	P	P_1	W	B_3	B_4	Форма	Масса (кг)	Опорная пластина	Макс. скорость (мин-1)	Охлаж-дение	Наличие
Британские характеристики интерфейсной части	Стандартный шаг	MFWN 90080R-4T	4	80	60	25.4	20	13	50	27	6	9.5			Рис. 1	1.0	Да	12000		●
		90100R-5T	5	100	70	31.75	46			34	8	12.7			Рис.2	1.3		10500	Да	●
		90125R-6T	6	125	87	38.1	55		63	38	10	15.9				2.6		9500		●
		90160R-8T	8	160	102	50.8	72				11	19.1			Рис.3	3.9		8000		●
		90200R-10T	10	200	142	47.625	110	101.6		40	14	25.4	18	26	Рис.4	6.3		7500	Нет	●
		90250R-12T	12	250												8.7		6500		●
	Большой шаг	MFWN 90080R-5T	5	80	60	25.4	20	13	50	27	6	9.5			Рис. 1	1.0	Нет	13500		●
		90100R-7T	7	100	70	31.75	46			34	8	12.7			Рис.2	1.4		12000	Да	●
		90125R-8T	8	125	87	38.1	55		63	38	10	15.9				2.7		10500		●
		90160R-10T	10	160	102	50.8	72				11	19.1			Рис.3	4.0		9000		●
		90200R-12T	12	200	142	47.625	110	101.6		40	14	25.4	18	26	Рис.4	6.6		8000	Нет	●
		90250R-14T	14	250												8.9		7000		●
	Малый шаг	MFWN 90080R-7T	7	80	60	25.4	20	13	50	27	6	9.5			Рис. 1	1.1	Нет	10500		●
		90100R-9T	9	100	70	31.75	46			34	8	12.7			Рис.2	1.3		9500	Да	●
		90125R-12T	12	125	87	38.1	55		63	38	10	15.9				2.7		8000		●
		90160R-14T	14	160	102	50.8	72				11	19.1			Рис.3	4.1		7000		●
		90200R-16T	16	200	142	47.625	110	101.6		40	14	25.4	18	26	Рис.4	6.7		6500	Нет	●
		90250R-18T	18	250												9.1		5500		●
Метрические характеристики	Стандартный шаг	MFWN 90063R-3T-M	3	63	47	22	19	11	40	21	6.3	10.4			Рис. 1	0.5	Да	14000		●
		90080R-4T-M	4	80	60	27	20	13	50	24	7	12.4				1.0		12000	Да	●
		90100R-5T-M	5	100	70	32	46			30	8	14.4			Рис.2	1.3		10500		●
		90125R-6T-M	6	125	87	40	55		63	33	9	16.4				2.5		9500		●
		90160R-8T-M	8	160	102		68	66.7		32			14	20		3.8		8000		●
		90200R-10T-M	10	200	142	60	101.6	101.6		40	14	25.7	18	26	Рис.4	6.0		7500	Нет	●
		90250R-12T-M	12	250												8.4		6500		●
	Большой шаг	MFWN 90063R-4T-M	4	63	47	22	19	11	40	21	6.3	10.4			Рис. 1	0.5	Нет	16000		●
		90080R-5T-M	5	80	60	27	20	13	50	24	7	12.4				1.0		13500	Да	●
		90100R-7T-M	7	100	70	32	46			30	8	14.4			Рис.2	1.3		12000		●
		90125R-8T-M	8	125	87	40	55		63	33	9	16.4				2.6		10500		●
		90160R-10T-M	10	160	102		68	66.7		32			14	20		3.9		9000		●
		90200R-12T-M	12	200	142	60	110	101.6		40	14	25.7	18	26	Рис.4	6.3		8000	Нет	●
		90250R-14T-M	14	250												8.7		7000		●
	Малый шаг	MFWN 90063R-5T-M	5	63	47	22	19	11	40	21	6.3	10.4			Рис. ,	0.5	Нет	16000		●
		90080R-7T-M	7	80	60	27	20	13	50	24	7	12.4				1.1		10500	Да	●
		90100R-9T-M	9	100	70	32	46			30	8	14.4			Рис.2	1.3		9500		●
		90125R-12T-M	12	125	87	40	55		63	33	9	16.4				2.6		8000		●
		90160R-14T-M	14	160	102		68	66.7		32			14	20	Рис.4	3.9		7000	Нет	●

*** APMX 8** мм

Информация о максимальной скорости

В случаях превышения максимальной скорости из-за неправильной эксплуатации или по другим причинам имейте ввиду, что даже при отсутствии нагрузки пластины или детали могут разлететься под действием центробежной силы. Избегайте этой опасной операции.

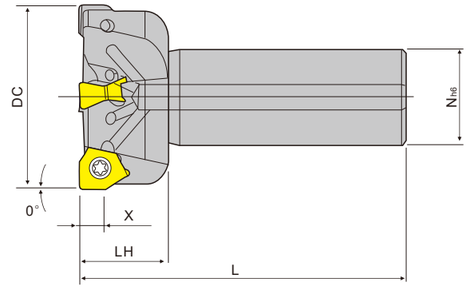
Компонент

	Обозначение	Запчасти: Винт	Ключ: TTW	Ключ: DTM	Пластина	Распорный винт	Ключ	Высокотемпературная смазка	Болт для установки конусной державки
									
Стандартный шаг	MFWN 90063R-3T-M	SB-50140TR	TTW-15	-	MFWN-90	SPW-7050	LW-5	P-37	HH10X30
	90080R-4T(-M)	Для крепления пластины Момент затяжки 4,2 Нм			Для крепления пластины момент затяжки 4.2Нм				HH12X35
	90100R-5T(-M) ~ 90250R-12T(-M)								-
Малый шаг	MFWN 90063R-4T-M	SB-50140TR	TTW-15	-	-	-	-	P-37	HH10X30
	90080R-5T(-M)	Для крепления пластины Момент затяжки 4,2 Нм							HH12X35
	90100R-7T(-M) ~ 90250R-14T(-M)								-
Стандартный шаг	MFWN 90063R-5T-M	SB-50140TR	TTW-15	-	-	-	-	P-37	HH10X30
	90080R-7T(-M)	SB-40140TRN	-	DTM-15					HH12X35
	90100R-9T(-M) ~ 90250R-18T(-M)	Для крепления пластины момент затяжки 3.5Нм							-

※При затягивании пластины нанесите тонкий слой средства, предотвращающего спекание при высоких температурах, на резьбу и коническую часть стягивающего винта.。

Торцевая фреза MFWN (с отверстиями для охлаждения)





Размер фрезы

Обозначение	Z	Размеры (мм): DC	N	L	LH	X	Передний угол: A▪R (MAX.)	R▪R	Максимальная скорость (мин-1)	Охлаждение	Запчасти: Винт	Ключ	Высокотемпературная смазка	Наличие
														
MFWN 90050R-S32-3T	3	50						−12°	18500		SB-50140TR	TTW-15		●
90063R-S32-4T	4	63	32	110	30	8	+13°	−10°	16000	есть	Момент затяжки 4.2НМ		P-37	●
90080R-S32-5T	5	80						−9°	13500					●

※ При затягивании **пластины** нанесите тонкий слой средства, предотвращающего спекание при высоких температурах, на резьбу и коническую часть стягивающего винта.
В случаях превышения максимальной скорости из-за неправильной эксплуатации или по другим причинам имейте в виду, что даже при отсутствии нагрузки пластины или детали могут разлететься под действием центробежной силы. Избегайте этой опасной операции.

Применяемая пластина

Обозначение	Применяемая пластина				
	 Обратите внимание на шероховатость поверхности (класс точности)	 Универсальный	 Тип с низким сопротивлением	 Усиленный тип режущей кромки (для тяжелой обработки)	 Алюминий/Цветные металлы
MFWN90.	MNEU 080608EN-GL	MNMU 0806..EN-GM	MNMU 080608EN-SM	MNMU 080608EN-GH	MNGT 080608FN-AM

Последовательность замены пластины

1. Убедитесь в полном удалении стружки и других загрязнений из зоны установки пластины.

2. После нанесения высокотемпературной смазки на конус и резьбу крепежного винта поместите крепежный винт в верхнюю часть ключа, осторожно надавите пластиной в направлении крепежной поверхности и затем затяните его (см. рис. 1).

3. Затяните ключ параллельно крепежному винту. Кроме того, обратите внимание, что некоторые отверстия для винтов на поверхности пластины с малым шагом расположены под наклоном (см. рис.2). Рис.3).

4. Затяните винты с соответствующим моментом затяжки. Рекомендуемый момент затяжки для винтов M5 (SB-50140TR) составляет 4,2Нм, а для винтов M4 (SB-40140TRN): 3,5Нм

5. После затяжки, убедитесь, что между основанием пластины и опорным основанием фрезерной головки, а также между боковой стороной пластины и неподвижной поверхностью нет зазора. Если есть зазоры, переустановите их по порядку..

6. Поверните пластину против часовой стрелки, чтобы заменить режущую кромку пластины (рис. 4).
На поверхности пластины нанесен идентификационный номер режущей кромки, пожалуйста, используйте его.


Рис. 1

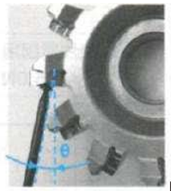
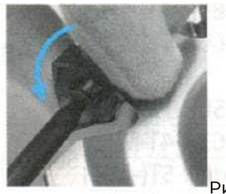

Рис. 2


Рис. 3


Рис. 4

Последовательность замены опорных пластин (только для режущей головки стандартной спецификации)

1. Убедитесь в полном удалении стружки и других загрязнений из области установки опорной пластины.

2. Опорная пластина устанавливается в фиксированном направлении. Сориентируйте длинную канавку над опорной пластиной (см. рис.1) в направлении затяжки пластины (см. рис.2). После небольшого заедания опорной пластины затяните винты в вертикальном направлении (см. рис.3).

3. Рекомендуемый момент затяжки составляет [6,0 Н.м].3. После затяжки винтов опорной пластины, убедитесь, что между посадочной поверхностью опорной пластины и опорным основанием державки инструмента нет зазора. Если есть зазоры, переустановите их по порядку.



Рис. 1



Рис. 2

Рис. 3

■ Рекомендуемые параметры обработки

★ Рекомендация №1 ☆ 2-я рекомендация

Стружколом	Обработка материалов	Подача на зуб fz (мм/т) ( ) : TN650M		Рекомендуемый материал пластины (скорость резания Vc м/мин)							
				Металло-керамика	PVD твердый сплав с покрытием				CVD тверд. сплав с покрытием	DLC тверд. сплав	Твердый металл
				UN60 UN90	UP163	UP152 UP15	UP153 UP163	UP1530 UP16S/UP19S	UC251	UK03S	UK01
GM	Углеродистая сталь	0.1~0.2~0.3	(0.06~0.10~0.15)	★ 200~250~300	☆ 120~180~250	★ 120~180~250					
	Легированная сталь	0.1~0.2~0.3	(0.06~0.10~0.15)	★ 180~220~250	☆ 100~160~220	★ 100~160~220					
	Штамповочная сталь	0.1~0.15~0.25	(0.06~0.10~0.13)	★ 150~180~220	☆ 80~140~180	★ 80~140~180					
	Аустенитная нержавеющая сталь	0.1~0.15~0.25			☆ 100~160~200	☆ 100~160~200					
	Мартенситная нержавеющая сталь	0.1~0.15~0.25			☆ 150~200~250						
	Дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь	0.1~0.15~0.25			☆ 90~120~150				☆ 180~240~300		
	Серый чугун	0.1~0.2~0.3									
	Ковкий чугун	0.1~0.15~0.25									
	Жаростойкий сплав на основе никеля	0.1~0.12~0.2			☆ 20~30~50				☆ 20~30~50		
SM *1 GL	Углеродистая сталь	0.06~0.12~0.2	(0.06~0.08~0.12)	★ 200~250~300	☆ 120~180~250	☆ 120~180~250					
	Легированная сталь	0.06~0.12~0.2	(0.06~0.08~0.12)	★ 180~220~250	☆ 100~160~220	☆ 100~160~220			-		
	Штамповочная сталь	0.06~0.08~0.15	(0.06~0.08~0.10)	★ 150~180~220	☆ 80~140~180	☆ 80~140~180					
	Аустенитная нержавеющая сталь	0.06~0.12~0.2			☆ 100~160~200	☆ 100~160~200					
	Мартенситная нержавеющая сталь	0.06~0.12~0.2			☆ 150~200~250				☆ 180~240~300		
	Дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь	0.06~0.12~0.2			☆ 90~120~150						
	Серый чугун	0.06~0.12~0.2			-				-		
	Ковкий чугун	0.06~0.08~0.15									
	Жаростойкий сплав на основе никеля	0.06~0.1~0.15							☆ 20~30~50		
	Титановый сплав	0.06~0.08~0.15			☆ 20~30~50						
*2 GH	Углеродистая сталь	0.2~0.3~0.4			☆ 40~60~80	☆ 120~180~250					
	Легированная сталь	0.2~0.3~0.4			☆ 120~180~250	☆ 100~160~220					
	Штамповочная сталь	0.15~0.2~0.3			☆ 100~160~220	☆ 80~140~180					
	Аустенитная нержавеющая сталь	0.2~0.25~0.3			☆ 80~140~180	☆ 100~160~200					
	Мартенситная нержавеющая сталь	0.2~0.25~0.3			☆ 100~160~200				☆ 180~240~300		
	Дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь	0.2~0.25~0.3			☆ 150~200~250						
	Серый чугун	0.2~0.3~0.4			☆ 90~120~150						
	Ковкий чугун	0.15~0.2~0.3									
	Жаростойкий сплав на основе никеля	0.15~0.2~0.25			☆ 20~30~50				☆ 20~30~50		
	Материал высокой твердости (нижк 60 HRC)	0.05~0.1~0.2									
AM	Титановый сплав	0.1~0.2~0.3								★ 200~600~900	☆ 200~500~800

Жирные символы в параметрах резания — это центральные значения рекомендуемых параметров.
Отрегулируйте скорость резания и подачу в пределах диапазона в соответствии с фактическими условиями работы.

Для обработки жаропрочных сплавов на основе никеля и титановых сплавов рекомендуется применять СОЖ.

* Для обработки готовых поверхностей рекомендуется использовать **1** канавку для снятия стружки **GL**.

*2. Стружколомная канавка **GH** соответствует режущей головке с **большим шагом.** →подача **fz** ≤ **0,3** (мм/т)

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

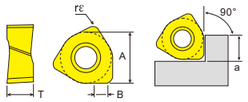
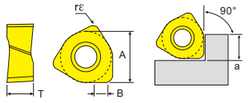
● Критерии выбора фрезерных головок и стружколомов в зависимости от цели обработки.

Цель обработки	Тип режущей головки			Стружколом				
	Стан-дартный шаг	Боль-шой шаг	Малый шаг	GM	SM	GH	GL	AM
Легированная сталь		●		●				
Сталь и легированная сталь (низкая жёсткость оборудования и закрепления заготовки, вибрация инструмента)	●				●			
Обработка с большим съёмом припуска и высокой подачей на зуб	●					●		
Высокое качество обработанной поверхности	●	●					●	
Нержавеющая сталь		●			●			
Нержавеющая сталь (низкая жёсткость оборудования и закрепления заготовки, вибрация инструмента)	●				●			
Чугун (высокая эффективность обработки)			●	●				
Чугун (ап=4 мм выше fz=0,25 мм/т выше)	●					●		
Алюминиевые сплавы		●						●
Алюминиевые сплавы (низкая жёсткость оборудования и закрепления заготовки, вибрация инструмента)	●							●

6NGU

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	L	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UW60	UK01	UC32S	UP20T	UP15T	UP152	UP153	UP163
		6NGU 060404R-M	0.4	9.26	2.36	4.76	-	6.2							●		●	●	
		060405R-M	0.5	9.26	2.36	4.76	-	6.2							●		●	●	
		060408R-M	0.8	9.26	1.96	4.76	-	6.2							●		●	●	
		060410R-M	1.0	9.26	1.76	4.76	-	6.2							●		●	●	
		060416R-M	1.6	9.26	1.16	4.76	-	6.2							●		●	●	
		6NGU 090504R-M	0.4	13.05	2.2	6.74	-	9.2							●		●		
		090508R-M	0.8	13.05	2.0	6.74	-	9.2							●		●		
		090516R-M	1.6	13.05	1.2	6.74	-	9.2							●		●		

■ 6NTE90



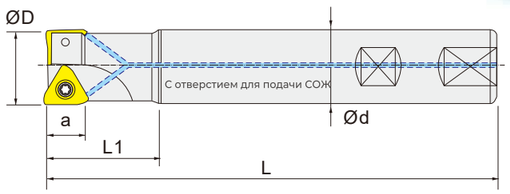


Рис. 1

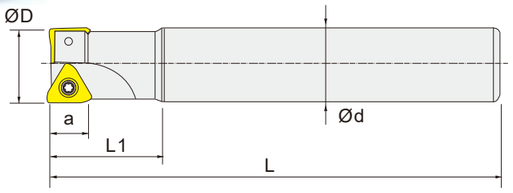
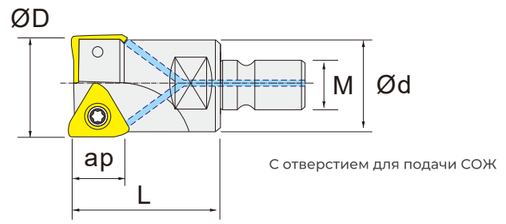


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм) D	d	L	L1	ap	Z	Рис.	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
6NTE90-225-W25-06	25	25	100	30	6.2	2	1	6NGU0604..	M3.0×8 M4.0×10	T10 T15	○	337300
6NTE90-225-25-06-L150	25	25	150	30	6.2	2	2				○	337301
6NTE90-232-W32-06	32	32	110	40	6.2	2	1				○	337302
6NTE90-232-32-06-L160	32	32	160	40	6.2	2	2				○	337303
6NTE90-332-W32-06	32	32	110	40	6.2	3	1				○	337304
6NTE90-332-32-06-L160	32	32	160	40	6.2	3	2				○	337305
6NTE90-340-W32-06	40	32	115	40	6.2	3	1				○	337306
6NTE90-340-32-06-L200	40	32	200	40	6.2	3	2				○	337307
6NTE90-440-W32-06	40	32	115	40	6.2	4	1				○	337308
6NTE90-232-W32-09	32	32	110	40	9.2	2	1	6NGU0905..	M3.0×8 M4.0×10	T10 T15	○	337309
6NTE90-232-32-09-L160	32	32	160	40	9.2	2	2				○	337310
6NTE90-340-W32-09	40	32	120	40	9.2	3	1				○	337311
6NTE90-340-32-09-L200	40	32	200	40	9.2	3	2				○	337312
6NTE90-440-W32-09	40	32	120	40	9.2	4	1				○	337313

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

■ 6NTE90

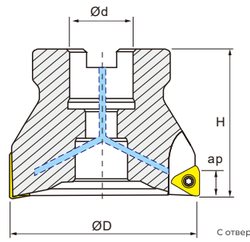


С отверстием для подачи СОЖ

Обозначение	Размеры (мм) D	d	L	M	ap	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
6NTE90-225-M12-06	25	21	35	M12	6.2	2	6NGU0604..	M3.0×8 M4.0×10	T10 T15	○	337320
6NTE90-332-M16-06	32	29	43	M16	6.2	3				○	337321
6NTE90-440-M16-06	40	29	43	M16	6.2	4				○	337322
6NTE90-232-M16-09	32	29	43	M16	9.2	2	6NGU0905..	M3.0×8 M4.0×10	T10 T15	○	337323
6NTE90-340-M16-09	40	29	43	M16	9.2	3				○	337324
6NTE90-440-M16-09	40	29	43	M16	9.2	4				○	337325

■ 6NTF90





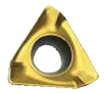
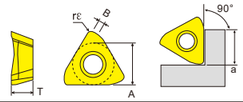
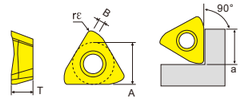
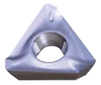
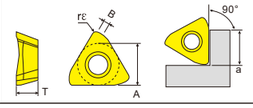
С отверстием для подачи СОЖ

Обозначение	Размеры (мм) D	d	H	ap		Z	Масса (кг)	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
6NTF90-440-16R-06	40	16	40	6.2		4	0.3	6NGU0604..	M3.0×8 M4.0×10	T10 T15	○	337326
6NTF90-450-22R-06	50	22	40	6.2		4	0.4				○	337327
6NTF90-650-22R-06	50	22	40	6.2		6	0.4				○	337328
6NTF90-463-22R-06	63	22	40	6.2		4	0.5				○	337329
6NTF90-663-22R-06	63	22	40	6.2		6	0.5				○	337330
6NTF90-763-22R-06	63	22	40	6.2		7	0.5				○	337331
6NTF90-580-27R-06	80	27	50	6.2		5	1.0				○	337332
6NTF90-780-27R-06	80	27	50	6.2		7	1.0				○	337333
6NTF90-980-27R-06	80	27	50	6.2		9	1.0				○	337334
6NTF90-6100-32R-06	100	32	50	6.2		6	1.9				○	337335
6NTF90-8100-32R-06	100	32	50	6.2		8	1.9				○	337336
6NTF90-11100-32R-06	100	32	50	6.2		11	1.9				○	337337
6NTF90-7125-40R-06	125	40	63	6.2		7	3.2				○	337338
6NTF90-11125-40R-06	125	40	63	6.2		11	3.2				○	337339
6NTF90-14125-40R-06	125	40	63	6.2		14	3.2				○	337340
6NTF90-450-22R-09	50	22	40	9.2		4	0.34	6NGU0905..	M3.0×8 M4.0×10	T10 T15	○	337341
6NTF90-550-22R-09	50	22	40	9.2		5	0.35				○	337342
6NTF90-463-22R-09	63	22	40	9.2		4	0.48				○	337343
6NTF90-663-22R-09	63	22	40	9.2		6	0.51				○	337344
6NTF90-763-22R-09	63	22	40	9.2		7	0.51				○	337345
6NTF90-580-27R-09	80	27	50	9.2		5	1.04				○	337346
6NTF90-780-27R-09	80	27	50	9.2		7	1.05				○	337347
6NTF90-980-27R-09	80	27	50	9.2		9	1.07				○	337348
6NTF90-6100-32R-09	100	32	50	9.2		6	1.85				○	337349
6NTF90-8100-32R-09	100	32	50	9.2		8	1.82				○	337350
6NTF90-11100-32R-09	100	32	50	9.2		11	1.9				○	337351
6NTF90-7125-40R-09	125	40	63	9.2		7	3.07				○	337352
6NTF90-11125-40R-09	125	40	63	9.2		11	3.09				○	337353
6NTF90-14125-40R-09	125	40	63	9.2		14	3.15				○	337354
6NTF90-12160-40R-09	160	40	63	9.2		12	4.27				○	337355
6NTF90-16160-40R-09	160	40	63	9.2		16	4.29				○	337356

3PKT

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UM60	UK01	UC32S	UP201	UP151	UP152	UP153	UP163
P	Сталь	●	●				✕	●	●	✕	✕	●
M	Нержавеющая сталь					●	●	●	●	✕	✕	●
K	Чугун		●	●		●	✕	✕		✕	✕	
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●								✕	✕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●								✕	✕	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	rε	A	B	T	L	a
		3PKT 100404R-M	0.4	6.9	1.3	4	-	7
		100408R-M	0.5	6.9	0.9	4	-	7
		150508R-M	0.8	10.7	1.6	5	-	11
		190608R-M	1.0	13.5	2.0	6	-	15
		190616R-M	1.6	13.5	1.2	6	-	15
		3PKT 100404R-ML	6.9	6.9	0.9	4	-	7
		150508R-ML	10.7	10.7	1.6	5	-	11
		190608R-ML	13.5	13.5	2.0	6	-	15
		3PHT 100404R-AL	6.9	6.9	1.3	4	-	7
		100408R-AL	6.9	6.9	0.9	4	-	7
		150508R-AL	10.7	10.7	1.6	5	-	11
		190608R-AL	13.5	13.5	2.0	6	-	15

■ 3PTE90



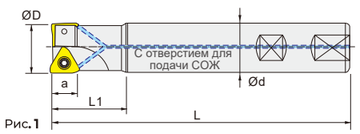


Рис.1

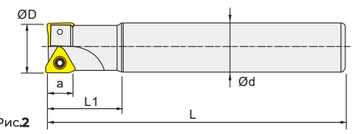
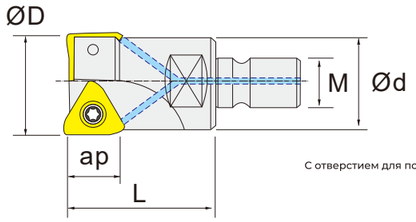


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)					Z	Рис.	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L	L1	ap							
3PTE90-116-W16-10	16	16	90	20	7	1	1	3PKT1004..	M2.5×6	T8	○	337400
3PTE90-220-W20-10	20	20	90	25	7	2	1				○	337401
3PTE90-220-20-10-L170	20	20	170	40	7	2	2				○	337402
3PTE90-221-20-10-L200	21	20	200	30	7	2	2				○	337403
3PTE90-222-W20-10	22	20	100	25	7	2	1				○	337404
3PTE90-225-25-10-L210	25	25	210	40	7	2	2				○	337405
3PTE90-325-W25-10	25	25	100	30	7	3	1				○	337406
3PTE90-325-25-10-L210	25	25	210	40	7	3	2				○	337407
3PTE90-226-25-10-L250	26	25	250	30	7	2	2				○	337408
3PTE90-330-W25-10	30	25	110	35	7	3	1				○	337409
3PTE90-332-32-10-L250	32	32	250	60	7	3	2				○	337410
3PTE90-432-W32-10	32	32	110	40	7	4	1				○	337411
3PTE90-532-W32-10	32	32	110	40	7	5	1				○	337412
3PTE90-333-32-10-L250	33	32	250	35	7	3	2				○	337413
3PTE90-440-32-10-L200	40	32	200	40	7	4	2				○	337414
3PTE90-540-W32-10	40	32	115	40	7	5	1				○	337415
3PTE90-640-W32-10	40	32	115	40	7	6	1				○	337416
3PTE90-232-W32-15	32	32	110	40	11	2	1	3PKT1505..	M4.0×10	T15	○	337417
3PTE90-232-32-15-L250	32	32	250	60	11	2	2				○	337418
3PTE90-332-W32-15	32	32	110	40	11	3	1				○	337419
3PTE90-332-32-15-L250	32	32	250	60	11	3	2				○	337420
3PTE90-233-32-15-L250	33	32	250	40	11	2	2				○	337421
3PTE90-340-W32-15	40	32	110	40	11	3	1				○	337422
3PTE90-340-32-15-L200	40	32	200	40	11	3	2				○	337423
3PTE90-440-W32-15	40	32	110	40	11	4	1				○	337424
3PTE90-240-32-19-L250	40	32	250	45	15	2	2	3PKT1906..	M4.5×12	T20	○	337425
3PTE90-240-W32-19	40	32	115	45	15	2	1				○	337426
3PTE90-340-32-19-L200	40	32	200	45	15	3	2				○	337427
3PTE90-450-W32-19	50	32	115	45	15	4	1				○	337428

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

■ 3PTE90

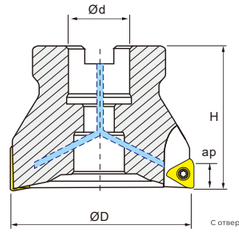


С отверстием для подачи СОЖ

Обозначение	Размеры (мм)					Z		Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L	M	ap							
3PTE90-220-M10-10	20	18	35	M10	7	2		3PKT1004..	M2.5×6	T8	○	337430
3PTE90-325-M12-10	25	21	35	M12	7	3					○	337431
3PTE90-432-M16-10	32	29	43	M16	7	4					○	337432
3PTE90-532-M16-10	32	29	43	M16	7	5					○	337433
3PTE90-540-M16-10	40	29	43	M16	7	5					○	337434
3PTE90-640-M16-10	40	29	43	M16	7	6					○	337435
3PTE90-232-M16-15	32	29	43	M16	11	2		3PKT1505..	M4.0×10	T15	○	337436
3PTE90-332-M16-15	32	29	43	M16	11	3					○	337437
3PTE90-340-M16-15	40	29	43	M16	11	3					○	337438
3PTE90-440-M16-15	40	29	43	M16	11	4					○	337439
3PTE90-340-M16-19	40	29	43	M16	15	3		3PKT1906..	M4.5×12	T20	○	337440

■ 3PTF90





С отверстием для подачи СОЖ

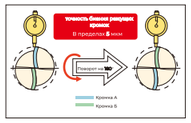
Обозначение	Размеры (мм)					Z	Масса (кг)	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	H	ap								
3PTF90-540-16R-10	40	16	40	7		5	0.3	3PKT1004..	M2.5×6	T8	○	337441
3PTF90-640-16R-10	40	16	40	7		6	0.3				○	337442
3PTF90-650-22R-10	50	22	40	7		6	0.4				○	337443
3PTF90-750-22R-10	50	22	40	7		7	0.4				○	337444
3PTF90-863-22R-10	63	22	40	7		8	0.5				○	337445
3PTF90-963-22R-10	63	22	40	7		9	0.5				○	337446
3PTF90-450-22R-15	50	22	40	11		4	0.3	3PKT1505..	M4.0×10	T15	○	337447
3PTF90-550-22R-15	50	22	40	11		5	0.3				○	337448
3PTF90-663-22R-15	63	22	40	11		6	0.5				○	337449
3PTF90-780-27R-15	80	27	50	11		7	1.0				○	337450
3PTF90-880-27R-15	80	27	50	11		8	1.0				○	337451
3PTF90-8100-32R-15	100	32	50	11		8	1.9				○	337452
3PTF90-10100-32R-15	100	32	50	11		10	1.9				○	337453
3PTF90-10125-40R-15	125	40	63	11		10	3.1				○	337454
3PTF90-12125-40R15	125	40	63	11		12	3.1				○	337455
3PTF90-463-22R-19	63	22	40	15		4	0.43	3PKT1906..	M4.5×12	T20	○	337456
3PTF90-663-22R-19	63	22	40	15		6	0.93				○	337457
3PTF90-480-27R-19	80	27	50	15		4	0.94				○	337458
3PTF90-780-27R-19	80	27	50	15		7	0.95				○	337459
3PTF90-6100-32R-19	100	32	50	15		6	1.79				○	337460
3PTF90-8100-32R-19	100	32	50	15		8	2.56				○	337461
3PTF90-8125-40R-19	125	40	63	15		8	2.99				○	337462
3PTF90-10125-40R-19	125	40	63	15		10	3.1				○	337463
3PTF90-8160-40R-19	160	40	63	15		8	4.22				○	337464
3PTF90-12160-40R-19	160	40	63	15		12	4.33				○	337465

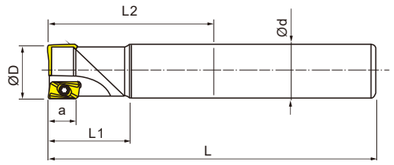
AHU



★ Подходит для тяжёлой обработки, скорость вращения и подачи в 3 раза выше, чем у обычной державки.

★ Прочные и острые пластины.





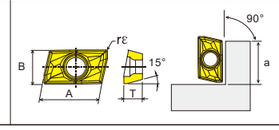
Обозначение	Размеры				Z	a	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L	L1							
AHU10R10-10-100-1T	10	10	100	30	1					●	322900
AHU10R12-12-120-1T	12	12	120	30	1					●	322902
AHU10R12-13-130-1T	13	12	130	30	1					●	322904
AHU10R16-16-120-2T	16	16	120	30	2					●	322906
AHU10R16-16-160-2T	16	16	160	40	2					●	322908
AHU10R16-16-200-2T	16	16	200	50	2					●	322910
AHU10R16-16-250-2T	16	16	250	60	2					●	322912
AHU10R16-17-120-2T	17	16	120	30	2					●	322914
AHU10R16-17-160-2T	17	16	160	40	2					●	322916
AHU10R16-17-200-2T	17	16	200	50	2					●	322918
AHU10R16-17-250-2T	17	16	250	60	2					●	322920
AHU10R20-20-120-2T	20	20	120	30	2					●	322922
AHU10R20-20-160-2T	20	20	160	40	2					●	322924
AHU10R20-20-200-2T	20	20	200	50	2					●	322926
AHU10R20-20-250-2T	20	20	250	60	2					●	322928
AHU10R20-21-120-2T	21	20	120	30	2					●	322930
AHU10R20-21-160-2T	21	20	160	40	2	9	JDMT 1003□□R	M2.5×6	T8	●	322932
AHU10R20-21-200-2T	21	20	200	50	2					●	322934
AHU10R20-21-250-2T	21	20	250	60	2					●	322936
AHU10R25-25-120-4T	25	25	120	35	4					●	322938
AHU10R25-25-160-4T	25	25	160	50	4					●	322940
AHU10R25-25-200-4T	25	25	200	75	4					●	322942
AHU10R25-25-250-4T	25	25	250	90	4					●	322944
AHU10R25-26-120-4T	26	25	120	35	4					●	322946
AHU10R25-26-160-4T	26	25	160	50	4					●	322948
AHU10R25-26-200-4T	26	25	200	75	4					●	322950
AHU10R25-26-250-4T	26	25	250	90	4					●	322952
AHU10R25-30-160-4T	30	25	160	45	4					●	322954
AHU10R25-30-200-4T	30	25	200	50	4					●	322956
AHU10R25-30-250-4T	30	25	250	75	4					●	322958
AHU10R32-30-180-4T	30	32	180	75	4					●	322960
AHU10R32-32-130-5T	32	32	130	45	5					●	322962
AHU10R32-32-200-4T	32	32	200	90	4					○	322964
AHU10R32-35-200-4T	35	32	200	45	4					○	322966
AHU15R25-25-130-2T	25	25	130	40	2					●	322968
AHU15R25-25-150-2T	25	25	150	40	2					●	322970
AHU15R25-25-170-2T	25	25	170	75	2					●	322972
AHU15R25-25-180-2T	25	25	180	75	2					●	322974
AHU15R25-25-200-2T	25	25	200	75	2					●	322976
AHU15R25-25-250-2T	25	25	250	90	2					●	322978
AHU15R25-26-150-2T	26	25	150	40	2					●	322980
AHU15R25-26-180-2T	26	25	180	75	2					●	322982
AHU15R25-26-200-2T	26	25	200	75	2	14	JDMT 1505□□R	M4×9	T15	●	322984
AHU15R25-26-250-2T	26	25	250	90	2					●	322986
AHU15R25-26-300-2T	26	25	300	90	2					●	322988
AHU15R25-30-130-2T	30	25	130	45	2					●	322990
AHU15R32-32-140-3T	32	32	140	45	3					●	322992
AHU15R32-32-200-3T	32	32	200	90	3					●	322994
AHU15R32-32-250-3T	32	32	250	90	3					●	322996
AHU15R32-32-300-3T	32	32	300	90	3					●	322998
AHU15R32-35-200-3T	35	32	200	90	3					●	323000
AHU15R32-35-250-3T	35	32	250	90	3					●	323002
AHU15R32-35-300-3T	35	32	300	90	3					●	323004
AHU15R32-35-350-3T	35	32	350	90	3					●	323006
AHU15R32-35-400-3T	35	32	400	90	3					●	323008
AHU15R32-40-140-4T	40	32	140	45	4					●	323010
AHU15R32-40-220-4T	40	32	220	45	4					○	323012
AHU15R32-50-140-5T	50	32	140	45	5					○	323014
AHU15R42-50-220-4T	50	42	220	45	4					○	323016

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

JDMT

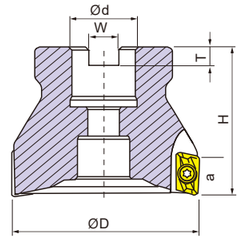
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UK10	UK01	UC32S	UP201	UP153	UP152	UP153	UP163
P	Сталь						●	●	✕	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь						●	●	✕	✕	●	●
K	Чугун						●	●	✕	✕	✕	
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●							
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы								✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58								✕	✕	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм)						PCD	CBN-K	CBN-S	UK10	UK01	UC32S	UP201	UP153	UP152	UP153	UP163
			rε	A	B	T	L	a											
		JDMT 100304R	0.4	11.0	6.1	3.5	-	10	●	●	●					●	●	●	
		100308R	0.8	11.0	6.1	3.5	-	10	●	●	●					●	●	●	
		100320R	2.0	11.0	6.1	3.5	-	10	●	●	●								
		100332R	3.2	11.0	6.1	3.5	-	10	●	●	●								
		150504R	0.4	16.0	9.12	5.0	-	15	●	●	●					●	●	●	
		150508R	0.8	16.0	9.12	5.0	-	15	●	●	●					●	●	●	
		150520R	2.0	16.0	9.12	5.0	-	15	●	●	●								
		150530R	3.0	16.0	9.12	5.0	-	15	●	●	●								

■ AHUB





★ Экономичные платины, высокая применяемость

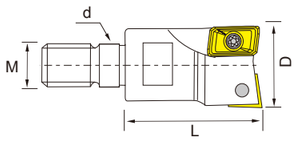
★ Большое пространство для отвода стружки

★ Коническая конструкция, обеспечивающая высокую жёсткость

Обозначение	Размер						Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	H	W	T	a					
AHUB-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	16	JDMT 1505□□ R	M4×10	T15	●	
AHUB-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	16				●	
AHUB-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	16				●	
AHUB-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	16				●	

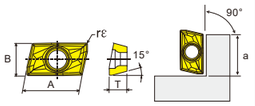
■ AHUM



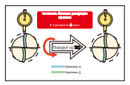


Обозначение	Размер					Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	L	d	M						
AHUM1016R-2	16	25	8.5	M8	2	JDMT100308	M2.5X6	T8	●	323100
AHUM1017R-2	17	25	8.5	M8	2				●	323102
AHUM1018R-2	18	25	8.5	M8	2				○	323104
AHUM1020R-3	20	30	10.5	M10	3				●	323106
AHUM1021R-3	21	30	10.5	M10	3				●	323108
AHUM1022R-3	22	30	10.5	M10	3				○	323110
AHUM1025R-4	25	35	12.5	M12	4				●	323112
AHUM1026R-4	26	35	12.5	M12	4				●	323114
AHUM1028R-4	28	35	12.5	M12	4				○	323116
AHUM1030R-5	30	40	17	M16	5				○	323118
AHUM1032R-5	32	40	17	M16	5				○	323120
AHUM1035R-5	35	40	17	M16	5				○	323122
AHUM1040R-6	40	40	17	M16	6				○	323124
AHUM1525R-2	25	35	12.5	M12	2	JDMT150508	M4X9	T15	●	323126
AHUM1526R-2	26	35	12.5	M12	2				○	323128
AHUM1528R-3	28	35	12.5	M12	3				○	323130
AHUM1530R-3	30	40	17	M16	3				●	323132
AHUM1532R-3	32	40	17	M16	3				●	323134
AHUM1535R-3	35	40	17	M16	3				○	323136

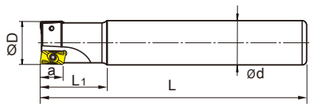
JDMT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		JDMT 070202R	0.2	6.4	4.3	2.45	6	●	●	●					●	●	●	●
		070204R	0.4	6.4	4.3	2.45	6	●	●	●					●	●	●	●
		070208R	0.8	6.4	4.3	2.45	6	●	●	●					●	●	●	●
		EDMT 070220R-T	2.0	6.4	4.3	2.5	6	●	●	●								
		070220R	2.0	6.4	4.3	2.5	6	●	●	●								

■ ASM







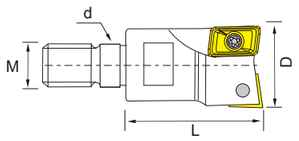
★ Подходит для тяжёлой обработки, скорость вращения и подачи в 3 раза выше, чем у обычной державки.

★ Прочные и острые пластины.

Обозначение	Размер D	d	L	L1	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
ASM07R10-08-75-1T	8	10	75	16	JDMT070208	M1.8X4	T6	●	323300
ASM07R10-10-100-2T	10	10	100	20				●	323302
ASM07R10-11-100-2T	11	10	100	20				●	323304
ASM07R12-12-120-2T	12	12	120	25				●	323306
ASM07R12-13-120-2T	13	12	120	25				●	323308
ASM07R12-14-120-3T	14	12	120	25				●	323310
ASM07R16-16-120-3T	16	16	120	50				●	323312
ASM07R16-16-160-3T	16	16	160	50				●	323314
ASM07R16-16-160-4T	16	16	160	50				●	323316
ASM07R16-17-160-3T	17	16	160	50				●	323318
ASM07R16-17-160-4T	17	16	160	50				●	323320
ASM07R16-17-200-3T	17	16	200	50				●	323322
ASM07R20-20-160-4T	20	20	160	60				●	323324
ASM07R20-20-200-4T	20	20	200	60				●	323326
ASM07R20-21-160-4T	21	20	160	60				●	323328
ASM07R20-21-200-4T	21	20	200	60				●	323330

■ ASMM

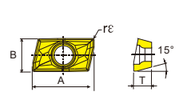




Обозначение	Размер D	L	d	M	Z	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
ASMM0708R-1	8	20	6.5	M6	1	JDMT0702..R EDMT0702..R	M2.5X6	T8	○	323400
ASMM0710R-2	10	20	6.5	M6	2				●	323402
ASMM0711R-2	11	20	6.5	M6	2				●	323404
ASMM0712R-2	12	20	6.5	M6	2				●	323406
ASMM0712R-3	12	20	6.5	M6	3				●	323408
ASMM0713R-3	13	20	6.5	M6	3				○	323410
ASMM0716R-3	16	25	8.5	M8	3				○	323412
ASMM0716R-4	16	25	8.5	M8	4				●	323414
ASMM0717R-3	17	25	8.5	M8	3				○	323416
ASMM0717R-4	17	25	8.5	M8	4				●	323418
ASMM0720R-4	20	30	10.5	M10	4				●	323420
ASMM0720R-5	20	30	10.5	M10	5				○	323422
ASMM0721R-4	21	30	10.5	M10	4				●	323424
ASMM0725R-5	25	30	12.5	M12	5				○	323426
ASMM0725R-6	25	30	12.5	M12	6				○	323428
ASMM0726R-5	26	30	17	M12	5				○	323430
ASMM0726R-6	26	30	17	M12	6				○	323432
ASMM0732R-5	32	30	17	M16	5				○	323434
ASMM0732R-8	32	30	17	M16	8				○	323436

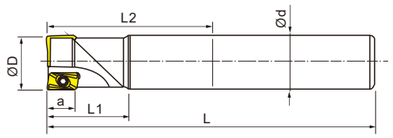
МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

APKT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		APKT 1003PDR-HM	0.5	10.95	6.7	3.55	●	●	●		●						
		1003PDTR-76	0.5	11.00	6.7	3.47	●	●	●								
		1003PDTR-RM	0.5	11.00	6.7	3.47	●	●	●								
		100308PDTR-RM	0.8	11.00	6.7	3.47	●	●	●								
		100310PDR-RM	1.0	10.75	6.7	3.47	●	●	●								
		100312TR-RM	1.2	10.50	6.7	3.47	●	●	●								
		100316PDTR-RM	1.6	10.90	6.7	3.47	●	●	●								
		100320PDTR-RM	2.0	10.90	6.7	3.47	●	●	●								

■ AP1003



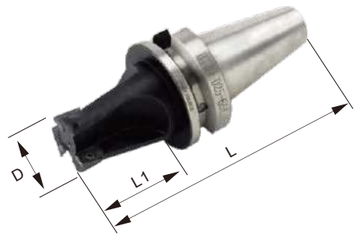


★ Подходит для тяжёлой обработки, скорость вращения и подачи в 3 раза выше, чем у обычной державки.

★ Прочные и острые пластины.

Обозначение	Размер D	d	L	L1	Z	a	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
AP1003R16-16-100-2T	16	16	100	30	2	9	APKT1003..	M2.5×6	T8	○	323600
AP1003R16-16-150-2T	16	16	150	30	2					○	323602
AP1003R20-18-150-2T	18	20	150	30	2					○	323604
AP1003R20-18-200-2T	18	20	200	30	2					○	323606
AP1003R20-20-100-2T	20	20	100	30	2					○	323608
AP1003R20-20-150-2T	20	20	150	30	2					○	323610

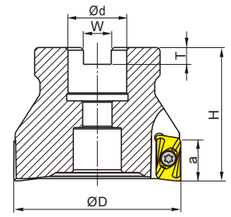
■ AP10



Обозначение	Z	Размер L	L1	D	Пласт-ина	Номер заказа
BT30-AP10-16-2T	2	155	90	16	APKT1003	323700
BT30-AP10-20-2T	2	155	90	20		323702
BT30-AP10-25-3T	3	155	90	25		323704
BT30-AP10-32-4T	4	155	90	32		323706
BT40-AP10-16-2T	2	155	90	16		323710
BT40-AP10-20-2T	2	155	90	20		323712
BT40-AP10-25-3T	3	155	90	25		323714
BT40-AP10-32-4T	4	155	90	32		323716

■ AP



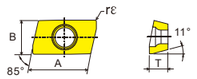
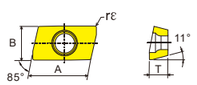
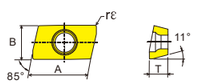
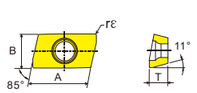
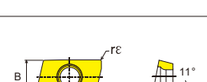
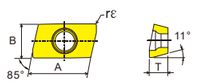
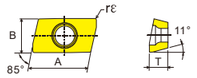
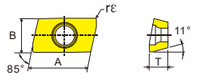
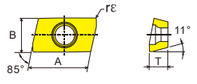


Обозначение	Z	Размер D	d	H	W	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
AP1003R40-16-5T	5	40	16	40	10.4	APKT1003 APKX1003	M2.5×6	T8	●	323800
AP1003R50-22-6T	6	50	22	45	10.4				●	323802
AP1003R63-22-7T	7	63	22	45	10.4				●	323804

APMT

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

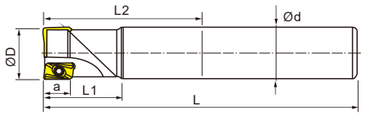
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UM01	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		APKT 1135PDER-G2	0.8	11	6.35	3.5					●						
		1604PDER-G2	0.8	16.5	9.525	4.76					●						
		APKT 160402-AL	0.2	16.5	9.525	4.76					●						
		160404-AL	0.4	16.5	9.525	4.76					●						
		160408-AL	0.8	16.5	9.525	4.76					●						
		APKT 113502	0.2	11	6.35	3.5	●										
		113504	0.4	11	6.35	3.5	●										
		113508	0.8	11	6.35	3.5	●										
		160402	0.2	16.5	9.525	4.76	●										
		160404	0.4	16.5	9.525	4.76	●										
		160408	0.8	16.5	9.525	4.76	●										
		APKT 113502	0.2	11	6.35	3.5	●	●									
		113504	0.4	11	6.35	3.5	●	●									
		113508	0.8	11	6.35	3.5	●	●									
		160402	0.2	16.5	9.525	4.76	●	●									
		160404	0.4	16.5	9.525	4.76	●	●									
		160408	0.8	16.5	9.525	4.76	●	●									
		APMT 1135PDER-M2	0.8	11	6.35	3.5			●					●	●	●	●
		1604PDER-M2	0.8	16.5	9.525	4.76			●					●	●	●	●
		APMT 1135PDER-H1	0.4	11	6.35	3.5										●	
		1135PDER-H2	0.8	11	6.35	3.5			●					●	●	●	●
		1135PDER-H3	1.2	11	6.35	3.5										●	
		1135PDER-H4	1.6	11	6.35	3.5										●	
		1135PDER-H6	2.4	11	6.35	3.5										●	
		1604PDER-H1	0.4	16.5	9.525	4.76										●	
		1604PDER-H2	0.8	16.5	9.525	4.76			●					●	●	●	●
		1604PDER-H3	1.2	16.5	9.525	4.76										●	
		1604PDER-H4	1.6	16.5	9.525	4.76										●	
		1604PDER-H6	2.4	16.5	9.525	4.76										●	
		1604PDER-H8	3.2	16.5	9.525	4.76										●	
		APMT 1135PDER-DU	0.8	11	6.35	3.5			●					●	●	●	●
		1604PDER-DU	0.8	16.5	9.525	4.76			●					●	●	●	●
		APMT 1135PDER-KZ	0.8	11	6.35	3.5								●	●	●	●
		1604PDER-KZ	0.8	16.5	9.525	4.76								●	●	●	●
		APMT 1135PDER-ZM	0.8	11	6.35	3.5										●	●
		1604PDER-ZM	0.8	16.5	9.525	4.76										●	●

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

BAP





★ Подходит для мощного резания, скорость вращения и объем подачи в 3 раза больше, чем у обычных фрез.
★ Экономичный расход пластин.

Обозначение	Размер D	d	L	L1	L2	a	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
BAP300RC10-10-100-1T	10	10	100	30	-	9	1				●	323900
BAP300RC10-10-120-1T	10	10	120	30	-	9	1				●	323902
BAP300RC10-11-120-1T	11	10	120	30	-	9	1				●	323904
BAP300RC12-12-130-1T	12	12	120	30	-	9	1				●	323906
BAP300RC12-13-130-1T	13	12	130	30	-	9	1				●	323908
BAP300RC14-14-130-2T	14	14	130	30	-	9	2				●	323910
BAP300RC14-14-150-2T	14	14	150	30	-	9	2				●	323912
BAP300RC15-16-150-2T	16	15	150	40	-	9	2				●	323914
BAP300RC15-16-200-2T	16	15	200	40	-	9	2				●	323916
BAP300RC15.6-16-150-2T	16	15.6	150	40	-	9	2				●	323918
BAP300RC15.6-16-200-2T	16	15.6	200	40	-	9	2				●	323920
BAP300RC16-16-120-2T	16	16	120	40	-	9	2				●	323922
BAP300RC16-16-150-2T	16	16	150	50	-	9	2				●	323924
BAP300RC16-16-200-2T	16	16	200	60	100	9	2				●	323926
BAP300RC25-16-250-2T	16	25	250	60	-	9	2				●	323928
BAP300RC16-17-120-2T	17	16	120	40	-	9	2				●	323930
BAP300RC16-17-150-2T	17	16	150	40	-	9	2				●	323932
BAP300RC16-17-200-2T	17	16	200	40	-	9	2				●	323934
BAP300RC16-18-150-2T	18	16	150	40	-	9	2				●	323936
BAP300RC16-18-200-2T	18	16	200	40	-	9	2				●	323938
BAP300RC19-20-150-2T	20	19	150	40	-	9	2				●	323940
BAP300RC19-20-200-2T	20	19	200	40	-	9	2				●	323942
BAP300RC20-20-120-2T	20	20	120	35	-	9	2	APMT 1135 PDER	M2.5×6	T8	●	323944
BAP300RC20-20-150-2T	20	20	150	50	-	9	2				●	323946
BAP300RC20-20-200-2T	20	20	200	60	100	9	2				●	323948
BAP300RC20-20-250-2T	20	20	250	60	-	9	2				●	323950
BAP300RC25-20-250-2T	20	25	250	60	-	9	2				●	323952
BAP300RC20-21-120-2T	21	20	120	50	-	9	2				●	323954
BAP300RC20-21-150-2T	21	20	150	50	-	9	2				●	323956
BAP300RC20-21-200-2T	21	20	200	50	-	9	2				●	323958
BAP300RC24-25-150-3T	25	24	150	50	-	9	3				●	323960
BAP300RC24-25-200-3T	25	24	200	50	-	9	3				●	323962
BAP300RC24-25-250-3T	25	24	250	60	-	9	3				●	323964
BAP300RC25-25-120-3T	25	25	120	50	-	9	3				●	323966
BAP300RC25-25-150-3T	25	25	150	50	-	9	3				●	323968
BAP300RC25-25-200-3T	25	25	200	60	-	9	3				●	323970
BAP300RC25-25-250-3T	25	25	250	60	115	9	3				●	323972
BAP300RC25-30-150-4T	30	25	150	50	-	9	4				●	323974
BAP300RC25-30-200-4T	30	25	200	60	-	9	4				●	323976
BAP300RC25-30-250-4T	30	25	250	60	-	9	4				●	323978
BAP300RC32-28.5-190-3T	28.5	32	190	50	65	9	3				●	323980
BAP400RC24-25-150-2T	25	24	150	50	-	14	2				●	323982
BAP400RC24-25-200-2T	25	24	200	60	-	14	2				●	323984
BAP400RC24-25-250-2T	25	24	250	50	-	14	2				●	323986
BAP400RC25-25-150-2T	25	25	150	60	-	14	2				●	323988
BAP400RC25-25-200-2T	25	25	200	70	-	14	2				●	323990
BAP400RC25-25-250-2T	25	25	250	70	-	14	2				●	323992
BAP400RC32-25-300-2T	25	32	300	40	-	14	2				●	323994
BAP400RC25-26-150-2T	26	25	150	50	-	14	2				●	323996
BAP400RC25-26-200-2T	26	25	200	60	-	14	2				●	323998
BAP400RC25-26-250-2T	26	25	250	60	-	14	2				●	324000
BAP400RC25-26-300-2T	26	25	300	45	-	14	2				●	324002
BAP400RC25-30-150-2T	30	25	150	45	-	14	2				●	324004
BAP400RC25-30-200-2T	30	25	200	45	-	14	2				●	324006
BAP400RC25-30-250-2T	30	25	250	50	-	14	2				●	324008
BAP400RC32-32-150-3T	32	32	150	50	-	14	3				●	324010
BAP400RC32-32-200-3T	32	32	200	60	-	14	3				●	324012
BAP400RC32-32-250-3T	32	32	250	60	115	14	3	APMT 1604 PDER	M4×9	T15	●	324014
BAP400RC32-32-300-3T	32	32	300	60	115	14	3				●	324016
BAP400RC32-32-350-3T	32	32	350	60	-	14	3				●	324018
BAP400RC32-32-400-3T	32	32	400	50	-	14	3				●	324020
BAP400RC32-35-150-3T	35	32	150	50	-	14	3				●	324022
BAP400RC32-35-200-3T	35	32	200	50	-	14	3				●	324024
BAP400RC32-35-250-3T	35	32	250	50	-	14	3				●	324026
BAP400RC32-35-300-3T	35	32	300	50	-	14	3				●	324028
BAP400RC32-35-350-3T	35	32	350	50	-	14	3				●	324030
BAP400RC32-35-400-3T	35	32	400	50	-	14	3				●	324032
BAP400RC32-40-150-3T	40	32	150	50	-	14	3				●	324034
BAP400RC32-40-200-3T	40	32	200	60	-	14	3				●	324036
BAP400RC32-40-250-3T	40	32	250	60	-	14	3				●	324038
BAP400RC32-40-300-3T	40	32	300	60	-	14	3				●	324040
BAP400RC32-40-350-3T	40	32	350	60	-	14	3				●	324042
BAP400RC32-40-400-3T	40	32	400	60	-	14	3				●	324044
BAP400RC32-50-150-4T	50	32	150	50	-	14	4				●	324046
BAP400RC32-50-200-4T	50	32	200	50	-	14	4				●	324048

AL-AP16

★ Корпус из высокопрочного алюминиевого сплава, больше подходит для маломощных станков.

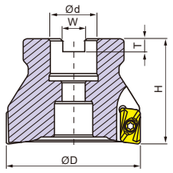
★ Функция точной осевой регулировки позволяет получить высокое качество поверхности.

★ Оснащен держателями инструментов разного диаметра, черновая и чистая обработка могут быть выполнены в один проход

★ Дополнительные инструменты для финишной обработки, такие как PCD и шахматное расположение зубьев, повысят качество обработки.

AL-AP

Фрезерная головка с прямоугольным уступом и креплением на станке, алюминий Highli



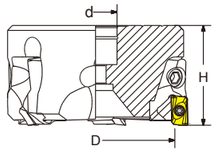


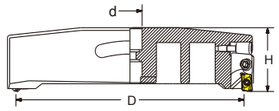
★ Особенности: алюминиевый корпус, легкий вес, прямой угол и высокое качество полировки.

Аксессуары
Пластина: AP..1604..
Винты:M4X10
Ключ: T 15









Аксессуары
Пластина: AP..1604..
Винты:M4X10
Ключ: T 15

Номер заказа	Обозначение	Размеры					Z
		D	d	H	W	T	
324450	AL-AP16-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	4
324452	AL-AP16-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	4
324454	AL-AP16-80-22-6T	80	22	50	12.4	7	6
324456	AL-AP16-80-27-5T	80	27	50	12.4	7	5
324458	AL-AP16-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	6
324460	AL-AP16-100-22-6T	100	22	50	14.4	8	6
324462	AL-AP16-100-27-6T	100	27	50	14.4	8	6
324464	AL-AP16-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	6
324466	AL-AP16-125-22-6T	125	22	50	16.4	8	6
324468	AL-AP16-125-27-6T	125	27	50	16.4	8	6
324470	AL-AP16-125-32-6T	125	32	50	16.4	8	6
324472	AL-AP16-125-40-6T	125	40	50	16.4	8	6
324474	AL-AP16-125-40-7T	125	40	50	16.4	8	7
324476	AL-AP16-160-32-8T	160	32	50	16.4	9	8
324478	AL-AP16-160-40-8T	160	40	50	16.4	9	8
324480	AL-AP16-200-40-10T	200	40	63	16.4	9	10
324482	AL-AP16-250-40-10T	250	40	63	16.4	9	10
324484	AL-AP16-250-60-10T	250	60	63	16.4	9	10
324486	AL-AP16-300-32-14T	300	32	63	16.4	9	14

Номер заказа	Обозначение	Размеры			Держа-тель	Z
		D	d	H		
324400	MA-AP74-A22Z04	74	22	51	AP16-G	4
324402	MA-AP91-A22Z05	91	22	51		5
324404	MA-AP111-A27Z06	111	27	51		6
324406	MA-AP111-B25.4Z06	111	25.4	51		6
324408	MA-AP136-A27Z08	136	22	51		8
324410	MA-AP171-A40Z08	171	27	55		8
324412	MA-AP211-A40Z10	211	27	55		8
324414	MAQ-AP311-A40Z12	311	27	55	AP16-F	8
324416	MAQ-AP171-A22Z02	171	22	58		2
324418	MAQ-AP221-A22Z02	221	22	58		2
324420	MAQ-AP261-A22Z02	261	22	58		2
324422	MAQ-AP326-A27Z02	326	27	65		2





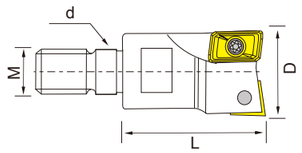


МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

BAP

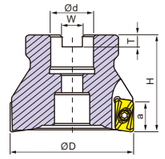




Обозначение	Размер				Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	L	d	M							
BAP3R162M08	16	25	8.5	M8	2	APMT1135PDER	--	M2.5X6.5	T8	●	324100
BAP3R172M08	17	25	8.5	M8	2					●	324102
BAP3R202M10	20	30	10.5	M10	2					●	324104
BAP3R212M10	21	30	10.5	M10	2					●	324106
BAP3R253M12	25	35	12.5	M12	3					●	324108
BAP3R263M12	26	35	12.5	M12	3					●	324110
BAP4R252M12	25	35	12.5	M12	2	APMT1604PDER	--	M4X9	T15	●	324112
BAP4R262M12	26	35	12.5	M12	2					●	324114
BAP4R302M16	30	40	17	M16	2					●	324116
BAP4R323M16	32	40	17	M16	3					●	324118
BAP4R353M16	35	40	17	M16	3					●	324120

■ BAP





★ Используйте пластины с положительным углом наклона 11°.

★ Подходит для пластин из различных материалов, подходит для фрезерования алюминия и стали.

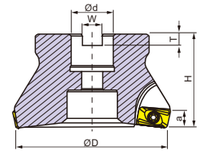
★ Винты заблокированы, пространство для стружки большое, удаление стружки хорошее.

★ Обработка легкая и быстрая, с низким сопротивлением.

Обозначение	Размер						Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	H	W	T	a					
BAP300R40-16-5T	40	16	40	8.4	5.6	9	APMT1135 PDER	M2.5×6	T8	●	324200
BAP300R50-22-6T	50	22	50	10.4	6.3	9				●	324202
BAP300R63-22-7T	63	22	50	10.4	6.3	9				●	324204
BAP400R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	14	APMT1604 PDER	M4×10	T15	●	324206
BAP400R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	14				●	324208
BAP400R80-27-6T	80	27	50	12.4	7	14				●	324210
BAP400R100-32-6T	100	32	50	14.4	8	14				●	324212
BAP400R125-40-7T	125	40	63	16.4	9	14				●	324214
BAP400R160-40-8T	160	40	63	16.4	9	14				●	324216
BAP400R200-60-9T	200	60	63	25.7	14	14				●	324218
BAP400R250-60-10T	250	60	63	25.7	14	14				●	324220
BAP400R300-60-14T	300	60	65	25.7	14	14				●	324222
BAP400R63-25.4-4T	63	25.4	50	10	6	14				●	324224
BAP400R80-25.4-6T	80	25.4	50	10	6	14				●	324226
BAP400R100-31.75-6T	100	31.75	50	13	8	14				●	324228
BAP400R125-38.1-8T	125	38.1	63	16.2	10	14				●	324230
BAP400R160-50.8-9T	160	50.8	63	19.3	11	14				●	324232

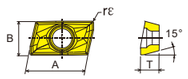
■ RAP-75°





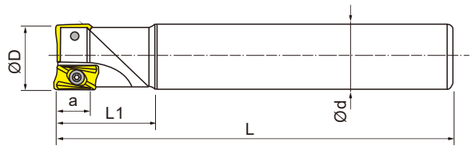
Обозначение	Размер						Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	H	W	T	a					
RAP300R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	6.5	APMT 1604 PDER	M4×10	T15	●	332300
RAP300R63-22-4T	63	22	50	12.4	7	6.5				●	332302
RAP300R50-25.4-4T	50	25.4	50	10.4	6.3	6.5				●	332304
RAP300R63-25.4-4T	63	25.4	50	12.4	7	6.5				●	332306
RAP400R63-22-4T	63	22	50	14.4	8	8				●	332308
RAP400R63-25.4-4T	63	25.4	50	14.4	8	8				●	332310
RAP400R80-27-5T	80	27	50	14.4	8	8				●	332312
RAP400R100-32-6T	100	32	50	14.4	9	8				●	332314
RAP400R125-40-7T	125	40	63	16.4	9	8				●	332316
RAP400R160-40-8T	160	40	63	16.4	9	8				●	332318
RAP400R200-60-9T	200	60	63	25.7	14	8				●	332320
RAP400R250-60-10T	250	60	63	25.7	14	8				●	332322

R390

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC01	UC325	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		R390- 11T304M-PM	0.4	10	6.8	3.59	•	•	•	•		•	•		•	•	•
		11T308M-PM	0.8	10	6.8	3.59	•	•	•	•		•	•		•	•	•
		11T316M-PM	1.6	10	6.8	3.59	•	•	•	•							
		11T331M-PM	3.1	10	6.8	3.59	•	•	•	•							
		170404M-PM	0.4	15.7	9.6	4.76	•	•	•	•		•	•		•	•	•
		170408M-PM	0.8	15.7	9.6	4.76	•	•	•	•		•	•		•	•	•
		170416M-PM	1.6	15.7	9.6	4.76	•	•	•	•							
		170431M-PM	3.1	15.7	9.6	4.76	•	•	•	•							

■ R390





★ Высокая точность, подходит для финишной обработки

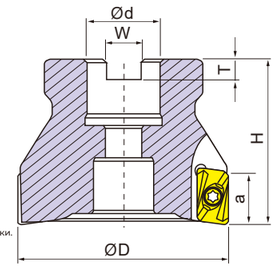
Обозначение	Размер D	d	L	L1	a	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
R390-11R15-16-150-2T	16	15	150	40	11	R390-11T308	M2.5×6	T8	•	324600
R390-11R15-16-200-2T	16	15	200	40	11				•	324602
R390-11R16-16-150-2T	16	16	150	50	11				•	324604
R390-11R16-16-200-2T	16	16	200	60	11				•	324606
R390-11R16-17-150-2T	17	16	150	40	11				•	324608
R390-11R16-17-200-2T	17	16	200	40	11				•	324610
R390-11R19-20-150-2T	20	19	150	40	11				•	324612
R390-11R19-20-200-2T	20	19	200	40	11				•	324614
R390-11R20-20-150-2T	20	20	150	50	11				•	324616
R390-11R20-20-200-2T	20	20	200	60	11				•	324618
R390-11R20-21-150-2T	21	20	150	50	11				•	324620
R390-11R20-21-200-2T	21	20	200	50	11				•	324622
R390-11R20-22-200-2T	22	20	200	50	11				•	324624
R390-11R24-25-150-2T	25	24	150	50	11				•	324626
R390-11R24-25-200-2T	25	24	200	50	11				•	324628
R390-11R24-25-220-2T	25	24	220	50	11				•	324630
R390-11R25-25-150-2T	25	25	150	50	11				•	324632
R390-11R25-25-200-2T	25	25	200	60	11				•	324634
R390-11R25-26-150-2T	26	25	150	50	11				•	324636
R390-11R25-26-200-2T	26	25	200	60	11				•	324638
R390-11R25-26-250-2T	26	25	250	60	11				•	324640
R390-11R29-30-250-2T	30	29	250	50	11				•	324642
R390-11R32-33-150-2T	33	32	150	50	11				•	324644
R390-11R32-33-200-2T	33	32	200	50	11				•	324646
R390-11R32-33-250-2T	33	32	250	50	11				•	324648
R390-11R32-33-300-2T	33	32	300	50	11				•	324650
R390-11R32-33-350-2T	33	32	350	50	11				•	324652
R390-11R32-35-330-2T	35	32	330	55	11				•	324654
R390-17R25-25-160-2T	25	25	160	40	17	R390-170408	M3.5×8	T15	•	324656
R390-17R25-25-200-2T	25	25	200	50	17				•	324658
R390-17R25-32-200-2T	32	25	200	50	17				•	324660

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

■ R390

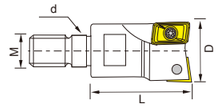


★ Адаптерные шлифовальные пластины
★ Высокая точность, подходит для чистовой обработки.
★ Конусная конструкция, высокая жёсткость.



Обозначение	Размер D	d	H	W	T	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
R390-11R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	R390-11T308	M2.5×6	T8	•	324500
R390-11R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3				•	324502
R390-17R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	R390-170408	M3.5×10	T15	•	324504
R390-17R80-27-6T	80	27	50	12.4	7				•	324506
R390-17R100-32-6T	100	32	50	14.4	8				•	324508
R390-17R125-40-6T	125	40	63	16.4	9				•	324510
R390-17R160-80-6T	160	40	63	16.4	9				•	324512

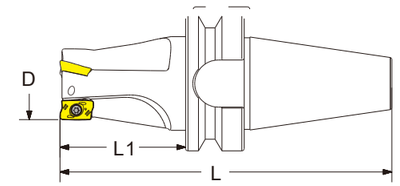
■ R390



Обозначение	Размер D	L	d	M	Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
R390-11-16-2T-M8	16	25	8.5	M8	2	R390-11T3..	--	M2.5X6	T8	•	324530
R390-11-17-2T-M8	17	25	8.5	M8	2					•	324532
R390-11-20-2T-M10	20	30	10.5	M10	2					•	324534
R390-11-21-2T-M10	21	30	10.5	M10	2					•	324536
R390-11-25-2T-M12	25	35	12.5	M12	2					•	324538
R390-11-26-2T-M12	26	35	12.5	M12	2					•	324540
R390-11-32-2T-M16	32	35	17	M16	2					•	324542
R390-11-33-2T-M16	33	35	17	M16	2					•	324544
R390-11-35-3T-M16	35	40	17	M16	3					•	324546

■ R390

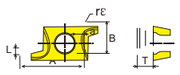




● Цельная жесткая конструкция, легкая и более высокоскоростная.
● Благодаря выбору пластин из различных материалов, можно универсально использовать для черновой и чистовой обработки стали, меди и алюминиевых сплавов, с широким диапазоном применения, высокой эффективностью и высокой жесткостью!

Обозначение	Z	L	L1	D	Пластина	Наличие	Номер заказа
BT30-R390-16-2T	2	155	35	16	R390-11T308	•	324700
BT30-R390-20-2T	2	155	35	20		•	324702
BT30-R390-25-3T	3	155	35	25		•	324704
BT30-R390-32-4T	4	155	35	32		•	324706
BT40-R390-16-2T	2	155	45	16		•	324708
BT40-R390-20-2T	2	155	45	20		•	324710
BT40-R390-25-3T	3	155	45	25		•	324712
BT40-R390-32-4T	4	155	45	32		•	324714

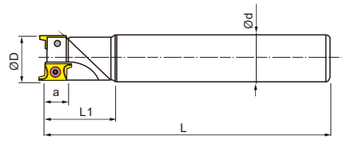
RT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм)						PCD	CBN-K	CBN-S	UM01	UK01	UC32S	UP201	UP151	UP152	UP153	UP163
			rε	A	B	T	L	a											
		RT 070204R-81 100304R-81 100304R-31 100308R-81	0.4 0.4 0.4 0.8	6.4 11 11 11	4.3 6.35 6.35 6.35	2.38 3.4 3.4 3.4	1.3 1.8 1.8 1.8	1.5 2.1 2.1 2.1						●		●	●	●	●
														●		●	●	●	●
														●		●	●	●	●
														●		●	●	●	●

■ RT



★ Высокая точность, подходит для финишной обработки

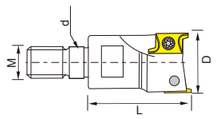


Номер заказа	Обозначение	Размер					Пластина	Винт	Ключ	Наличие
		D	d	L	L1	Z				
324900	RT07R10-06-100-1T	6	10	100	30	1	RT070204R81	M2.0×4	T6	○
324902	RT07R10-08-100-1T	8	10	100	30	1				○
324904	RT07R10-10-150-2T	10	10	150	25	2				○
324906	RT07R10-11-150-2T	11	10	150	20	2				○
324908	RT07R12-12-150-2T	12	12	150	30	2				○
324910	RT07R12-13-150-2T	13	12	150	20	2				○
324912	RT07R16-16-150-3T	16	16	150	30	3				○
324914	RT07R16-16-200-3T	16	16	200	30	3				○
324916	RT07R16-17-150-3T	17	16	150	25	3				○
324918	RT07R16-17-200-3T	17	16	200	25	3				○
324920	RT07R20-20-150-4T	20	20	150	30	4				○
324922	RT07R20-20-200-4T	20	20	200	30	4				○
324924	RT10R16-16-150-2T	16	16	150	30	2	RT1003	M2.5×6	T8	○
324926	RT10R16-16-200-2T	16	16	200	30	2				○
324928	RT10R16-17-150-2T	17	16	150	25	2				○
324930	RT10R16-17-200-2T	17	16	200	25	2				○
324932	RT10R20-20-150-2T	20	20	150	30	2				○
324934	RT10R20-20-150-3T	20	20	150	30	3				○
324936	RT10R20-20-200-2T	20	20	200	30	2				○
324938	RT10R20-20-200-3T	20	20	200	30	3				○
324940	RT10R20-21-150-2T	21	20	150	25	2				○
324942	RT10R20-21-150-3T	21	20	150	25	3				○
324944	RT10R20-21-200-2T	21	20	200	25	2				○
324946	RT10R20-21-200-3T	21	20	200	25	3				○
324948	RT10R25-25-150-2T	25	25	150	40	2				○
324950	RT10R25-25-150-3T	25	25	150	40	3				○
324952	RT10R25-25-200-2T	25	25	200	40	2				○
324954	RT10R25-25-200-3T	25	25	200	40	3				○
324956	RT10R25-26-150-2T	26	25	150	25	2				○
324958	RT10R25-26-150-3T	26	25	150	25	3				○
324960	RT10R25-26-200-2T	26	25	200	25	2				○
324962	RT10R25-26-200-3T	26	25	200	25	3				○
324964	RT10R32-32-150-4T	32	32	150	40	4				○
324966	RT10R32-32-150-5T	32	32	150	40	5				○
324968	RT10R32-32-200-4T	32	32	200	40	4				○
324970	RT10R32-32-200-5T	32	32	200	40	5				○
324972	RT10R32-33-150-4T	33	32	150	35	4				○
324974	RT10R32-33-150-5T	33	32	150	35	5				○
324976	RT10R32-33-200-4T	33	32	200	35	4				○
324978	RT10R32-33-200-5T	33	32	200	35	5				○
324980	RT10R32-35-150-4T	35	32	150	35	4				○
324982	RT10R32-35-150-5T	35	32	150	35	5				○
324984	RT10R32-35-200-4T	35	32	200	35	4				○
324986	RT10R32-35-200-5T	35	32	200	35	5				○

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

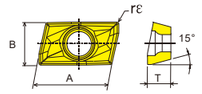
■ RT





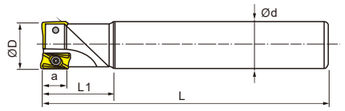
Обозначение	Размер				Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	L	d	M							
RT07R102M05	10	18	5.5	M5	2	RT070204R81	--	M2.0×4	T6	○	325200
RT07R112M05	11	18	5.5	M5	2					○	325202
RT07R122M06	12	20	6.5	M6	2					○	325204
RT07R132M06	13	20	6.5	M6	2					○	325206
RT10R162M08	16	30	8.5	M8	2	RT1003	--	M2.5×6	T8	○	325208
RT10R172M08	17	30	8.5	M8	2					○	325210
RT10R203M10	20	30	10.5	M10	3					○	325212
RT10R212M10	21	30	10.5	M10	2					○	325214
RT10R213M10	21	30	10.5	M10	3					○	325216
RT10R253M12	25	35	12.5	M12	3					○	325218
RT10R263M12	26	35	12.5	M12	3					○	325220
RT10R324M16	32	43	17	M16	4					○	325222
RT10R325M16	32	43	17	M16	5					○	325224
RT10R334M16	33	43	17	M16	4					○	325226
RT10R354M16	35	43	17	M16	4					○	325228
RT10R355M16	35	43	17	M16	5					○	325230

XOMX

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UM01	UK01	UC32S	UP201	UP151	UP152	UP153	UP163
			rε	A	B	T													
		XOMX 060208FR-E03 060208R-M05 090308FR-E05 120408TR-M06	0.8 0.8 0.8 0.8	6.94 6.94 10.8 11.41	4.09 4.09 6.35 8.18	2.45 2.45 3.65 4.15								●		●	●	●	●
														●		●	●	●	●
														●		●	●	●	●
														●		●	●	●	●

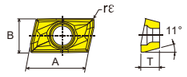
■ T217.69





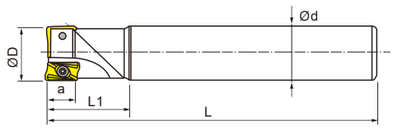
Обозначение	Размер				Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L	L1					
T217.69R8-8-100-1T	8	8	100	25	XOMX060208	M1.8×4	T6	●	325300
T217.69R10-10-130-2T	10	10	130	30				●	325302
T217.69R10-11-130-2T	11	10	130	-				●	325304
T217.69R12-12-130-2T	12	12	130	30				●	325306
T217.69R12-13-130-2T	13	12	130	-				●	325308
T217.69R16-16-160-2T	16	16	160	40				●	325310
T217.69R16-17-160-2T	17	16	160	-				●	325312
T217.69R20-20-160-2T	20	20	160	40	XOMX090308	M2.5×5.5	T8	●	325314
T217.69R20-21-160-2T	21	20	160	-				●	325316
T217.69R25-25-160-2T	25	25	160	50	XOMX120408	M3.5×8	T15	●	325318
T217.69R25-25-200-2T	25	25	200	60				●	325320
T217.69R25-26-160-2T	26	25	160	-				●	325322
T217.69R25-26-200-2T	26	25	200	-				●	325324

AOMT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		AOMT 123602PEER-M	0.2	12	6.6	3.6										•	•	
		123604PEER-M	0.4													•	•	
		123608PEER-M	0.8													•	•	
		123612PEER-M	1.2															
		123616PEER-M	1.6															
		123620PEER-M	2.0															
		123624PEER-M	2.4															
		123632PEER-M	3.2															

■ EPX3000

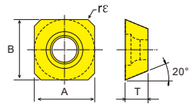




Обозначение	Размер D	d	L	L1	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
EPX3000R16-12-85-1T	12	16	85	25	AOMT12306	M2.5×6	T8	•	326200
EPX3000R16-14-85-1T	14	16	85	25				•	326202
EPX3000R16-16-85-2T	16	16	85	25				•	326204
EPX3000R16-16-160-2T	16	16	160	30				•	326206
EPX3000R16-16-180-2T	16	16	180	40				•	326208
EPX3000R16-17-90-2T	17	16	90	25				•	326210
EPX3000R16-17-120-2T	17	16	120	30				•	326212
EPX3000R16-17-160-2T	17	16	160	30				•	326214
EPX3000R16-17-200-2T	17	16	200	40				•	326216
EPX3000R16-18-120-2T	18	16	120	25				•	326218
EPX3000R20-20-100-3T	20	20	100	30				•	326220
EPX3000R20-20-150-2T	20	20	150	35				•	326222
EPX3000R20-20-200-2T	20	20	200	45				•	326224
EPX3000R25-25-120-3T	25	25	120	35				•	326226
EPX3000R25-25-120-4T	25	25	120	35				•	326228
EPX3000R25-25-160-3T	25	25	160	35				•	326230
EPX3000R25-25-160-4T	25	25	160	35				•	326232
EPX3000R25-26-120-3T	26	25	120	35				•	326234
EPX3000R25-26-120-4T	26	25	120	35				•	326236
EPX3000R25-26-160-3T	26	25	160	35				•	326238
EPX3000R25-26-160-4T	26	25	160	35				•	326240
EPX3000R25-26-200-3T	26	25	200	45				•	326242
EPX3000R25-26-200-4T	26	25	200	45				•	326244
EPX3000R25-28-170-3T	28	25	170	45				•	326246
EPX3000R25-30-120-4T	30	25	120	45				•	326248
EPX3000R32-30-125-4T	30	32	125	45				•	326250
EPX3000R32-32-125-3T	32	32	125	45				•	326252
EPX3000R32-32-125-4T	32	32	125	45				•	326254
EPX3000R32-32-125-5T	32	32	125	45				•	326256
EPX3000R32-40-125-3T	40	32	125	45				•	326258
EPX3000R32-40-125-4T	40	32	125	45				•	326260
EPX3000R32-40-125-5T	40	32	125	45				•	326262

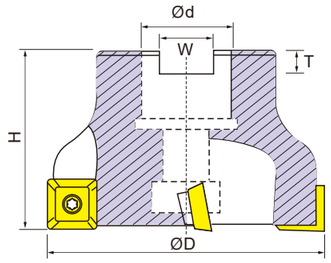
МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

SE..

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		SEET 09T308PER-PF	0.8	9.525	9.525	4.01										•	•	
		09T308PER-PM	0.8	9.525	9.525	4.01										•	•	
		09T308PER-PR	0.8	9.525	9.525	4.01										•	•	
		SEET 120308PER-PF	0.8	13.308	13.308	4.04										•	•	
		120308PER-PM	0.8	13.308	13.308	4.04										•	•	
		120308PER-PR	0.8	13.308	13.308	4.04										•	•	

■ FMP02R-90°

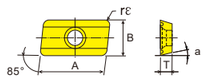




★ Может использоваться для обработки фрезерованных, плоских, ровных поверхностей, канавок.
★ Низкая сила резания, большой передний угол, легкая обработка
★ Высокая производительность, высокая точность

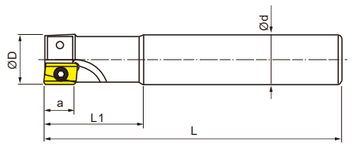
Обозначение		Размер D	d	H	W	T	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
FMP02R	50-22-4T	50	22	40	10.4	6.3				•	326400
	63-22-5T	63	22	40	10.4	6.3				•	326402
	80-27-6T	80	27	50	12.4	7				•	326404
	100-32-8T	100	32	50	14.4	8				•	326406
FMP02R	50-22-3T	50	22	40	10.4	6.3	SEET120308	M3.5×10	T15	•	326408
	50-22-4T	50	22	40	10.4	6.3				•	326410
	50-22-5T	50	22	40	10.4	6.3				•	326412
	63-22-4T	63	22	40	10.4	6.3				•	326414
	63-22-5T	63	22	40	10.4	6.3				•	326416
	63-22-6T	63	22	40	10.4	6.3				•	326418
	80-27-4T	80	27	50	12.4	7				•	326420
	80-27-6T	80	27	50	12.4	7				•	326422
	80-27-8T	80	27	50	12.4	7				•	326424
	100-32-5T	100	32	50	14.4	8				•	326426
	100-32-7T	100	32	50	14.4	8				•	326428
	100-32-10T	100	32	50	14.4	8				•	326430
	125-40-6T	125	40	63	16.4	9				•	326432
	125-40-8T	125	40	63	16.4	9				•	326434
	125-40-12T	125	40	63	16.4	9				•	326436
	160-40-8T	160	40	63	16.4	9				•	326438
	160-40-12T	160	40	63	16.4	9				•	326440
	200-60-16T	200	60	63	25.7	14				•	326442
	250-60-12T	250	60	63	25.7	14				•	326444
	250-60-18T	250	60	63	25.7	14				•	326446
	315-60-24T	315	60	63	25.7	14				•	326448

APNT
ADNT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC325	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
			rε	A	B	T	a										
		APET 120202SR	0.2	12.7	7.938	2.5	11°										
		120204SR	0.4	12.7	7.938	2.5	11°										
		120208SR	0.8	12.7	7.938	2.5	11°										
		APNT 120208SR	0.8	12.7	7.938	2.5	11°				•		•	•			
		ADET 160302SR	0.2	15.875	9.525	3.18	15°										
		160304SR	0.4	15.875	9.525	3.18	15°										
		160308SR	0.8	15.875	9.525	3.18	15°										
		ADNT 160308SR	0.8	15.875	9.525	3.18	15°				•		•	•			

■ UEX

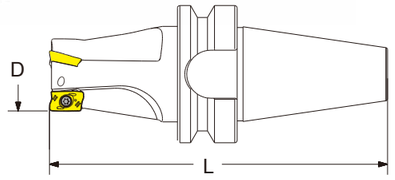




Обозначение	Размер						Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L	L1	L2	a					
UEX12R12-12-150-1T	12	12	150	40	-	12	AP□T1202	M3.5×8	T15	•	326700
UEX12R16-16-160-1T	16	16	160	50	-	12				•	326702
UEX12R16-17-160-1T	17	16	160	40	-	12				•	326704
UEX12R16-20-120-2T	20	16	160	50	-	12				•	326706
UEX12R20-20-160-2T	20	20	120	40	-	12				•	326708
UEX12R20-20-200-2T	20	20	200	50	100	12				•	326710
UEX12R20-21-160-2T	21	20	160	40	-	12				•	326712
UEX16R20-25-130-2T	25	20	130	40	-	15	AD□T1603	M4×7.5	T15	•	326714
UEX16R25-25-160-2T	25	25	160	50	-	15				•	326716
UEX16R25-25-200-2T	25	25	200	50	-	15				•	326718
UEX16R25-25-250-2T	25	25	250	75	-	15				•	326720
UEX16R25-26-200-2T	26	25	200	50	-	15				•	326722
UEX16R25-30-160-3T	30	25	160	50	-	15				•	326724
UEX16R25-30-200-3T	30	25	200	50	-	15				•	326726
UEX16R25-30-250-3T	30	25	250	75	-	15				•	326728

■ EDC10



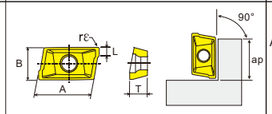
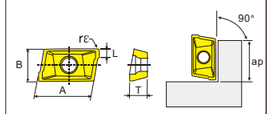
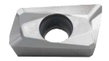
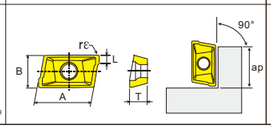


★ Цельная жесткая конструкция, легкая и более высокоскоростная.
★ Благодаря выбору пластин из различных материалов, можно универсально использовать для черновой и чистовой обработки стали, меди и алюминиевых сплавов, с широким диапазоном применения, высокой эффективностью и высокой жесткостью!

Обозначение	Z	L	D	Пластина	Нали-чие	Номер заказа
BT30-EDC10-16-2T	2	60	16	EDCT10T308	•	326900
BT30-EDC10-20-2T	2	65	20		•	326902
BT30-EDC10-25-3T	3	75	25		•	326904
BT30-EDC10-32-4T	4	90	32		•	326906
BT40-EDC10-16-2T	2	60	16		•	326908
BT40-EDC10-20-2T	2	65	20		•	326910
BT40-EDC10-25-3T	3	75	25		•	326912
BT40-EDC10-32-4T	4	90	32		•	326914

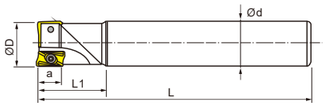
МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

AXMT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм)						PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC325	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
			rε	A	B	T	L	ap											
		AXMT 0602PER-EM	0.2	6	4.15	2.6	1.0	5.75							•	•	•		
		060204R-EM	0.4	6	4.15	2.6	1.0	5.75							•	•	•		
		060208R-EM	0.8	6	4.15	2.6	1.0	5.75							•	•	•		
		060216R-EM	1.6	6	4.15	2.6	1.0	5.75							•	•	•		
		AXMT 0903PER-ML	0.4	9.5	6.21	3.6	1.4	8.8							•	•	•		
		0903PER-EML	0.4	9.5	6.21	3.6	0.84	8.8							•	•	•		
		090308R-EML	0.8	9.5	6.21	3.6	-	8.8							•	•	•		
		090316R-ML	1.6	9.5	6.21	3.6	-	8.8							•	•	•		
		090320R-EML	2.0	9.5	6.21	3.6	-	8.8							•	•	•		
		090332R-EML	3.2	9.5	6.21	3.6	-	8.8							•	•	•		
 Специально для алюминия		AXCT 060202R-AL	0.2	6	4.15	2.6	0.83	5.75					•						
		060204R-AL	0.4	6	4.15	2.6	0.83	5.75					•						
		0903PER-AL	0.4	9.5	6.21	3.6	0.83	8.8					•						

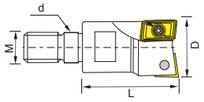
■ TE90





■ TE90

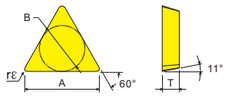
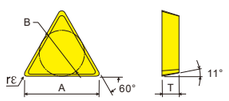




Обозначение	Размер				Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L	L1					
TE90AX06R08-08-120-1T	8	8	120	20	AXMT0602..	M1.8×4	T6	•	325800
TE90AX06R10-10-75-2T	10	10	75	20				•	325802
TE90AX06R10-10-120-2T	10	10	120	20				•	325804
TE90AX06R10-11-120-2T	11	10	120	20				•	325806
TE90AX06R12-12-150-2T	12	12	150	20				•	325808
TE90AX06R12-13-150-3T	13	12	150	20				•	325810
TE90AX06R16-16-150-3T	16	16	150	20				•	325812
TE90AX06R16-16-150-4T	16	16	150	20				•	325814
TE90AX06R16-17-150-3T	17	16	150	20				•	325816
TE90AX06R16-17-150-4T	17	16	150	20				•	325818
TE90AX09R12-12-150-1T	12	12	150	20	AXMT0903..	M2.5×6	T8	•	325820
TE90AX09R12-14-150-1T	14	12	150	20				•	325822
TE90AX09R16-16-150-2T	16	16	150	25				•	325824
TE90AX09R16-17-150-2T	17	16	150	25				•	325826
TE90AX09R20-18-150-2T	18	20	150	30				•	325828
TE90AX09R20-20-150-3T	20	20	150	30				•	325830
TE90AX09R20-21-150-3T	21	20	150	30				•	325832
TE90AX09R25-25-150-3T	25	25	150	30				•	325834
TE90AX09R25-25-150-4T	25	25	150	30				•	325836
TE90AX09R25-26-150-3T	26	25	150	30				•	325838
TE90AX09R32-32-150-4T	32	32	150	35				•	325840
TE90AX09R32-35-150-4T	35	32	150	35				•	325842

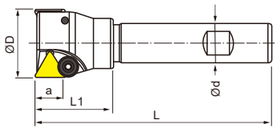
Обозначение	Размер				Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	L	d	M							
TE90AX06R091M04	9	14	4.5	M4	1	AXMT0602..	-	M1.8×4	T6	•	325900
TE90AX06R112M05	11	16	5.5	M5	2					•	325902
TE90AX06R133M06	13	18	6.5	M6	3					•	325904
TE90AX06R174M08	17	23	8.5	M8	4					•	325906
TE90AX09R172M08	17	23	8.5	M8	2	AXMT0903..	-	M2.5×6	T8	•	325908
TE90AX09R213M10	21	30	10.5	M10	3					•	325910
TE90AX09R263M12	26	35	12.5	M12	3					•	325912
TE90AX09R353M16	35	43	17	M16	3					•	325914

TPKN
TPKR

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм)					PCD	CBN-K	CBN-S	UNK60	UNM01	UC425	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
			rε	A	B	T												
		TPKN 110304	0.4	11	6.35	3.18				●			●	●	●	●	●	●
		110308	0.8	11	6.35	3.18				●			●	●	●	●	●	●
		160304	0.4	16.5	9.525	3.18				●			●	●	●	●	●	●
		160308	0.8	16.5	9.525	3.18				●			●	●	●	●	●	●
		220404	0.4	22	12.7	4.76				●			●	●	●	●	●	●
		220408	0.8	22	12.7	4.76				●			●	●	●	●	●	●
		220412	1.2	22	12.7	4.76				●			●	●	●	●	●	●
		2204PDR	-	22	12.7	4.76				●			●	●	●	●	●	●
		TPMR 090204	0.4	9.6	5.56	2.38												
		110304	0.4	11	6.35	3.18												
		110308	0.8	11	6.35	3.18												
		160304	0.4	16.5	9.525	3.18				●			●	●	●	●	●	●
		160308	0.8	16.5	9.525	3.18				●			●	●	●	●	●	●
		160312	1.2	16.5	9.525	3.18												
		220412	1.2	22	12.7	4.76				●			●	●	●	●	●	●
		330916	1.6	33	19.05	9.52												

■ TP





★ Оснащена традиционными пластинами, обеспечивающими экономичную обработку

Обозначение	Размер					Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L	L1	a						
TP11R16-16-100	16	16	100	45	10	TP□N1103	TP-11	3/16	L3	●	325500
TP11R20-20-100	20	20	100	45	10					●	325502
TP11R20-25-130	25	20	130	45	10					●	325504
TP16R20-30-100	30	20	100	45	14	TP□N1603	TP-16	1/4	L4	●	325506
TP16R20-35-100	35	20	100	45	14					●	325508
TP16R32-35-110	35	32	110	45	14					●	325510
TP16R20-40-110	40	20	110	45	14					●	325512
TP16R25-40-110	40	25	110	45	14					●	325514
TP16R32-40-115	40	32	115	45	14					●	325516
TP16R20-50-110	50	20	110	45	14					●	325518
TP22R20-50-110	50	20	110	42	20	TP□N2204	TP-22	5-16	L5	●	325520
TP22R32-50-115	50	32	115	42	20					●	325522
TP22R25-63-110	63	25	110	42	20					●	325524
TP22R32-80-130	80	32	130	42	20					●	325526

■TP





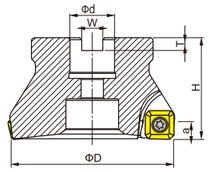
★ Оснащена традиционными пластинами, обеспечивающими экономичную обработку

Обозначение	Размер						Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	H	W	T	a						
TP11R40-16-4T	40	16	45	8.4	5.6	9	TP□N1103	TP-11	3/16	L3	●	325600
TP11R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	9					●	325602
TP16R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	14	TP□N1603	TP-16	1/4	L4	●	325604
TP22R50-22-3T	50	22	50	10.4	6.3	18	TP□N2204	TP-22	5/16	L5	●	325606
TP22R63-22-3T	63	22	50	10.4	6.3	18					●	325608
TP22R80-27-4T	80	27	50	12.4	7	18					●	325610
TP22R100-32-5T	100	32	50	14.4	8	18					●	325612
TP22R125-40-6T	125	40	60	16.4	9	18					●	325614
TP22R160-40-7T	160	40	63	16.4	9	18					●	325616
TP22R200-60-8T	200	60	63	25.7	14	18					●	325618
TP22R63-25.4-3T	63	25.4	50	10	6	18					●	325620
TP22R80-25.4-4T	80	25.4	50	10	6	18					●	325622
TP22R100-31.75-6T	100	31.75	50	13	8	18					●	325624
TP22R125-38.1-6T	125	38.1	60	16.2	10	18					●	325626
TP22R160-38.1-7T	160	38.1	63	16.2	10	18					●	325628
TP22R200-47.625-8T	200	47.625	63	25.4	14.3	18					●	325630

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

SSD90

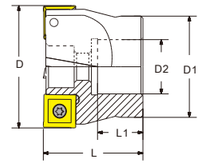




Обозначение	Z	Диаметр D	Внутр. диам. d	Диаметр торца	Длина L	Диам. голов.	Пластина	Нали-чие	Номер заказа
SSD90R50-22-4T	4	50	22	41	40	17	SDMT1204PDER SDHW1204PDTR	●	327100
SSD90R63-22-5T	5	63	22	50	40	17		●	327102
SSD90R80-27-6T	6	80	27	60	50	37		●	327104
SSD90R100-32-8T	8	100	32	70	50	43		●	327106
SSD90R125-40-10T	10	125	40	80	63	57		●	327108

ASX400

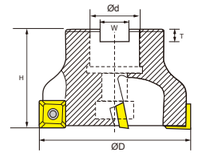




Обозначение	Z	Диаметр D	Длина L	Внутр. диам. d	Диаметр торца	Пластина	Нали-чие	Номер заказа
ASX400R50-22-4T	4	50	40	22	41	SPMT12T308	●	327200
ASX400R63-22-5T	5	63	40	22	50		●	327202
ASX400R80-27-6T	6	80	50	27	60		●	327204
ASX400R100-32-7T	7	100	50	32	70		●	327206
ASX400R125-40-8T	8	125	63	40	80		●	327208
ASX400R160-40-10T	10	160	63	40	100		●	327210

WFX12



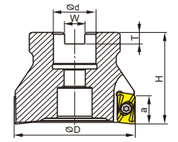


★ Высокая производительность, высокая точность
★ Может использоваться для обработки фрезерования, плоской, ровной поверхности, канавки
★ Низкая сила резания, большой передний угол, легкая обработка

Обозначение	Z	Размер					Пластина	Нали-чие	Номер заказа
		D	d	H	W	T			
WFX12R50-22-4T	4	50	22	40	10.4	6.3	SOMT120408PDER	●	327300
WFX12R63-22-5T	5	63	22	40	10.4	6.3		●	327302
WFX12R80-27-6T	6	80	27	50	12.4	7		●	327304
WFX12R100-32-6T	6	100	32	50	14.4	8		●	327306
WFX12R125-40-7T	7	125	40	63	16.4	9		●	327308

WFX17





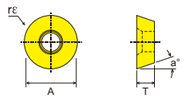
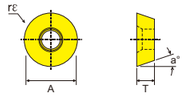
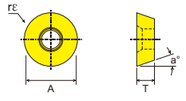
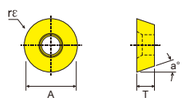
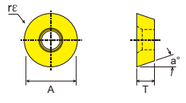
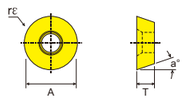
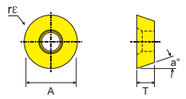
★ Высокая производительность, высокая точность
★ Может использоваться для обработки фрезерования, плоской, ровной поверхности, канавки
★ Низкая сила резания, большой передний угол, легкая обработка

Обозначение	Z	Размер					Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
		D	d	H	W	T					
WEX17R50-22-4T	4	50	22	40	10.4	6.3	AXMT170508PEER-G	M3×7	T8	●	327400
WEX17R63-22-4T	4	63	22	40	10.4	6.3				●	327402
WEX17R80-27-6T	6	80	27	50	12.4	7				●	327404
WEX17R100-32-8T	8	100	32	50	14.4	8				●	327406
WEX17R125-40-10T	10	125	40	63	16.4	9				●	327408
WEX17R160-40-12T	12	160	40	63	16.4	9				●	327410

RP..

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

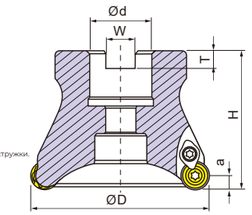
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	T	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UK10	UK20	UC32S	UP2201	UP150	UP151	UP153	UP163
		RPGT 08T2-AL	4	8	2.78	11°				●							
		1003-AL	5	10	3.15	11°				●							
		10T3-AL	5	10	3.97	11°				●							
		1204-AL	6	12	4.76	11°				●							
		RPEW 0802MO	4	8	2.38	11°		●	●				●	●	●	●	●
		1003MO	5	10	3.15	11°		●	●				●	●	●	●	●
		1003MO-DU	5	10	3.97	11°		●	●				●	●	●	●	●
		1204MOF	6	12	4.76	11°		●	●				●	●	●	●	●
		RPKT 10T3MOF	5	10	3.97	11°									●	●	●
		1204MOF	6	12	4.76	11°									●	●	●
		RPKT 10T3MOT	5	10	3.97	11°										●	●
		1204MOT	6	12	4.76	11°										●	●
		RPMT 08T2MOE-JS	4	8	2.78	11°					●			●	●	●	●
		1003MOE-JS	5	10	3.18	11°					●			●	●	●	●
		10T3MOE-JS	5	10	3.97	11°					●			●	●	●	●
		1204MOE-JS	6	12	4.76	11°					●			●	●	●	●
		RPMT 10T3MO-DU	5	10	3.97	11°										●	●
		1204MO-DU	6	12	4.76	11°										●	●
		RPMT 08T2MO-GH	4	8	2.78	11°										●	●
		10T3MO-GH	5	10	3.97	11°										●	●
		1204MO-GH	6	12	4.76	11°										●	●

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

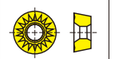
■ EMRW



- Пластины с положительным углом 15°.
- Экономичные пластины, позволяющие снимать большой объём стружки.
- Большое пространство для отвода стружки.
- Конусная форма, обеспечивающая высокую прочность.

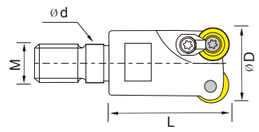


Обозначение	Размер D	d	H	W	T	a	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
EMR5R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	5	RPMW 1003 MO RPMT 10T3 MOE	Y-5R	M4×10 M3.5×10	T15	●	327600
EMR5R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	5					●	327602
EMR5R80-27-6T	80	27	50	12.4	7	5					●	327604
EMR5R100-32-6T	100	32	50	14.4	7	5					●	327606
EMR5R125-40-7T	125	40	63	16.4	9	5					●	327608
EMR5R160-40-8T	160	40	63	16.4	9	5					●	327610
EMR5R50-25.4-4T	50	25.4	50	10	6	5					●	327612
EMR5R63-25.4-4T	63	25.4	50	10	6	5					●	327614
EMR5R80-25.4-6T	80	25.4	50	10	6	5					●	327616
EMR5R100-31.75-6T	100	31.75	50	13	8	5					●	327618

Обозначение	Размер D	d	H	W	T	a	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
EMRW6R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	6	 RPMT1204 MO  RPMW1204 MO	Y-6R	M4×10	T15	●	328100
EMRW6R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	6					●	328102
EMRW6R80-27-6T	80	27	50	12.4	7	6					●	328104
EMRW6R100-32-6T	100	32	50	14.4	7	6					●	328106
EMRW6R125-40-7T	125	40	63	16.4	9	6					●	328108
EMRW6R160-40-8T	160	40	63	16.4	9	6					●	328110
EMRW6R200-60-9T	200	60	63	25.7	14	6					●	328112
EMRW6R250-40-12T	250	40	63	25.7	14	6					●	328114
EMRW6R300-60-14T	300	60	63	25.7	14	6					●	328116
EMRW6R50-25.4-4T	50	25.4	50	10	6	6					●	328118
EMRW6R63-25.4-4T	63	25.4	50	10	6	6					●	328120
EMRW6R80-25.4-6T	80	25.4	50	10	6	6					●	328122
EMRW6R100-31.75-6T	100	31.75	50	13	8	6					●	328124

■ EMRM

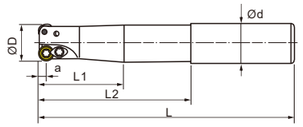




Обозначение	Размер D	L	d	M	Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
EMRM4R162M8	16	35	8.5	M8	2	RPMW0802MO	Y-4R	M3X7	T8	●	327700
EMRM4R172M8	17	35	8.5	M8	2					●	327702
EMRM4R202M10	20	35	10.5	M10	2					●	327704
EMRM4R212M10	21	35	10.5	M10	2					●	327706
EMRM5R202M10	20	35	10.5	M10	2	RPMW1003MO	Y-5R	M4X10 M3.5X10	T15	●	327708
EMRM5R212M10	21	35	10.5	M10	2					●	327710
EMRM5R252M12	25	35	12.5	M12	2					●	327712
EMRM5R262M12	26	40	12.5	M12	2					●	327714
EMRM5R302M16	30	40	17	M16	2					●	327716
EMRM5R353M16	35	40	17	M16	3					●	327717
EMRM6R302M16	30	40	17	M16	2	RPMT1204MO	Y-6R	M4X10	T15	●	327718
EMRM6R353M16	35				3					●	327719

EMR





★ Подходит для различных пластин экономичного типа

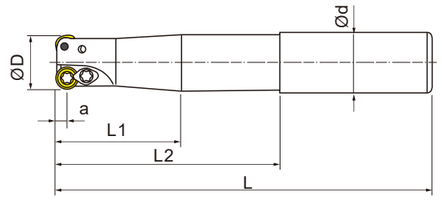
Обозначение	Размер						Z	Пластина	Винт	Прижим	Ключ	Наличие	Номер заказа
	D	d	L	L1	L2	a							
EMR4R10-10-120-1T	10	10	120	30	-	4	1	RPMT0802..	M3×7	нет	T10	●	327500
EMR4R12-12-130-1T	12	12	130	40	-	4	1					●	327502
EMR4R12-13-130-1T	13	12	130	40	-	4	1					●	327504
EMR4R15-16-150-2T	16	15	150	40	-	4	2			Y-4R		●	327506
EMR4R15-16-200-2T	16	15	200	50	-	4	2					●	327508
EMR4R16-16-130-2T	16	16	130	40	-	4	2					●	327510
EMR4R16-16-150-2T	16	16	150	50	-	4	2					●	327512
EMR4R16-16-200-2T	16	16	200	60	100	4	2					●	327514
EMR4R16-17-150-2T	17	16	150	50	-	4	2					●	327516
EMR4R16-17-200-2T	17	16	200	60	-	4	2					●	327518
EMR4R19-20-150-2T	20	19	150	40	-	4	2					●	327520
EMR4R19-20-200-2T	20	19	200	40	-	4	2					●	327522
EMR4R20-20-150-2T	20	20	150	50	-	4	2					●	327524
EMR4R20-20-200-2T	20	20	200	60	100	4	2					●	327526
EMR4R25-20-250-2T	20	25	250	60	-	4	2					●	327528
EMR4R20-21-150-2T	21	20	150	50	-	4	2					●	327530
EMR4R20-21-200-2T	21	20	200	60	-	4	2					●	327532
EMR5R19-20-150-2T	20	20	150	50	-	5	2	RPMW1003..	M3.5×10	Y-5R	T15	●	327534
EMR5R19-20-200-2T	20	19	200	60	-	5	2					●	327536
EMR5R20-20-150-2T	20	19	150	40	-	5	2					●	327538
EMR5R20-20-200-2T	20	20	200	50	100	5	2					●	327540
EMR5R20-21-150-2T	21	20	150	50	-	5	2					●	327542
EMR5R20-21-200-2T	21	20	200	60	-	5	2					●	327544
EMR5R20-25-150-2T	25	20	150	50	-	5	2					●	327546
EMR5R20-25-200-2T	25	20	200	50	-	5	2					●	327548
EMR5R24-25-150-2T	25	24	150	40	-	5	2					●	327550
EMR5R24-25-200-2T	25	24	200	50	-	5	2					●	327552
EMR5R24-25-250-2T	25	24	250	50	-	5	2					●	327554
EMR5R25-25-150-2T	25	25	150	50	-	5	2					●	327556
EMR5R25-25-200-2T	25	25	200	60	-	5	2					●	327558
EMR5R25-25-250-2T	25	25	250	70	115	5	2					●	327560
EMR5R32-25-300-2T	25	32	300	70	-	5	2					●	327562
EMR5R25-26-150-2T	26	25	150	50	-	5	2					●	327564
EMR5R25-26-200-2T	26	25	200	60	-	5	2					●	327566
EMR5R25-26-250-2T	26	25	250	70	-	5	2					●	327568
EMR5R25-30-150-2T	30	25	150	48	-	5	2					●	327570
EMR5R25-30-200-2T	30	25	200	50	-	5	2					●	327572
EMR5R25-30-250-2T	30	25	250	60	-	5	2					●	327574
EMR5R25-30-300-2T	30	25	300	60	-	5	2					●	327576
EMR5R32-30-300-2T	30	32	300	60	-	5	2					●	327578
EMR5R32-35-160-2T	35	32	150	50	-	5	2					●	327580
EMR5R32-35-150-3T	35	32	150	50	-	5	3					●	327582
EMR5R32-35-200-2T	35	32	200	60	-	5	2					●	327584
EMR5R32-35-200-3T	35	32	200	60	-	5	3					●	327586
EMR5R32-35-250-2T	35	32	250	70	-	5	2					●	327588
EMR5R32-35-250-3T	35	32	250	70	-	5	3					●	327590
EMR5R32-35-300-3T	35	32	300	70	-	5	3					●	327592
EMR5R32-35-350-3T	35	32	350	70	-	5	3					●	327594
EMR5R32-35-400-3T	35	32	400	70	-	5	3					●	327596
EMR5R32-40-150-3T	40	32	150	70	-	5	3					●	327598
EMR5R32-40-200-3T	40	32	200	70	-	5	3					●	327600
EMR5R32-40-250-3T	40	32	250	70	-	5	3					●	327602
EMR5R32-40-300-3T	40	32	300	70	-	5	3					●	327604
EMR5R32-40-350-3T	40	32	350	70	-	5	3					●	327606
EMR5R32-40-400-3T	40	32	400	70	-	5	3					●	327608
EMR5R32-50-150-4T	50	32	150	50	-	5	4					●	327610
EMR5R32-50-200-4T	50	32	200	50	-	5	4					●	327612
EMR5R20-30-110A-2T	30	20	110	30	-	5	2					●	327614
EMR5R20-30-110B-2T	30	20	110	30	-	5	2					●	327616
EMR5R3/4-30-110-2T	30	3/4	110	30	-	5	2					●	327618

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

EMRW





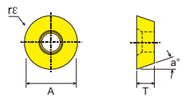
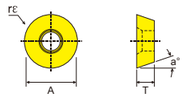
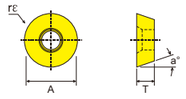
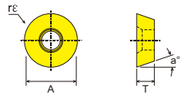
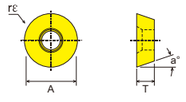
★ Экономичные пластины с широкой областью применения.
★ Большое пространство для отвода стружки.

Обозначение	Размер						Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
	D	d	L	L1	L2	a							
EMRW4R12-12-130-1T	12	12	130	40	-	4	1	RPMT 08T2MOE	нет	M3×7	T10	●	327900
EMRW4R12-13-130-1T	13	12	130	40	-	4	1					●	327902
EMRW4R15-16-150-2T	16	15	150	40	-	4	2					●	327904
EMRW4R15-16-200-2T	16	15	200	40	-	4	2					●	327906
EMRW4R16-16-150-2T	16	16	150	50	-	4	2		Y-4R			●	327908
EMRW4R16-16-200-2T	16	16	200	60	-	4	2					●	327910
EMRW4R16-17-150-2T	17	16	150	50	-	4	2					●	327912
EMRW4R16-17-200-2T	17	16	200	60	-	4	2					●	327914
EMRW4R19-20-150-2T	20	19	150	40	-	4	2					●	327916
EMRW4R19-20-200-2T	20	19	200	40	-	4	2					●	327918
EMRW4R20-20-150-2T	20	20	150	50	-	4	2					●	327920
EMRW4R20-20-200-2T	20	20	200	60	-	4	2					●	327922
EMRW4R20-21-150-2T	21	20	150	50	-	4	2					●	327924
EMRW4R20-21-200-2T	21	20	200	60	-	4	2					●	327926
EMRW5R25-25-150-2T	25	25	150	50	-	5	2	RPMT10T3MOE	Y-5R	M4×9	T15	●	327928
EMRW5R25-25-200-2T	25	25	200	50	-	5	2					●	327930
EMRW5R25-25-250-2T	25	25	250	50	-	5	2					●	327932
EMRW5R25-30-150-2T	30	25	150	60	-	5	2					●	327934
EMRW5R25-30-200-2T	30	25	200	60	-	5	2					●	327936
EMRW5R25-30-250-2T	30	25	250	60	-	5	2					●	327938
EMRW5R32-35-150-3T	35	32	150	60	-	5	3					●	327940
EMRW5R32-35-200-3T	35	32	200	60	-	5	3					●	327942
EMRW5R32-35-250-3T	35	32	250	60	-	5	3					●	327944
EMRW5R32-35-300-3T	35	32	300	60	-	5	3					●	327946
EMRW6R25-32-150-2T	32	25	150	50	-	6	2	RPMW 1204 MO RPMT 1204 MO	Y-6R	M4×10	T15	●	327948
EMRW6R25-32-200-2T	32	25	200	55	-	6	2					●	327950
EMRW6R25-32-250-2T	32	25	250	60	-	6	2					●	327952
EMRW6R32-32-150-2T	32	32	150	50	-	6	2					●	327954
EMRW6R32-32-200-2T	32	32	200	50	-	6	2					●	327956
EMRW6R32-32-250-2T	32	32	250	60	-	6	2					●	327958
EMRW6R32-32-300-2T	32	32	300	60	-	6	2					●	327960
EMRW6R32-35-150-2T	35	32	150	50	-	6	2					●	327962
EMRW6R32-35-160-3T	35	32	160	50	-	6	3					●	327964
EMRW6R32-35-200-2T	35	32	200	50	-	6	2					●	327966
EMRW6R32-35-200-3T	35	32	200	50	-	6	3					●	327968
EMRW6R32-35-250-2T	35	32	250	60	-	6	2					●	327970
EMRW6R32-35-250-3T	35	32	250	60	-	6	3					●	327972
EMRW6R32-35-300-2T	35	32	300	60	-	6	2					●	327974
EMRW6R32-35-300-3T	35	32	300	60	-	6	3					●	327976
EMRW6R32-35-350-3T	35	32	350	60	-	6	3					●	327978
EMRW6R32-35-400-3T	35	32	400	60	-	6	3					●	327980
EMRW6R32-40-150-3T	40	32	150	50	-	6	3					●	327982
EMRW6R32-40-200-3T	40	32	200	50	-	6	3					●	327984
EMRW6R32-40-250-3T	40	32	250	60	-	6	3					●	327986
EMRW6R32-40-300-3T	40	32	300	60	-	6	3					●	327988
EMRW6R32-40-350-3T	40	32	350	60	-	6	3					●	327990
EMRW6R32-40-400-3T	40	32	400	60	-	6	3					●	327992
EMRW6R32-50-150-4T	50	32	150	50	-	6	4					●	327994
EMRW6R32-50-200-4T	50	32	200	50	-	6	4					●	327996

RC..

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✖ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

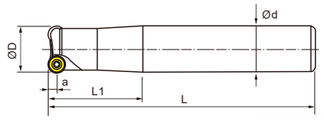
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	T	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UM01	UK01	UC32S	UP201	UP151	UP152	UP153	UP163
		RCGT 0602-AL	3	6	2.38	7°					●						
		0803-AL	4	8	3.15	7°					●						
		1003-AL	5	10	3.15	7°					●						
		10T3-AL	5	10	3.97	7°					●						
		1204-AL	6	12	4.76	7°					●						
		RCKT 10T3MO-PM	5	10	3.97	7°							●	●	●	●	●
		1204MO-PM	6	12	4.76	7°							●	●	●	●	●
		1606MO-PM	8	16	6.35	7°							●	●	●	●	●
		2006MO-PM	10	20	6.35	7°							●	●	●	●	●
		RCKT 10T3MO-PR	5	10	3.97	7°							●	●	●	●	●
		1204MO-PR	6	12	4.76	7°							●	●	●	●	●
		1606MO-PR	8	16	6.35	7°							●	●	●	●	●
		2006MO-PR	10	20	6.35	7°							●	●	●	●	●
		RCMT 0803MO	4	8	3.18	7°							●	●	●		
		1003MO	5	10	3.18	7°							●	●	●		
		10T3MO	5	10	3.97	7°							●	●	●		
		1204MO	6	12	4.76	7°							●	●	●		
		1606MO	8	16	6.35	7°							●	●	●		
		2006MO	10	20	6.35	7°							●	●	●		
		RCMX 0803MO	4	8	3.18	7°							●	●	●		
		1003MO	5	10	3.18	7°							●	●	●		
		10T3MO	5	10	3.97	7°							●	●	●		
		1204MO	6	12	4.76	7°							●	●	●		
		1606MO	8	16	6.35	7°							●	●	●		
		2006MO	10	20	6.35	7°							●	●	●		
		2507MO	12.5	25	7.94	7°							●	●	●		
		3209MO	16	32	9.52	7°							●	●	●		

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

■ R200



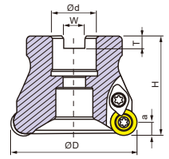


★ Адаптер для пластин Sandvik, более высокая точность, лучший результат обработки.

Обозначение	Размер D	d	L	L1	a	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
R200-5R20-25-160-2T	25	20	160	-	5	2	RC□T 10T3 MO	M3.5×8.5	T15	●	328800
R200-5R24-25-150-2T	25	24	150	40	5	2				●	328802
R200-5R24-25-200-2T	25	24	200	50	5	2				●	328804
R200-5R25-25-150-2T	25	25	150	50	5	2				●	328806
R200-5R25-25-200-2T	25	25	200	60	5	2				●	328808
R200-5R25-25-250-2T	25	25	250	70	5	2				●	328810
R200-5R25-26-150-2T	26	25	150	50	5	2				●	328812
R200-5R25-26-200-2T	26	25	200	60	5	2				●	328814
R200-5R25-26-250-2T	26	25	250	70	5	2				●	328816
R200-5R25-30-150-2T	30	25	150	48	5	2				●	328818
R200-5R25-30-200-2T	30	25	200	50	5	2				●	328820
R200-5R25-30-250-2T	30	25	250	60	5	2				●	328822
R200-5R32-35-150-3T	35	32	150	50	5	3				●	328824
R200-5R32-35-200-3T	35	32	200	60	5	3				●	328826
R200-5R32-35-250-3T	35	32	250	70	5	3				●	328828
R200-5R32-35-300-3T	35	32	300	70	5	3				●	328830
R200-5R32-35-350-3T	35	32	350	70	5	3				●	328832
R200-6R25-32-150-2T	32	25	150	50	6	2	RC□T 1204 MO	M3.5×10	T15	●	328834
R200-6R25-32-200-2T	32	25	200	60	6	2				●	328836
R200-6R25-32-250-2T	32	25	250	70	6	2				●	328838
R200-6R32-32-150-2T	32	32	150	50	6	2				●	328840
R200-6R32-32-200-2T	32	32	200	60	6	2				●	328842
R200-6R32-32-250-2T	32	32	250	70	6	2				●	328844
R200-6R32-33-160-2T	33	32	160	-	6	2				●	328846
R200-6R32-33-200-2T	33	32	200	-	6	2				●	328848
R200-6R32-33-250-2T	33	32	250	-	6	2				●	328850
R200-6R32-35-150-3T	35	32	150	50	6	3				●	328852
R200-6R32-35-200-3T	35	32	200	60	6	3				●	328854
R200-6R32-35-250-3T	35	32	250	70	6	3				●	328856
R200-6R32-40-200-3T	40	32	200	60	6	3				●	328858
R200-6R32-40-250-3T	40	32	250	70	6	3				●	328860
R200-6R32-40-300-3T	40	32	300	70	6	3				●	328862

■ R200





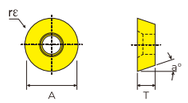
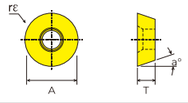
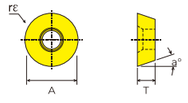
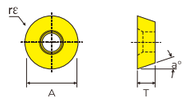
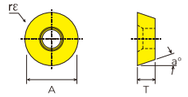
★ Адаптер для пластин Sandvik
★ Высокая точность, подходит для чистовой обработки
★ Конусная конструкция, высокая жёсткость

Обозначение	Размер D	d	H	W	T	a	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
R200-5R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	5	RC□T 10T3 MO	Y-5R	M3.5×8.5 M3.5×10	T15	●	328900
R200-5R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	5					●	328902
R200-5R80-27-6T	80	27	50	12.4	7	5					●	328904
R200-5R100-32-6T	100	32	50	14.4	8	5					●	328906
R200-5R50-25.4-4T	50	25.4	50	10.4	6.3	5					●	328908
R200-5R63-25.4-4T	63	25.4	50	10.4	6.3	5					●	328910
R200-6R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	6	RC□T 1204 MO	Y-6R	M4×10	T15	●	328912
R200-6R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	6					●	328914
R200-6R80-27-6T	80	27	50	12.4	7	6					●	328916
R200-6R100-32-6T	100	32	50	14.4	8	6					●	328918
R200-6R50-25.4-4T	50	25.4	50	10.4	6.3	6					●	328920
R200-6R63-25.4-4T	63	25.4	50	10.4	6.3	6					●	328922
R200-8R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	8	RC□T 1606 MO	Y-8R	M5×12	T20	●	328924
R200-8R80-27-6T	80	27	50	12.4	7	8					●	328926
R200-8R100-32-6T	100	32	50	14.4	8	8					●	328928
R200-8R125-40-6T	125	40	63	16.4	9	8					●	328930
R200-8R160-40-6T	160	40	63	16.4	9	8					●	328932
R200-8R200-60-6T	200	60	63	25.7	14	8					●	328934
R200-10R100-32-5T	100	32	63	14.4	8	10	RC□T 2006 MO	Y-10R	M5×12 M6×18	T20 T30	●	328936
R200-10R125-40-6T	125	40	63	16.4	9	10					●	328938

RD..

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✖ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	T	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UM10	UM20	UC32S	UP2201	UP150	UP152	UP153	UP163
		RDKW 0501MO	2.5	5	1.59	15°						●	●	●	●	●	●
		0702MO	3.5	7	2.38	15°						●	●	●	●	●	●
		0803MO	4	8	3.15	15°						●	●	●	●	●	●
		10T3MO	5	10	3.97	15°						●	●	●	●	●	●
		1204MO	6	12	4.76	15°						●	●	●	●	●	●
		1604MO	8	16	4.76	15°						●	●	●	●	●	●
		1605MO	8	16	5.56	15°						●	●	●	●	●	●
		1606MO	8	16	6.35	15°						●	●	●	●	●	●
		2006MO	10	20	6.35	15°						●	●	●	●	●	●
		RDKX 10T3MO	5	10	3.97	15°						●	●	●	●	●	●
		1204MO	6	12	4.76	15°						●	●	●	●	●	●
		1605MO	8	16	6.35	15°						●	●	●	●	●	●
			10	20	6.35	15°						●	●	●	●	●	●
		RDKX 10T3MP-1	5	10	3.97	15°								●	●	●	●
		1204MP-1	6	12	4.76	15°								●	●	●	●
		RDMW 10T3MOT-PM	5	10	3.97	15°								●	●	●	●
		1204MOT-PM	6	12	4.76	15°								●	●	●	●
		1605MOT-PM	8	16	5.56	15°								●	●	●	●
		RDMT 10T3MO	5	10	3.97	15°								●	●	●	●
		1204MO	6	12	4.76	15°								●	●	●	●

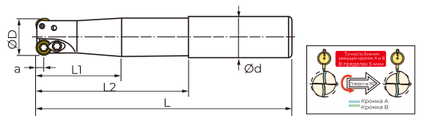
МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

■ TRS



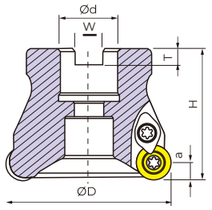
- Экономичные пластины с широкой областью применения.
- Большое пространство для отвода стружки.



Обозначение	Размер D	d	L	L1	L2	a	Z	Пластина	Винт	Прижим	Ключ	Наличие	Номер заказа
TRS2.5R08-08-80-1T	8	8	80	30	–	2.5	1	RDMW 0501 MO	M1.8×4	–	T6	●	328300
TRS2.5R08-09-100-2	9	8	100	30	–	2.5	2					●	328302
TRS2.5R10-10-120-2T	10	10	120	40	–	2.5	2					●	328304
TRS2.5R10-11-120-2	11	10	120	40	–	2.5	2					●	328306
TRS2.5R12-12-120-2T	12	12	120	40	–	2.5	2					●	328308
TRS2.5R12-12-120-3	12	12	120	40	–	2.5	3					●	328310
TRS2.5R12-13-120-2	13	12	120	40	–	2.5	2					●	328312
TRS2.5R12-13-120-3	13	12	120	40	–	2.5	3					●	328314
TRS2.5R16-16-150-4	16	16	150	40	–	2.5	4					●	328316
TRS2.5R16-16-200-4	16	16	200	40	–	2.5	4					●	328318
TRS2.5R16-17-150-4	17	16	150	40	–	2.5	4					●	328320
TRS2.5R16-17-200-4	17	16	200	40	–	2.5	4					●	328322
TRS2.5R20-20-150-4	20	20	150	40	–	2.5	4					●	328324
TRS2.5R20-20-200-4	20	20	200	40	–	2.5	4					●	328326
TRS2.5R20-21-150-4	21	20	150	40	–	2.5	4					●	328328
TRS2.5R20-21-200-4	21	20	200	40	–	2.5	4					●	328330
TRS3.5R10-10-120-1T	10	10	120	40	–	3.5	1	RDMW 0702 MO	M2.5×6	–	T8	●	328332
TRS3.5R12-12-120-1T	12	12	120	40	–	3.5	1					●	328334
TRS3.5R16-16-120-2T	16	16	120	40	–	3.5	2					●	328336
TRS3.5R16-16-160-2T	16	16	160	40	–	3.5	2					●	328338
TRS4R12-12-130-1T	12	12	130	40	–	4	1	RDMT 0802 MO	M3×7	Y-4R	T8	●	328340
TRS4R12-13-130-1T	13	12	130	40	–	4	1					●	328342
TRS4R15-16-150-2T	16	15	150	40	–	4	2					●	328344
TRS4R15-16-200-2T	16	15	200	40	–	4	2					●	328346
TRS4R16-16-150-2T	16	16	150	50	–	4	2					●	328348
TRS4R16-16-200-2T	16	16	200	60	100	4	2					●	328350
TRS4R16-17-150-2T	17	16	150	50	–	4	2					●	328352
TRS4R16-17-200-2T	17	16	200	60	–	4	2					●	328354
TRS4R19-20-150-2T	20	19	150	40	–	4	2					●	328356
TRS4R19-20-200-2T	20	19	200	40	–	4	2					●	328358
TRS4R20-20-150-2T	20	20	150	50	–	4	2					●	328360
TRS4R20-20-200-2T	20	20	200	60	100	4	2					●	328362
TRS4R25-20-250-2T	20	25	250	60	–	4	2					●	328364
TRS4R20-21-150-2T	21	20	150	50	–	4	2					●	328366
TRS4R20-21-200-2T	21	20	200	60	–	4	2					●	328368
TRS5R19-20-150-2T	20	19	150	40	–	5	2	RDMT 10T3 MO	M3.5×10 M4×9	Y-5R	T15	●	328370
TRS5R19-20-200-2T	20	19	200	40	–	5	2					●	328372
TRS5R20-20-150-2T	20	20	150	50	–	5	2					●	328374
TRS5R20-20-200-2T	20	20	200	60	100	5	2					●	328376
TRS5R20-21-150-2T	21	20	150	50	–	5	2					●	328378
TRS5R20-21-200-2T	21	20	200	60	–	5	2					●	328380
TRS5R20-25-150-2T	25	20	150	50	–	5	2					●	328382
TRS5R20-25-200-2T	25	20	200	50	–	5	2					●	328384
TRS5R24-25-150-2T	25	24	150	40	–	5	2					●	328386
TRS5R24-25-200-2T	25	24	200	40	–	5	2					●	328388
TRS5R25-25-150-2T	25	25	150	50	–	5	2					●	328390
TRS5R25-25-200-2T	25	25	200	60	115	5	2					●	328392
TRS5R25-25-250-2T	25	25	250	70	–	5	2					●	328394
TRS5R32-25-300-2T	25	32	300	70	–	5	2					●	328396
TRS5R25-26-150-2T	26	25	150	50	–	5	2					●	328398
TRS5R25-26-200-2T	26	25	200	60	–	5	2					●	328400
TRS5R25-26-250-2T	26	25	250	70	–	5	2					●	328402
TRS5R25-30-150-2T	30	25	150	48	–	5	2					●	328404
TRS5R25-30-200-2T	30	25	200	50	–	5	2					●	328406
TRS5R25-30-250-2T	30	25	250	60	–	5	2					●	328408
TRS5R32-35-150-3T	35	32	150	50	–	5	3					●	328410
TRS5R32-35-200-3T	35	32	200	60	–	5	3					●	328412
TRS5R32-35-250-3T	35	32	250	70	–	5	3					●	328414
TRS5R32-35-300-3T	35	32	300	70	–	5	3					●	328416
TRS5R32-35-350-3T	35	32	350	70	–	5	3					●	328418
TRS5R32-35-400-3T	35	32	400	70	–	5	3					●	328420
TRS6R25-32-150-2T	32	25	150	50	–	6	2	RDMT 1204 MO	M4×10	Y-6R	T15	●	328422
TRS6R25-32-200-2T	32	25	200	50	–	6	2					●	328424
TRS6R25-32-250-2T	32	25	250	60	–	6	2					●	328426
TRS6R32-32-150-2T	32	32	150	50	–	6	2					●	328428
TRS6R32-32-200-2T	32	32	200	50	–	6	2					●	328430
TRS6R32-32-250-2T	32	32	250	60	–	6	2					●	328432
TRS6R32-32-300-2T	32	32	300	60	–	6	2					●	328434
TRS6R32-40-150-3T	40	32	150	50	–	6	3					●	328436
TRS6R32-40-200-3T	40	32	200	50	–	6	3					●	328438
TRS6R32-40-250-3T	40	32	250	60	–	6	3					●	328440
TRS6R32-40-300-3T	40	32	300	60	–	6	3					●	328442

TRS



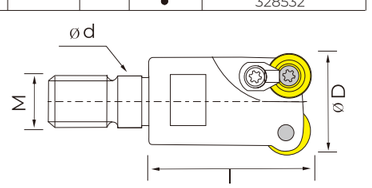


- ★ Пластины с положительным углом 15°.
- ★ Экономичные пластины с широкой областью применения.
- ★ Большое пространство для отвода стружки.
- ★ Коническая конструкция, высокая жесткость.

Обозначение	Размер						Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
	D	d	H	W	T	a						
TRS5R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	5	RD□T 10T3 MO	Y-5R	M4×9 M3,5×10	T15	●	328500
TRS5R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	5					●	328502
TRS5R80-27-6T	80	27	50	12.4	7	5					●	328504
TRS5R100-32-6T	100	32	50	14.4	8	5					●	328506
TRS5R50-25,4-4T	50	25.4	50	10.4	6.3	5					●	328508
TRS5R63-25,4-4T	63	25.4	50	10.4	6.3	5					●	328510
TRS6R50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	6	RD□T 1204 MO	Y-6R	M4×10	T15	●	328512
TRS6R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	6					●	328514
TRS6R80-27-6T	80	27	50	12.4	7	6					●	328516
TRS6R100-32-6T	100	32	50	14.4	8	6					●	328518
TRS6R125-40-7T	125	40	50	14.4	14	6					●	328520
TRS6R160-40-8T	160	40	50	14.4	14	6					●	328522
TRS6R50-25,4-4T	50	25.4	50	10.4	6.3	6					●	328524
TRS6R63-25,4-4T	63	25.4	50	10.4	6.3	6					●	328526
TRS8R63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	8	RD□T 1606 MO	Y-8R	M5×11,5	T20	●	328528
TRS8R80-27-5T	80	27	50	12.4	7	8					●	328530
TRS8R100-32-6T	100	22	50	14.4	8	8					●	328532

TRSM





Обозначение	Размер				Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
	D	l	d	M							
RD0501R092M04	9	15	4.5	M4	2	RD..0501..	-	MS2004	T6	○	328600
RD0501R102M05	10	16	5.5	M5	2					○	328602
RD0501R112M05	11	18	5.5	M5	2					○	328604
RD0501R122M06	12	18	6.5	M6	2			MS2005		○	328606
RD0501R123M06	12	18	6.5	M6	3					○	328608
RD0501R132M06	13	18	6.5	M6	2					○	328610
RD0501R133M06	13	18	6.5	M6	3					○	328612
RD0501R164M08	16	23	8.5	M8	4					○	328614
RD0501R174M08	17	23	8.5	M8	4					○	328616
RD07T1R122M08	12	23	8.5	M8	2	RD..07T1..	-	MS2205	T7	○	328618
RD0702R162M08	16	23	8.5	M8	2	RD..0702..	-	MS2506	T8	○	328620
RD0702R172M08	17	23	8.5	M8	2					○	328622
RD0702R173M08	17	23	8.5	M8	3					○	328624
RD0702R203M10	20	30	10.5	M10	3					○	328626
RD0702R213M10	21	30	10.5	M10	3					○	328628
RD0702R254M12	25	35	12.5	M12	4					○	328630
RD0702R255M12	25	35	12.5	M12	5					○	328632
RD0702R264M12	26	35	12.5	M12	4					○	328634
RD0702R265M12	26	35	12.5	M12	5					○	328636
RD0702R355M16	35	43	12.5	M16	5					○	328638
RD0702R356M16	35	43	17	M16	6					○	328640
RD0802R162M08	16	23	17	M8	2	RDMT0802MO	Y-4R	MS3007	T8	●	328642
RD0802R172M08	17	23	8.5	M8	2					○	328644
RD0802R202M10	20	30	8.5	M10	2					●	328646
RD0802R212M10	21	30	10.5	M10	2					○	328648
RD1003R202M10	20	30	10.5	M10	2	RD..1003..	Y-5R	MS3507	T15	○	328650
RD1003R212M10	21	30	10.5	M10	2					○	328652
RD1003R253M12	25	35	12.5	M12	3					○	328654
RD1003R263M12	26	35	12.5	M12	3					○	328656
RD1003R353M16	35	43	17	M16	3					○	328658
RD1003R354M16	35	43	17	M16	4					○	328660
RD10T3R252M12	25	35	12.5	M12	2	RDMT10T3MO	Y-5R	M3.5X10 M4X9	T15	●	328662
RD10T3R262M12	26	35	12.5	M12	2					○	328664
RD10T3R302M16	30	40	17	M16	2					●	328666
RD10T3R323M16	32	43	17	M16	3					○	328668
RD10T3R353M16	35	43	17	M16	3					●	328670

МАКСИМУМ

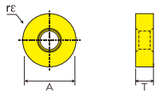
Фрезерный инструмент

RNGJ

(Пластина):
RNGJ1204M0ELD ZP152
Ap:0.1-3.0 (mm)
Fz:0.07-1.5 (mm/rev)
Vc:100-300 (m/min)

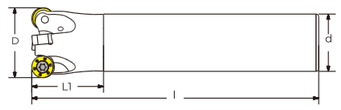
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UP20S	UP20I	UP150	UP152	UP153	UP183
P	Сталь						●	●	✕	✕	✕	●
M	Нержавеющая сталь						●	●	✕	✕	✕	●
K	Чугун						●	●	✕	✕	✕	
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●						
C	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы								✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58								✕	✕	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	T
		RNG 1204M0ELD 1204M0SGD 1204M0SHD	6	12	4,75

KDR



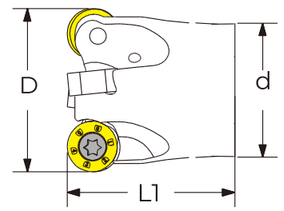


- ● Применение двухсторонних пластин более экономично

Обозначение	Общая длина L	Диаметр D	Эффект длина L1	Диам. хвост. d	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
KDR32Z02A32RN12L200	200	32	40	32	3	RNPJ1204	M4×9	T15	●	329200
KDR32Z03A32RN12L250	250	32	40	32	2				●	329202
KDR40Z04A32RN12L200	200	40	- -	32	4				●	329204
KDR40Z04A32RN12L250	250	40	- -	32	4				●	329206

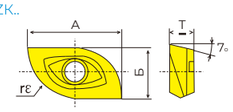
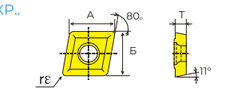
KDR





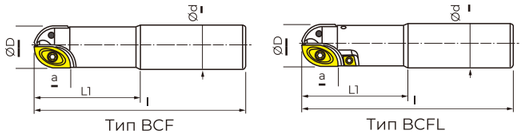
Обозначение	Общая длина L	Диаметр D	Отверст. внутр. L1	Диаметр хвостовика d	Z	Пластина	Наличие	Номер заказа
KDR40Z04S16RN12	40	40	16	38	4	RNPJ1204	●	329300
KDR50Z04S22RN12	40	50	22	42	4		●	329302
KDR50Z05S22RN12	40	50	22	42	5		●	329304
KDR63Z05S22RN12	50	63	22	49	5		●	329306
KDR63Z07S22RN12	50	63	22	49	7		●	329308
KDR80Z06S27RN12	50	80	27	60	6		●	329310
KDR80Z08S27RN12	50	80	27	60	8		●	329312
KDR100Z07S32RN12	50	100	32	78	7		●	329314
KDR100Z09S32RN12	50	100	32	78	9		●	329316

ZCET
ZCEW

Внешний вид	Геометрия	Обозначение		Размер (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
	ZK..  KP.. 	ZCET 080CE ZCET 100CE ZCEW 100CE ZCET 125CE ZCEW 125CE ZCET 150CE ZCEW 150CE ZCET 160CE ZCEW 200CE	Основная пластина	8 10 10 12,5 12,5 15 15 16 20	15,6 18,3 18,3 23,1 23,1 28,3 28,3 28,8 35,4	7,9 10 10 12,3 12,3 14,9 14,9 15,4 20,1	3,97 4,74 4,74 6,1 6,1 7,59 7,59 7,45 8,0							•	•	•	•	•
		ZCET 080SE ZCET 100SE ZCEW 100SE ZCET 125SE ZCEW 125SE ZCET 150SE ZCEW 150SE ZCET 160SE ZCEW 200SE	Вторичная пластина	8 10 10 12,5 12,5 15 15 16 20	16,8 16,7 16,7 20,8 20,8 25,7 25,7 26,3 31,9	5,9 8,1 8,1 9,3 9,3 11,8 11,8 12,4 15,7	3,43 4,24 4,24 5,4 5,4 7,09 7,09 6,96 7,0							•	•	•	•	•
		CPMT 080204 CPMT 090308	Перифер. пластина	0,4 0,8	7,94 9.525	7,94 9.525	2.38 3.18							•	•	•	•	•

BCF/BCFL





Тип BCF

Тип BCFL

■ KBF Двустор. тип ■ BCF для ребр. типа BCFL

- Пластины прецизионного класса используются для получения высокоточных обработанных поверхностей.
- Выпуклая форма поверхности пластин не только сохраняет режущую кромку острой, но и снижает вибрационный шум при обработке.

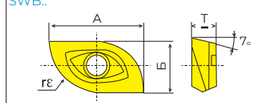
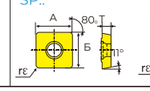
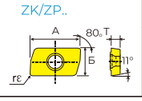
Обозначение	Размер D	d	L	L1	a	Z	Пластина Глав. пласт.	Вспом. пласт.	Перифер. пласт.	Винт	Ключ	Номер заказа
C20-10P-150	20	20	150	70	30	2/4	ZCEW\T 100CE	ZCEW\T 100SE	CPMT080204	M3.5×9.5 M2.5×6	T10 T8	329400
C20-10P-200	20	20	200	50	30	2						329402
C20-10P-250	20	20	250	50	30	2						329404
C25-10P-150	20	25	150	70	30	2/4						329406
C25-10P-200	20	25	200	80	30	2/4						329408
C25-10P-250	20	25	250	100	30	2/4						329410
C32-10P-300	20	32	300	150	30	2/4						329412
C20-1,25P-150	25	25	150	70	39	2/4	ZCEW\T 125CE	ZCEW\T 125SE	CPMT090308	M4×9	T15	329414
C25-1,25P-150	25	25	150	100	39	2/4						329416
C25-1,25P-200	25	32	200	100	39	2/4						329418
C25-1,25P-250	25	32	250	150	39	2/4						329420
C32-1,25P-300	25	32	300	150	39	2/4						329422
C32-15P-160	30	32	160	70	43	2/4	ZCEW\T 150CE	ZCEW\T 150SE	CPMT090308	M5×12 M4×9	T20 T15	329424
C32-15P-200	30	32	200	100	43	2/4						329426
C32-15P-250	30	32	250	150	43	2/4						329428
C32-15P-300	30	32	300	150	43	2/4						329430
C32-15P-350	30	32	350	200	43	2/4						329432
C32-16P-160	32	32	160	70	43	2/4	ZCEW 160CE	ZCEW 160SE	CPMT090308	M5×12 M4×9	T30 T15	329434
C32-16P-200	32	32	200	100	43	2/4						329436
C32-16P-250	32	32	250	150	43	2/4						329438
C32-16P-300	32	32	300	150	43	2/4						329440
C32-16P-350	32	32	350	200	43	2/4						329442
C42-20P-200	40	42	200	100	50	2/4	ZCEW 200CE	ZCEW 200SE	CPMT090308	M6×18 M4×9	T30 T15	329444
C42-20P-250	40	42	250	150	50	2/4						329446
C42-20P-300	40	42	300	150	50	2/4						329448
C42-20P-350	40	42	350	200	50	2/4						329450
MT5-20P-200	40	MT5	200	100	50	2/4						329452
MT5-20P-250	40	MT5	250	150	50	2/4						329454
C50.8-25P-200	50	50,8	200	100	50	2/4	ZCEW 250CE	ZCEW 250SE	CPMT090308	M6×18 M4×9	T30 T15	329456
C50.8-25P-250	50	50,8	250	150	50	2/4						329458
C50.8-25P-300	50	50,8	300	150	50	2/4						329460
C50.8-25P-350	50	50,8	350	200	50	2/4						329462
C50.8-25P-400	50	50,8	400	200	50	2/4						329464
MT5-25P-200	50	MT5	200	100	50	2/4						329466
MT5-25P-250	50	MT5	250	150	50	2/4						

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

SWB

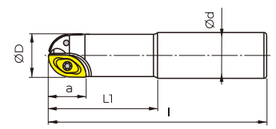
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

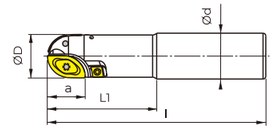
P	Сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ●
M	Нержавеющая сталь	● ✕ ✕ ✕ ✕ ●
K	Чугун	● ● ✕ ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕ ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕ ●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение		Размер (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
	SWB..  SP..  ZK/ZP.. 	SWB 216HM 220HM 225HM 230HM 232HM 240HM 250HM	Основная пластина	8 10 12,5 15 16 20 25	15 15,8 18,5 22,2 26 30,4 34,4	7,9 9,9 12,4 14,8 16 20,8 25,7	3 3,65 3,8 5.35 5.35 6,85 7							•	•	•	•	•
		216XC 220XC 225XC 230XC 232XC 240XC 250XC	Вспомогат. пластина	8 10 12,5 15 16 20 25	16.1 20 23,8 27,5 31,7 37,5 42,6	6.6 8.2 10.5 12.3 13,9 16.3 20,8	3 3,65 3,8 5.35 5.35 6,85 7							•	•	•	•	•
		SPGA 090304 SPMA 090304 IM-SP 32GS ZCMT 100308R ZPMT 100308ZER	Перифф. пластина	0,4 0,4 0,8 0,8 0,8	9.525 9.525 9.525 10.4 10	9.525 9.525 9.525 6.35 6	3.18 3.18 3.18 3.4 3.2							•	•	•	•	•

SWB







★ Пластины прецизионного класса используются для получения высокоточных обработанных поверхностей.

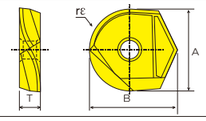
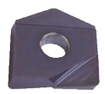
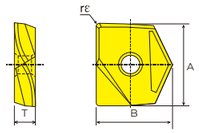
★ Выпуклая форма поверхности пластин не только сохраняет режущую кромку острой, но и снижает вибрационный шум при обработке.

Обозначение	Длина L	Диаметр D	a	Диам. хвост. d	Эффект длина L1	Основ. пласт.	Боков. пласт.	Перифф. пласт.	Перифф. длина	Винт	Ключ	Номер заказа
SWBML2535S25	220	25	12,5	25	70	SWB225HM	SWB225HS	ZCMT100308R	35	DSW-4085	ESW-206	329600
SWBM2535S32	200	25	12,5	32	100							329602
SWBL2535S32	250	25	12,5	32	110							329604
SWBS3040S32	200	30	15	32	120	SWB230HM	SWB230HS	IM-SP32HS	41	ДСВ-509	CSW-407	329606
SWBM3040S32	250	30	15	32	150							329608
SWBL3040S32	300	30	15	32	200							329610
SWBE3040S32	350	30	15	32	200							329612
SWB30080MT4		30	15	MT4	80							329614
SWB30120MT4		30	15	MT4	120							329616
SWBS4050S42	200	40	20	42	120	SWB240HMN	SWB240HSN	SPGA090304 SPMA090304	50	TSW-614H	ESW-406	329618
SWBM4050S42	250	40	20	42	150							329620
SWBL4050S42	300	40	20	42	200							329622
SWBE4050S42	350	40	20	42	200							329624
SWB40090MT5		40	20	MT4	90							329626
SWBS5080C508	200	50	25	50,8	120	SWB250HMNL	SWB250HSNL	IM-SP43HS	80	HSW-614H	CSW-510	329628
SWBM5080C508	250	50	25	50,8	170							329630
SWBL5080C508	300	50	25	50,8	220							329632
SWB50100MT5		50	25	MT5	100							329634
SWB50120MT5		50	25	MT5	120							329636
SWB50150MT5		50	25	MT5	150							329638
SWB50170MT5		50	25	MT5	170							329640

ZPFG
ZCF

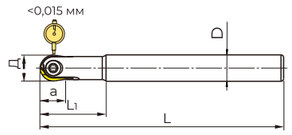
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

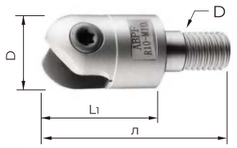
		PCD	CBN-K	CBN-S	UK60	UK60	UC32S	UP201	UP150	UP153	UP163
P	Сталь	●	●			✕	✕	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь		●			✕	✕	✕	●	●	●
K	Чугун	●	●			✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕	✕	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T
		ZPFG 080	4	8	9.7	2.1
		100	5	10	12.1	2.7
		120	6	12	14.6	3.2
		160	8	16	16.6	4.2
		200	10	20	20.3	5.2
		250	12.5	25	24.1	6.2
		300	15	30	29.2	7.2
		320	16	32	30.2	7.2
		ZCFW 080-R0.3	0.3	8	9.7	2.1
		100-R0.3	0.3	10	12.1	2.7
		100-R0.5	0.5	10	12.1	2.7
		100-R1.0	1.0	10	12.1	2.7
		120-R0.3	0.3	12	14.6	3.2
		120-R0.5	0.5	12	14.6	3.2
		120-R1.0	1.0	12	14.6	3.2
		160-R0.3	0.3	16	16.6	4.2
		160-R0.5	0.5	16	16.6	4.2
		160-R1.0	1.0	16	16.6	4.2
		160-R1.5	1.5	16	16.6	4.2
		160-R2.0	2.0	16	16.6	4.2
		200-R0.3	0.3	20	19.9	5.2
		200-R0.5	0.5	20	19.9	5.2
		200-R1.0	1.0	20	19.9	5.2
		200-R1.5	1.5	20	19.9	5.2
		200-R2.0	2.0	20	19.9	5.2
		250-R0.3	0.3	25	22.6	6.2
		250-R0.5	0.5	25	22.6	6.2
		250-R1.0	1.0	25	22.6	6.2
		250-R1.5	1.5	25	22.6	6.2
		250-R2.0	2.0	25	22.6	6.2
		300-R0.3	0.3	30	27.2	7.2
		300-R0.5	0.5	30	27.2	7.2
		300-R1.0	1.0	30	27.2	7.2
		320-R0.3	0.3	32	28.2	7.2
		320-R0.5	0.5	32	28.2	7.2
		320-R1.0	1.0	32	28.2	7.2

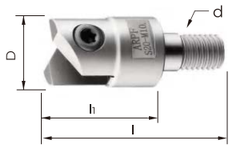
■ ARPF







ABPF-R



ABPF-S

★ Более надёжное закрепление пластин за счёт их V-образной формы.

★ R-спиральная форма режущей кромки обеспечивает более быструю и плавную обработку с высокой чистотой поверхности.

★ Благодаря специальной обработке пластины обладают большей износостойкостью.

Обозначение	Размер D	d	L	L1	a	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
ABPF4R10-110	R4	10	110	36	5	ZPFG80(-G)/ZDFG80-W	ZPFG4R	T8	●	329700
ABPF5R10-160	R5	10	160	40	7	ZPFG100(-G)/ZDFG100-W	ZPFG5R	T10	●	329702
ABPF5R12-160	R5	12	160	50	7				●	329704
ABPF6R12-160	R6	12	160	45	8	ZPFG120(-G)/ZDFG120-W	ZPFG6R	T20	●	329706
ABPF8R16-200	R8	16	200	80	10	ZPFG160(-G)/ZDFG160-W	ZPFG8R	T20	●	329708
ABPF10R20-200	R10	20	200	65	12.5	ZPFG250(-G)/ZPFG200-W	ZPFG10R	T25	●	329710
ABPF12.5R25-200	R12.5	25	200	80	15	ZPFG250(-G)/ZPFG250-W	ZPFG12.5R	T20	●	329712
ABPF15R30-150	R15	30	150	80	20	ZPFG300(-G)/ZDFG300-W	ZPFG15R	T30	●	329714
ABPF15R30-200	R15	30	200	100	20				●	329716
ABPF-R5-M6	R5	M6	43	26	-	ZPFG100	ZPFG5R	T20	●	329720
ABPF-R6-M6	R6	M6	43	26	-	ZPFG120	ZPFG6R	T20	●	329722
ABPF-R8-M8	R8	M8	43	26	-	ZPFG160	ZPFG8R	T20	●	329724
ABPF-R10-M10	R10	M10	49	30	-	ZPFG200	ZPFG10R	T25	●	329726
ABPF-R12.5-M12	R12.5	M12	55	33	-	ZPFG250	ZPFG12.5R	T20	●	329728
ABPF-R15-M16	R15	M16	65	42	-	ZPFG300	ZPFG15R	T30	●	329730
ARPF-S16-M8	16	M8	43	25	-	ZCFW160	ZPFG8R	T20	●	329732
ARPF-S20-M10	20	M10	48	29	-	ZCFW200	ZPFG10R	T25	●	329734
ARPF-S25-M12	25	M12	55	33	-	ZCFW250	ZPFG12.5R	T20	●	329736
ARPF-S30-M16	30	M16	46	41	-	ZCFW300	ZPFG15R	T30	●	329738

МАКСИМУМ

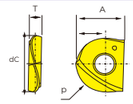
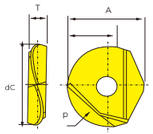
Фрезерный инструмент

ZPFG
ZCFW

P	Углеродистые стали	■	■	■	■
K	Чугун	■	■	■	■
	Графит		■		
H	Закаленные стали	■		■	■

■ Первая рекомендация по общей обработке

■ Вторая рекомендация по общей обработке

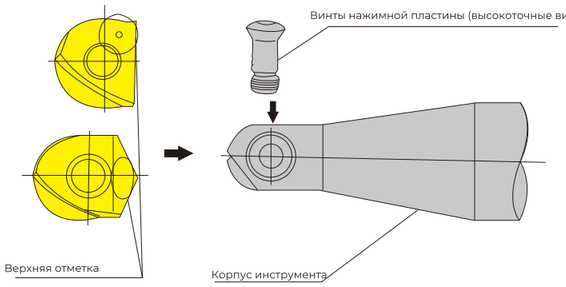
Форма		Обозначение	Точн.	ATH покрытие ATH 8OD	ATH 10E	PN покрытие PNO 8M	Pn1 5M	Размер p	ə	A	DC	T	Вид
 Рис. 1	СТ тип ST	ZDFG06N-ST	Класс F	●			○	3	3	5	6	2	Рис.1
		ZDFG080-ST		●			○	4	4,4	9,7	8	2.1	
		ZDFG100-ST		●			○	5	5,6	12.1	10	2,7	
		ZDFG120-ST		●			○	6	6.6	14,6	12	3.2	
		ZDFG160-ST		●			○	8	9	16,6	16	4.2	Рис.2
		ZDFG200-ST		●			○	10	11,5	20.3	20	5.2	
		ZDFG250-ST		●			○	12,5	14,5	24.1	25	6.2	
		ZDFG300-ST		●			○	15	18,5	29,2	30	7.2	
 Рис.2	СК тип SC	ZDFG06N-SC	Класс F			○		3	3	5	6	2	Рис.1
		ZDFG080-SC				○		4	4,4	9,7	8	2.1	
		ZDFG100-SC				○		5	5,6	12.1	10	2,7	
		ZDFG120-SC				○		6	6.6	14,6	12	3.2	
		ZDFG160-SC				○		8	9	16,6	16	4.2	Рис.2
		ZDFG200-SC				○		10	11,5	20.3	20	5.2	
		ZDFG250-SC				○		12,5	14,5	24.1	25	6.2	
		ZDFG300-SC				○		15	18,5	29,2	30	7.2	
	ТИП SF	ZDFG160-SF	Класс F		○			8	9	16,6	16	4.2	Рис.2
		ZDFG200-SF			○			10	11,5	20.3	20	5.2	
		ZDFG250-SF			○			12,5	14,5	24.1	25	6.2	
		ZDFG300-SF			○			15	18,5	29,2	30	7.2	

● Стандартное наличие ○ Стандартное наличие новых продуктов Производство продукции под заказ без опознавательных знаков

Пластины с номером выше 10 можно перетачивать. Пластины с номером выше 16 можно перетачивать до 2 раз. Чтобы заняться переточкой пластин и нанесением покрытия, свяжитесь с нашим офисом продаж для получения подробной информации.

Этапы установки пластин

1	Очистите державкку Очистите боковую часть державки пластин продувкой воздухом или другими методами.
2	Совместите отметку верхней поверхности пластины со стороной крепления винта вставки пластины в корпус инструмента.
3	Затяните высокоточные винты специальным ключом. Не нажимайте на пластину в это время
4	Конец затяжки



Допуск точности установки R.
Для достижения допуска точности установки R в диапазоне +0,01 мм выполните действия, описанные выше.

ZPFG
ZCF

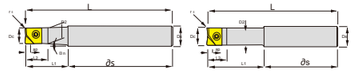
Расширенные варианты исполнений

- Концевая фреза для высокоточной обработки со сменными пластинами и хвостовиком (биение менее 0,01 мм).
- Пластины надёжно закрепляются с помощью высокоточных v-образных пазов или специальных зажимных механизмов.

ARPF○○S○○(▫○○○ / ▫▫)

○ Введите цифры □ Заполните буквы





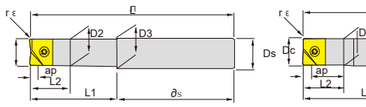
Тип A (коническая шейка) Тип B (цилиндрическая шейка)

Тип		Обозначение	Z	Размер									Форма	Наличие	Пластина
				ϕDc	L	ϕDs	ap	L2	L1	Bn	ϕD2	Bs			
Стандартный		**ARPF06S10**	1	6	80	10	2.0	15	30	8.25°	5.4	50	A	●	ZCFW060-P○.○
		ARPF08S12	1	8	100	12	2.5	10	22	9.5°	7.5	78	A	●	ZCFW080-P○.○
		ARPF10S12	1	10	100	12	3.0	13	25	3°	9.5	75	A	●	ZCFW100-P○.○
		ARPF12S12	1	12	110	12	4.0	21	30	-	11.5	80	B	●	ZCFW120-P○.○
		ARPF16S16	1	16	130	16	5.0	27	50	-	15	80	B	●	ZCFW1 60-P○.○
		ARPF20S20	1	20	140	20	6.0	35	60	-	19	80	B	●	ZCFW200-P○.○
		ARPF25S25	1	25	150	25	8.0	43	70	-	24	80	B	●	ZCFW250-P○.○
		ARPF30S32	1	30	160	32	10.0	55	80	-	29	80	B	●	ZCFW300-P○.○
		ARPF32S32	1	32	160	32	10.0	58	80	-	31	80	A	●	ZCFW320-P○.○
Длинная шейка		**ARPF08S12L**	1	8	130	12	2.5	10	50	3°	7.5	80	A	●	ZCFW080-P○.○
		ARPF10S16L	1	10	150	16	3.0	13	50	4.5°	9.5	100	A	●	ZCFW100-P○.○
		ARPF12S16L	1	12	160	16	4.0	21	60	2°	11.5	100	B	●	ZCFW120-P○.○
		ARPF16S16L	1	16	165	16	5.0	27	65	-	15	100	B	●	ZCFW300-P○.○
		ARPF20S20L	1	20	180	20	6.0	35	80	-	19	100	B	●	ZCFW160-P○.○
		ARPF20S20L12	1	20	220	20	6.0	35	120	-	19	100	B	●	
		ARPF20S20L15	1	20	250	20	6.0	35	150	-	19	100	B	●	ZCFW200-P○.○
		ARPF25S25L	1	25	200	25	8.0	43	90	-	24	110	B	●	
		ARPF25S32L15	1	25	250	32	8.0	43	150	-	24	100	B	●	
		ARPF30S32L	1	30	220	32	10.0	55	100	-	29	120	B	●	ZCFW250-P○.○
		ARPF30S32L15	1	30	250	32	10.0	55	150	-	29	100	B	●	
		ARPF30S32L20	1	30	300	32	10.0	55	200	-	29	100	B	●	
		ARPF32S32L	1	32	220	32	10.0	58	100	-	31	120	B	●	ZCFW320-P○.○
Длинный хвостовик		**ARPF16S16E**	1	16	200	16	5.0	27	65	-	15	135	B	●	ZCFW160-P○.○
		ARPF20S20E	1	20	250	20	6.0	35	80	-	19	170	B	●	ZCFW200-P○.○
		ARPF25S25E	1	25	300	25	8.0	43	90	-	24	210	A	●	ZCFW250-P○.○
		ARPF25S32E	1	25	300	32	8.0	43	100	3.5°	24	200	B	●	
		ARPF30S32E	1	30	350	32	10.0	55	100	-	29	250	A	●	
		ARPF30S42EA	1	30	350	42	10.0	55	120	5.3°	29	230	B	●	ZCFW300-P○.○
		RPF32S32E	1	32	350	32	10.0	58	100	-	31	250	B	●	ZCFW320-P○.○
Твердосплав. хвостовик	Стандартный	**ARPF06S06W**	1	6	90	6	2.0	10.3	25	-	5.5	65	B	●	ZCFW060-P○.○
		ARPF06S06WL	1	6	120	6	2.0	10.3	65	-	5.5	55	B	●	ZCFW060-P○.○
	Длинная шейка	**ARPF08S08WL**	1	8	130	8	2.5	65	65	-	7.5	65	B	●	ZCFW080-P○.○
		ARPF10S10WL	1	10	140	10	3.0	18	75	-	9.5	65	B	●	ZCFW100-P○.○
		ARPF12S12WL	1	12	150	12	4.0	21	85	-	11.5	65	B	●	ZCFW120-P○.○
		ARPF16S16WE	1	16	200	16	5.0	27	120	-	15	80	B	●	ZCFW160-P○.○
	Длинная шейка	**ARPF20S20WE**	1	20	250	20	6.0	35	150	-	19	100	B	●	ZCFW200-P○.○
		ARPF25S25WE	1	25	300	25	8.0	43	190	-	24	110	B	●	ZCFW250-P○.○
		ARPF30S32WE	1	30	350	32	10.0	55	230	-	29	120	B	●	ZCFW300-P○.○
		ARPF32S32WE	1	32	350	32	10.0	58	230	-	31	120	B	●	ZCFW320-P○.○

ARPF○○S○○(▫)-○○-○○

○ Введите цифры □ Заполните буквы





Тип	Обозначение	Z	Размер									Форма	Наличие	Пластина
			ϕDc	L	ϕDs	ap	L2	L1	ϕD2	ϕD3	ϕD4	Bs			
Стальной хвостовик	**ARPF08S08-85-25**	1	8	85	8	2.5	-	25	7.5	–	7.5	60	B	○	ZCFW080-R○.○
	ARPF08S08-90-30	1	8	90	8	2.5	-	30	7.5	–	7.5	60	B	○	ZCFW080-R○.○
	ARPF10S10-90-30	1	10	90	10	3	15	30	9	9.5	–	60	A	○	ZCFW100-R○.○
	ARPF10S10-100-40	1	10	100	10	3	15	40	9	9.5	–	60	A	○	ZCFW100-R○.○
	ARPF12S12-95-35	1	12	95	12	4	18	35	10,8	11.5	–	60	A	○	ZCFW120-R○.○
	ARPF12S12-110-50	1	12	110	12	4	18	50	10,8	11.5	–	60	A	○	ZCFW120-R○.○
	ARPF16S16-120-50	1	16	120	16	5	24	50	14,5	15	–	70	A	○	ZCFW160-R○.○
	ARPF16S16-135-65	1	16	135	16	5	24	65	14,5	15	–	70	A	○	ZCFW160-R○.○
	ARPF20S20-140-60	1	20	140	20	6	30	60	18	19	–	80	A	○	ZCFW200-R○.○
	ARPF20S20-160-80	1	20	160	20	6	30	80	18	19	–	80	A	○	ZCFW200-R○.○
	ARPF20S20-200-120	1	20	200	20	6	30	120	18	19	–	80	A	○	ZCFW200-R○.○
	ARPF25S25-150-70	1	25	150	25	8	38	70	23	24	–	80	A	○	ZCFW250-R○.○
	ARPF25S25-180-100	1	25	180	25	8	38	100	23	24	–	80	A	○	ZCFW250-R○.○
	ARPF30S32-160-80	1	30	160	32	10	38	80	28	29	–	80	A	○	ZCFW300-R○.○
	ARPF30S32-200-120	1	30	200	32	10	45	120	28	29	–	80	A	○	ZCFW300-R○.○
	ARPF32S32-160-80	1	32	160	32	10	45	80	30	31	–	80	A	○	ZCFW320-R○.○
	ARPF32S32-200-120	1	32	200	32	10	48	120	30	31	–	80	A	○	ZCFW320-R○.○
Твердоспл. хвостовик	**ARPF08S08W-90-30**	1	8	90	8	2,5	-	30	7,5	–	7.5	60	B	○	ZCFW080-R○.○
	ARPF08S08W-100-40	1	8	100	8	2,5	-	40	7,5	–	7.5	60	B	○	ZCFW080-R○.○
	ARPF08S08W-125-65	1	8	125	8	2,5	-	65	7,5	–	7.5	60	B	○	ZCFW080-R○.○
	ARPF10S10W-100-40	1	10	100	10	3	15	40	9	–	9.5	60	B	○	ZCFW100-R○.○
	ARPF10S10W-110-50	1	10	110	10	3	15	50	9	–	9.5	60	B	○	ZCFW100-R○.○
	ARPF10S10W-135-75	1	10	135	10	3	15	75	9	–	9.5	60	B	○	ZCFW100-R○.○
	ARPF12S12W-110-50	1	12	110	12	4	18	50	10,8	–	11.5	60	B	○	ZCFW120-R○.○
	ARPF12S12W-145-85	1	12	145	12	4	18	85	10,8	–	11.5	60	B	○	ZCFW120-R○.○
	ARPF16S16W-150-80	1	16	150	16	5	24	80	14,5	–	15	70	B	○	ZCFW160-R○.○
	ARPF16S16W-190-120	1	16	190	16	5	24	120	14,5	–	15	70	B	○	ZCFW1 60-R○.○
	ARPF20S20W-200-120	1	20	200	20	6	30	120	18	–	19	80	B	○	ZCFW200-R○.○
	ARPF20S20W-230-150	1	20	230	20	6	30	150	18	–	19	80	B	○	ZCFW200-R○.○
	ARPF25S25W-230-150	1	25	230	25	8	38	150	23	–	24	80	B	○	ZCFW250-R○.○
	ARPF25S25W-270-190	1	25	270	25	8	38	190	23	–	24	80	B	○	ZCFW250-R○.○
	ARPF30S32W-230-150	1	30	230	30	10	45	150	28	–	29	80	B	○	ZCFW300-R○.○
	ARPF30S32W-310-230	1	30	310	30	10	45	230	28	–	29	80	B	○	ZCFW300-R○.○
	ARPF32S32W-230-150	1	32	230	32	10	48	150	30	–	31	80	B	○	ZCFW320-R○.○
	ARPF32S32W-310-230	1	32	310	32	10	48	230	30	–	31	80	B	○	ZCFW320-R○.○

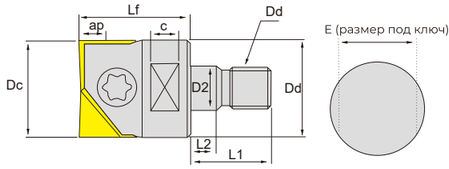
МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

ZPFG
ZCF

ARPF○○





Обозначение	Наличие	Z	Размер									Пластина
			Dc	Lf	ap	D2	M	DB	L1	L2	c	E	
ARPFM10	●	1	10	26	3.0	6,5	M6	9,8	5,5	14,5	5	7	ZCFW100-P○.○
ARPFM12	●	1	12	26	4.0	6,5	M6	9,8	5,5	14,5	5	7	ZCFW120-P○.○
ARPFM16	●	1	16	32	5.0	8,5	M8	12,8	5,5	17	8	10	ZCFW160-P○.○
ARPFM20	●	1	20	38	6.0	10,5	M10	17,8	5,5	19	10	15	ZCFW200-P○.○
ARPFM25	●	1	25	38	8.0	12,5	M12	20,8	5,5	22	10	17	ZCFW250-P○.○
ARPFM30	●	1	30	43	10,0	17	M16	28,8	6	23	12	22	ZCFW300-P○.○
ARPFM32	●	1	32	43	10,0	17	M16	28,8	6	23	12	22	ZCFW320-P○.○

● Стандартные товары на складе

[Примечание] Не на носите смазку не торцевую поверхность инструмента и резьбовую часть сменной головки, а также державку.

Обозначение	Зажимной винт		Отвертка/ ключ		Противозадирное средство для резьбы
Форма / Примен. инструмент		Момент затяжки	A Б C	Форма	
ARPF06S○○(W/WL○○)	581-140	0.5	104-T6	A	
ARPF○8S0○(L/WL)	581-141	1.1	104-T8	A	
ARPF10S○○(L/WL) ARPFM10	581-142	2.2	104-T10	A	
ARPF12S○○(L/WL) ARPFM12	581-143	4.9	105-T20	B	
ARPF16S○○(L/E/WE) ARPFM16	581-144	4.9			
ARPF20S○○(L○○○/ E/WE) ARPFM20	581-145	6.9	101-T25S	B	
ARPF25S○○(L○○○/ E/WE) ARPFM25	581-146	9.8			
ARPF30S○○(L○○○/ E/WE) ARPFM30	581-147	9.8	105-T30A	C	
ARPF32S○○(L/E/WE) ARPFM32					

Таблица стандартных режимов резания

Материал	Материал пластины	Условия обработки	6		8		10		12		16		20		25		30		32	
			получистовая обработка	чистовая обработка	получистовая обработка	чистовая обработка	получистовая обработка	чистовая обработка	получистовая обработка	чистовая обработка	получистовая обработка	чистовая обработка	получистовая обработка	чистовая обработка	получистовая обработка	чистовая обработка	получистовая обработка	чистовая обработка	получистовая обработка	чистовая обработка
			Универс.	Выс.ск.	Универс.	Выс.ск.	Универс.	Выс.ск.	Универс.	Выс.ск.	Универс.	Выс.ск.	Универс.	Выс.ск.	Универс.	Выс.ск.	Универс.	Выс.ск.	Универс.	Выс.ск.
Углер. сталь Легированная сталь	ATH08M ATH12M (PCA12M)	n(min⁻¹)	8,490	16,450	6,370	11,940	5090	9,550	4240	7960	3.190	5.970	5.970	4.780	2040	3.820	1.700	3.180	1590	2990
		Vc(m/min)	160	310	160	300	160	300	160	300	160	300	160	300	160	300	160	300	160	300
		Vf(mm/min)	1700	2300	2550	3.580	2.040	2.870	1700	2390	1.600	2.390	1280	1.910	1.020	1.530	850	1270	800	1200
		fz(mm/t)	0,1	0,07	0,2	0,15	0,2	0,15	0,2	0,15	0,25	0,2	0,25	0,2	0,25	0,2	0,25	0,2	0,25	0,2
		ap(mm)	0,1	0,05	0,2	0,1	0,25	0,1	0,3	0,1	0,8	0,8	1	0,2	0,25	0,2	1,6	1,6	1,6	1,6
		ae(mm)	0,6	0,3	0,8	0,4	1	0,5	1,2	0,6	1,6	1,6	2	2	2,5	1,25	1270	3,2	3,2	3,2
	ATH08M ATH12M (PCA12M)	n(min⁻¹)	6,370	14,850	4770	11150	3820	8.920	3180	7430	2.390	5.570	4.460	4.460	1530	3.570	640	2.970	1190	2790
		Vc(m/min)	120	280	120	280	120	280	120	280	120	280	120	280	120	280	120	280	120	280
		Vf(mm/min)	1.270	2080	1910	3350	1.530	2.680	1270	2230	1.200	2.230	960	1.780	760	14:30	320	1190	600	1120
		fz(mm/t)	0,1	0,07	0,2	0,15	0,2	0,15	0,2	0,15	0,25	0,2	0,25	0,2	0,25	0,06	0,25	0,2	0,25	0,2
		ap(mm)	0,1	0,1	0,2	0,1	0,25	0,1	0,3	0,1	0,8	0,8	1	1	1,25	1,25	1,6	1,6	1,6	1,6
		ae(mm)	0,6	0,3	0,8	0,4	1	0,5	1,2	0,6	1,6	1,6	2	2	2,5	1,25	3,2	3,2	3,2	3,2
Закал. сталь	ATH08M ATH12M	n(min⁻¹)	5,310	14 850	3980	11 150	3180	8.920	2650	7,430	1.990	5.570	5.570	4.460	1270	3.570	1060 32	2970	1000	2790
		Vc(m/min)	100	280	100	280	100	280	100	280	100	280	100	280	100	280	100	280	100	280
		Vf(mm/min)	850	1190	800	1120	640	890	530	740	480	670	380	530	310	430	250	360	240	330
		fz(mm/t)	0,08	0,04	0,1	0,05	0,1	0,05	0,1	0,05	0,12	0,06	0,12	0,06	0,12	0,06	0,12	0,06	0,12	0,06
		ap(mm)	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,1	0,3	0,1	0,8	0,8	1	1	1,25	1,25	1,6	1,6	1,6	1,6
		ae(mm)	0,6	0,2	0,8	0,2	1	0,25	1,2	0,3	1,6	0,8	2	1	2,5	1,25	3,2	1,6	3,2	1,6
	ATH08M	n(min⁻¹)	4.240	11 670	3180	8760	2.550	7.000	2120	5840	1.590	4.380	4.380	3500	1.020	2800	850	2330	800	2190
		Vc(m/min)	80	220	80	220	80	220	80	220	80	220	80	220	80	220	80	220	80	220
		Vf(mm/min)	680	930	640	880	510	700	420	580	380	530	300	420	240	340	200	280	190	260
		fz(mm/t)	0,08	0,04	0,1	0,05	0,1	0,05	0,1	0,05	0,12	0,06	0,12	0,06	0,12	0,06	0,12	0,06	0,12	0,06
		ap(mm)	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,1	0,3	0,1	0,8	0,8	1	1	1,25	1,25	1,6	1,6	1,6	1,6
		ae(mm)	0,6	0,2	0,8	0,2	1	0,25	1,2	0,3	1,6	0,8	2	1	2,5	1,25	3,2	1,6	3,2	1,6
Чугун	ATH08M ATH12M	n(min⁻¹)	8,490	20 160	6,370	15 120	5.090	12.100	4240	10 080	3190	7.560	7.560	6050	6050	4.840	1700	4030	1590	3780
		Vc(m/min)	160	8380	160	380	160	380	160	380	160	380	160	380	160	380	160	380	160	380
		Vf(mm/min)	2550	4030	3820	6.050	3.050	4.840	2550	4030	2.240	4.540	4.540	3630	1430	2900	1190	2420	1110	2270
		fz(mm/t)	0,15	0,1	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,35	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,35	0,3	0,35	0,3
		ap(mm)	0,1	0,1	0,05	0,2	0,25	0,2	0,3	0,1	0,8	0,8	1	1	1,25	1,25	1,6	1,6	1,6	1,6
		ae(mm)	0,6	0,3	0,2	0,8	1	0,4	1,2	0,6	1,6	1,6	2	2	2,5	2,5	3,2	3,2	3,2	3,2
Графит	HD7010	n(min⁻¹)	15 920	21 220	11 940	15 920	9.550	12.740	7960	10,620	5970	7.960	7.960	6370						
		Vc(m/min)	300	400	300	400	300	400	300	400	300	400	300	400						
		Vf(mm/min)	3180	6,370	4780	9,550	3.820	5100	3190	6,370	2990	4,780	2390	3820						
		fz(mm/t)	0,1	0,15	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,25	0,3	0,25	0,3	0,3	0,3				
		ap(mm)	0,3	0,15	0,4	0,2	0,5	0,3	0,6	0,4	0,8	0,6	0,1	0,7	0,7	0,7				
		ae(mm)	0,6	0,6	0,8	0,8	1,0	0,8	1,2	0,9	1,6	1,1	0,3	2	1,5	1,5				
Алюмин. сплав	HD7010	n(min⁻¹)	15 920	26 530	26 530	11 940	19,900	19,900	9,550	15.920	15.920	7960	13 270	13 270	5.970	9.950	9.950	4780	7960	7960
		Vc(m/min)	300	500	500	300	500	500	300	500	500	300	500	500	300	500	500	300	500	500
		Vf(mm/min)	3180	10,610	5,310	4780	15 920	7,960	3.820	12.740	6,370	3190	10,620	5,310	2.990	7960	4980	2,390	6,370	6,370
		fz(mm/t)	0,1	0,2	0,2	0,2	0,4	0,2	0,2	0,4	0,2	0,2	0,4	0,2	0,25	0,4	0,25	0,25	0,4	0,4
		ap(mm)	0,3	0,15	0,4	0,2	0,5	0,3	0,6	0,4	0,8	0,6	0,1	1	0,7	0,7				
		ae(mm)	0,6	0,6	0,2	0,8	0,8	0,25	1,2	0,9	0,3	1,6	1,1	0,3	2	1,5	1,5			
Максимальное fzae (мм)			Ø 0,2		Ø 0,5		Ø 0,5		Ø 0,5		Ø 0,6		Ø 0,6		Ø 0,6		Ø 0,6		Ø 0,6	
Максимальное ap			Ø 0,6		Ø 2,5		Ø 3.0		Ø 4.0		Ø 5.0		Ø 6.0		Ø 8.0		Ø 10,0		Ø 10,0	

※Если выступающая длина превышает 3Dc, отрегулируйте ее в соответствии с приведенной выше таблицей и обратитесь к данной таблице.

Выступающее соотношение	VK	G
Ø 3DC	100%	100%
3DC~ 5DC	70%	70%
5DC~8DC	60%	60%
8DC~10DC	50%	50%

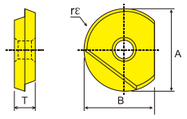
[Примечание]

- Значения режимов резания в этой таблице являются справочными.
- Отрегулируйте режимы резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
- Во избежание получения травм при использовании данного инструмента
- Используйте защитный экран и средства индивидуальной защиты.
- При использовании державки инструмента из твёрдого сплава, используйте следующие значения глубины резания ap: Когда внешний диаметр меньше Dc12, ap = 0,2 мм; внешний диаметр превышает Dc16, ap=0,3 мм или меньше.

BNM

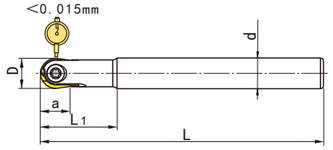
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

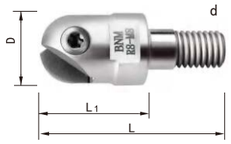
P	Сталь	● ● ● ● ✕ ✕ ✕ ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
K	Чугун	● ● ● ● ✕ ✕ ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕ ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕ ● ●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		BNM 060	3	6	5	2	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		070	3.5	7	5.5	2	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		080	4	8	7	2.4	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		100	5	10	8.5	2.6	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		110	5.5	11	9	2.6	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		120	6	12	10	3	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		160	8	16	12	4	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		200	10	20	15	5	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		250	12.5	25	18.5	6	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		300	15	30	22.5	7	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		320	16	32	23.5	7	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●

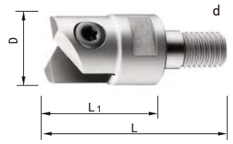
■ BNM







BNM-R



BNM-S

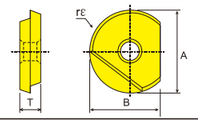
Обозначение	Длина L	Диаметр D	R	Диаметр хвостовика	Эффек. длина L1	Пластина	Винт	Наличие	Номер заказа
BNML-100075T-S12	132	10	R5	12	75	BNM-100	FSW-3007H		329800
BNML-120085T-S16	145	12	R6	16	85	BNM-120	FSW-3509	●	329802
BNML C12-6R-130-1T	130	12	R6	12	40				329804
BNML C12-6R-150-1T	150	12	R6	12	50			●	329806
BNML-160100T-S20	166	16	R8	20	100	BNM-160	FSW-4013		329808
BNML C16-8R-150-1T	150	16	R8	16	50			●	329810
BNML C16-8R-200-1T	200	16	R8	16	60				329812
BNML-200115T-S25	191	20	R10	25	115	BNM-200	FSW-5016	●	329814
BNML C20-10R-150-1T	150	20	R10	20	50				329816
BNML C20-10R-200-1T	200	20	R10	20	60			●	329818
BNML C25-10R-250-1T	250	20	R10	25	60				329820
BNML C25-12.5R-150-1T	150	25	R12.5	12.5	45	BNM-250	FSW-6020	●	329822
BNML C25-12.5R-200-1T	200	25	R12.5	12.5	55				329824
BNML C25-12.5R-250-1T	250	25	R12.5	12.5	60			●	329826
BNMM-300106T-S32	186	30	R15	32	106	BNM-300	FSW-8025		329828
BNML-300160T-S32	240	30	R15	32	160			●	329830
BNM-R5-M6	40	10	R5	M6	22	BNM-100	FSW-3007H	●	329850
BNM-R6-M6	40	12	R6	M6	22	BNM-120	FSW-3509	●	329852
BNM-R8-M8	40	16	R8	M8	22	BNM-160	FSW-4013	●	329854
BNM-R10-M10	50	20	R10	M10	28	BNM-200	FSW-5016	●	329856
BNM-R12.5-M12	60	25	R12.5	M12	33	BNM-250	FSW-6020	●	329858
BNM-R15-M16	65	30	R15	M16	41	BNM-300	FSW-8025	●	329860
BNM-S100-M5	40	10	-	M5	20	BNM-S100	FSW-3007H	●	329870
BNM-S120-M6	40	12	-	M6	22	BNM-S120	FSW-3509	●	329872
BNM-S160-M8	40	16	-	M8	28	BNM-S160	FSW-4013	●	329874
BNM-S200-M10	50	20	-	M10	30	BNM-S200	FSW-5016	●	329876

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

P3200

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

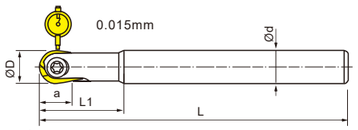
P	Сталь	● ● ● ● ✕ ✕ ✕ ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
K	Чугун	● ● ● ● ✕ ✕ ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕ ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕ ● ●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		P3200- D08	4	8	7	2.4	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		D10	5	10	8.5	2.6	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		D12	6	12	10	3	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		D16	8	16	12	4	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		D20	10	20	15	5	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		D25	12.5	25	18.5	6	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		D30	15	30	22.5	7	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		D32	16	32	23.5	7	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●

Обозначение	Обрабатываемый материал	Материал пластины	Скорость резания м/мин	Условия обработки	Параметры обработки Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø30	Ø32
P	Сталь общего назначения SS	UP201 UC32S UN60 UP152	180-230	Глубина резания ap(mm)	0.05	0.07	0.1	0.1	0.12	0.12	0.15	0.15	0.15
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.2	0.3	0.4	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6
	Углеродистая сталь, легированная сталь S-C SCM	UP201 UC32S UP150 UP152	150-200	Глубина резания ap(mm)	0.05	0.07	0.1	0.1	0.12	0.12	0.15	0.15	0.15
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.2	0.3	0.4	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6
	Литьевая сталь (до 300HB) SKD SKT	UP152 UP153	130-180	Глубина резания ap(mm)	0.05	0.05	0.06	0.09	0.09	0.09	0.11	0.11	0.11
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.15	0.25	0.3	0.4	0.4	0.4	0.5	0.5	0.5
	Предварительно закаленная сталь (30~40HRC)	UP153 UP163	70-90	Глубина резания ap(mm)	0.02	0.04	0.05	0.07	0.09	0.09	0.11	0.11	0.11
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.15	0.25	0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6
M	Нержавеющая сталь SUS	UP152 UP153	90-130	Глубина резания ap(mm)	0.03	0.05	0.06	0.09	0.09	0.09	0.11	0.11	0.11
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.15	0.25	0.3	0.4	0.4	0.4	0.5	0.5	0.5
	Нержавеющая сталь обработка с СОЖ SUS	UP152 UP153	90-130	Глубина резания ap(mm)	0.03	0.05	0.06	0.09	0.09	0.09	0.11	0.11	0.11
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.15	0.25	0.3	0.4	0.4	0.4	0.5	0.5	0.5
K	Литейный чугун FC.FCD	UC32S UP201 UP152	200-400	Глубина резания ap(mm)	0.06	0.08	0.1	0.15	0.17	0.17	0.19	0.19	0.19
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.6	0.7	0.7	0.7
N	Алюминий/медь/магний/ цинк/пластик/дерево	PCD UK01	150-300	Глубина резания ap(mm)	0.12	0.15	0.17	0.2	0.26	0.26	0.3	0.3	0.3
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.25	0.3	0.5	0.6	0.7	0.7	0.8	0.8	0.8
S	Жаропрочные сплавы/ титановые сплавы	UP152 UP153 UP163	20-50	Глубина резания ap(mm)	0.02	0.04	0.05	0.06	0.08	0.08	0.1	0.1	0.1
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.1	0.2	0.25	0.25	0.3	0.3	0.5	0.5	0.5
H	Закаленная сталь HRC46-58	UP152 UP153 UP163	25-60	Глубина резания ap(mm)	0.02	0.04	0.05	0.06	0.08	0.08	0.1	0.1	0.1
				Подача на режущую кромку f(mm/t)	0.1	0.2	0.25	0.25	0.3	0.3	0.5	0.5	0.5

T2139







обработка плоскости



копировально-фрезерная обработка

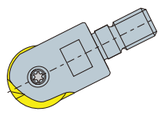
- Высокопроизводительная легированная конструкционная сталь
- Острая режущая кромка пластины позволяет обрабатывать различные материалы.
- Высокая точность обеспечивает высокую производительность и стабильность работы на высокой скорости.

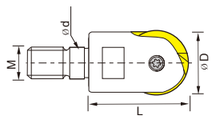
Обозначение	Размеры					Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
	D	d	L	L1	a					
T2139C08-4R-110	8	8	110	25	4	P320 □-D 08	T2139 4R	T8	●	329900
T2139C10-4R-100	8	10	100	25	4				●	329902
T2139C12-4R-130	8	12	130	40	4				●	329904
T2139C16-4R-150	8	16	150	40	4				●	329906
T2139C10-5R-120	10	10	120	30	5	P320 □-D 10	T2139 5R	T15	●	329908
T2139C12-5R-150	10	12	150	40	5				●	329910
T2139C16-5R-150	10	16	150	40	5				●	329912
T2139C12-6R-130	12	12	120	40	6	P320 □-D 12	T2139 6R	T20	●	329914
T2139C12-6R-150	12	12	150	50	6				●	329916
T2139C16-6R-150	12	16	150	50	6				●	329918
T2139C16-6R-200	12	16	200	50	6				●	329920
T2139C16-8R-150	16	16	150	50	8	P320 □-D 16	T2139 8R	T20	●	329922
T2139C16-8R-200	16	16	200	60	8				●	329924
T2139C20-8R-200	16	20	200	60	8				●	329926
T2139C25-8R-250	16	25	250	60	8				●	329928
T2139C20-10R-150	20	20	150	50	10	P320 □-D 20	T2139 10R	T20	●	329930
T2139C20-10R-200	20	20	200	60	10				●	329932
T2139C25-10R-250	20	25	250	60	10				●	329934
T2139C32-10R-300	20	32	300	60	10				●	329936
T2139C25-12.5R-150	25	25	150	45	12.5	P320 □-D 25	T2139 12.5R	T30	●	329938
T2139C25-12.5R-200	25	25	200	55	12.5				●	329940
T2139C25-12.5R-250	25	25	250	60	12.5				●	329942
T2139C25-12.5R-300	25	32	300	60	12.5				●	329944
T2139C32-12.5R-200	25	32	200	98	12.5				●	329946
T2139C32-12.5R-250	25	32	250	120	12.5	P320 □-D 30	T2139 15R	T30	●	329948
T2139C32-12.5R-300	25	32	300	60	12.5				●	329950
T2139C32-15R-150	30	32	150	45	15				●	329952
T2139C32-15R-200	30	32	200	55	15				●	329954
T2139C32-15R-250	30	32	250	60	15				●	329956
T2139C32-15R-300	30	32	300	60	15				●	329958
T2139C32-15R-350	30	32	350	60	15				●	329960
T2139C40-15R-250	30	40	250	121	15				●	329962
T2139C32-16R-150	32	32	150	45	16	P320 □-D 32	T2139 16R	T30	●	329964
T2139C32-16R-200	32	32	200	55	16				●	329966
T2139C32-16R-250	32	32	250	60	16				●	329968
T2139C32-16R-300	32	32	300	60	16				●	329970
T2139C32-16R-350	32	32	350	60	16				●	329972
T2139C40-16R-250	32	40	250	121	16				●	329974
T2139C40-16R-350	32	40	350	121	16				●	329976

■ Обладает хорошей режущей способностью и обеспечивает высокий класс точности, стабильная высокоскоростная обработка и широкий спектр применения.

■ Может применяться для обработки пресс-форм и лопаток турбинных двигателей внутреннего сгорания.

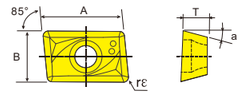
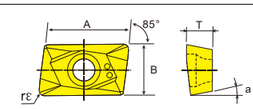
■ T2139M





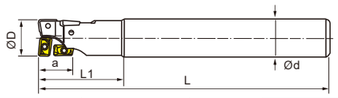
Обозначение	Размеры				Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
	D	L	d	M						
T2139M4R-M4	R4	25	4.5	M4	1	P32..-D08	T2139-4R	T10	●	331120
T2139M5R-M5	R5	25	5.5	M5	1	P32..-D10	T2139-5R	T20	●	331122
T2139M6R-M6	R6	35	6.5	M6	1	P32..-D12	T2139-6R	T20	●	331100
T2139M8R-M8	R8	35	8.5	M8	1	P32..-D16	T2139-8R	T20	●	331102
T2139M10R-M10	R10	35	10.5	M10	1	P32..-D20	T2139-10R	T20	●	331104
T2139M12.5R-M12	R12.5	40	12.5	M12	1	P32..-D25	T2139-12.5R	T30	●	331106
T2139M15R-M16	R15	40	17	M16	1	P32..-D30	T2139-15R	T30	●	331108
T2139M16R-M16	R16	40	17	M16	1	P32..-D32	T2139-16R	T30	●	331110

ADMT
APMT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP250	UP151	UP152	UP153	UP163
		ADMT 080308L	0.8	7.8	6.2	3.0	15							•		•	•	
		100308L	0.8	10.4	6.35	3.18	15							•		•	•	
		12T308L	0.8	12.6	7.93	3.9	15							•		•	•	
		APMT 160408L	0.8	16.45	9.53	4.76	11							•		•	•	
		170408L	0.8	17.6	9.53	4.76	11											
		190508L	0.8	19.6	10	5.0	11											
		250508L	0.8	25.4	11	5.5	11											
		APMT 090208R	0.8	9.1	5.1	2.6	11							•		•	•	
		ACMT 100308R	0.8	10.1	6.35	3.4	7							•		•	•	
		APMT 100320R	2.0	10.1	6.35	3.4	7											
		12T308R	0.8	13.14	7.93	3.9	11							•		•	•	
		12T320R	2.0	13.14	7.93	3.9	11											
		12T330R	3.0	13.14	7.93	3.9	11											
		150408R	0.8	15.88	9.53	4.76	11							•		•	•	
		150430R	3.0	15.88	9.53	4.76	11											

■ ASJ-4P





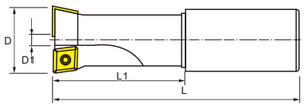
- Угол наклона нижней пластины больше при переходе от сверления к вертикальному фрезерованию без дна, что снижает сопротивление обработке.
- Пластины имеют четыре кромки и могут использоваться для глубокого чернового фрезерования.

Обозначение	Размеры						Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
	D	d	L	L1	L2	a	базовая / периферийная				
ASJ16-17-160-4T	17	16	160	40	-	16	ADMT080308L APMT09208R	M2.5×6/M2×5	T8/T6	●	332400
ASJ20-20-160-4T	20	20	160	40	-	20				●	332402
ASJ20-20-200-4T	20	20	200	40	-	20	ADMT1003□□L	M2.5×6	T8	●	332404
ASJ20-21-160-4T	21	20	160	35	-	20	ACMT1003□□L			●	332406
ASJ20-21-200-4T	21	20	200	35	-	20				●	332408
ASJ25-25-160-4T	25	25	160	50	-	25				●	332410
ASJ25-25-200-4T	25	25	200	75	-	25				●	332412
ASJ25-25-250-4T	25	25	250	75	-	25	ADMT12T3□□L	M3.5×7	T10	●	332414
ASJ25-26-160-4T	26	25	160	50	-	25	APMT12T3□□L			●	332416
ASJ25-26-200-4T	26	25	200	50	-	25				●	332418
ASJ25-26-250-4T	26	25	250	50	-	25				●	332420
ASJ25-30-160-4T	30	25	160	80	-	25				●	332422
ASJ25-30-200-4T	30	25	200	80	-	25				●	332424
ASJ32-30-250-4T	30	25	250	80	-	25				●	332426
ASJ32-33-160-4T	33	32	160	80	-	32				●	332428
ASJ32-33-200-4T	33	32	200	90	-	32				●	332430
ASJ32-33-250-4T	33	32	250	120	-	32	APMT1604□□L	M4×9	T15	●	332432
ASJ32-35-160-4T	35	32	160	80	-	32	APMT1504□□L			●	332434
ASJ32-35-200-4T	35	32	200	90	-	32				●	332436
ASJ32-35-250-4T	35	32	250	120	-	32				●	332438
ASJ32-35-300-4T	35	32	300	120	-	32				●	332440
ASJ32-35-350-4T	35	32	350	120	-	32				●	332442
ASJ32-35-400-4T	35	32	400	120	-	32				●	332444

■ CH

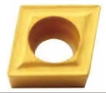
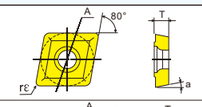
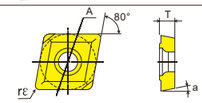
- Высокая эффективность обработки за счёт сочетания операций сверления и зенкерования одним инструментом.





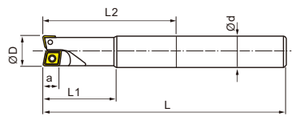
Обозначение	Размеры					Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
	D	D1	d	L1	L						
CH-8-14-C25	14	2.9	25	21	108	1	CCMT060204	M2.5×6	T8	●	332600
CH-10-17.5-C25	17.5	5.3	25	26	115	2				●	332602
CH-12-20-C25	20	7.8	25	30	120	2				●	332604
CH-14-23-C25	23	10.8	25	34.5	126	2				●	332606
CH-16-26-C32	26	8.5	32	39	132	2	CCMT09T308	M4×9	T15	●	332608
CH-18-29-C32	29	11.5	32	43.5	139	2				●	332610
CH-20-32-C32	32	14.5	32	59	144	2				●	332612

CCMT
CPMT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		CCMT 060204	0.4	6.35	2.38				●	●	●	●	●	●	●	●
		09T304	0.4	9.525	3.9				●	●	●	●	●	●	●	●
		09T308	0.8	9.525	3.9				●	●	●	●	●	●	●	●
		CPMT 090308	0.8	9.525	3.15							●	●	●		
		120408	0.8	12.7	4.76							●	●	●		
		120430	3.0	12.7	4.76							●	●	●		
		CPMT 080204Z	0.4	7.94	2.38							●	●	●		
		090204Z	0.4	9.525	2.38							●	●	●		
		120308Z	0.8	12.7	3.15							●	●	●		
		160408Z	0.8	15.875	4.76							●	●	●		
		160430Z	3.0	15.875	4.76							●	●	●		
		190408Z	0.8	19.05	4.76							●	●	●		
		190430Z	3.0	19.05	4.76							●	●	●		

■ TJU



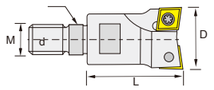


★ Совместное использование сверления и фрезерования для широкого спектра задач

★ Низкое сопротивление резанию и малая нагрузка.

Обозначение	Размеры D	d	L	L1	L2	a	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
TJU08-08-100-1T	8	8	100	30	-	6	1	CCMT 060204 CPMT 080204Z	M2.5×6	T8	●	332700
TJU10-10-100-1T	10	10	100	25	-	6	1				●	332702
TJU12-12-130-1T	12	12	130	30	-	6	1				●	332704
TJU16-16-120-2T	16	16	120	40	-	6	2	CCMT 060204 CPMT 090204Z	M2.5×6 M3.5×8	T8 T15	●	332706
TJU16-16-150-2T	16	16	150	50	-	6	2				●	332708
TJU16-16-200-2T	16	16	200	60	100	6	2				●	332710
TJU25-16-250-2T	16	25	250	60	-	6	2				●	332712
TJU16-17-120-2T	17	16	120	40	-	6	2				●	332714
TJU16-17-150-2T	17	16	150	50	100	6	2				●	332716
TJU16-17-200-2T	17	16	200	60	100	6	2				●	332718
TJU20-20-120-2T	20	20	120	40	-	6	2				●	332720
TJU20-20-150-2T	20	20	150	50	-	6	2				●	332722
TJU20-20-200-2T	20	20	200	60	100	6	2				●	332724
TJU25-20-250-2T	20	25	250	60	-	6	2				●	332726
TJU20-21-150-2T	21	20	150	40	100	6	2				●	332728
TJU20-21-200-2T	21	20	200	50	-	6	2				●	332730
TJU25-25-150-2T	25	25	150	50	-	9	2	CPMT 090308 CPMT 120308Z	M4×9	T15	●	332732
TJU25-25-200-2T	25	25	200	60	-	9	2				●	332734
TJU25-25-250-2T	25	25	250	70	115	9	2				●	332736
TJU32-25-300-2T	25	32	300	70	-	9	2				●	332738
TJU25-26-150-2T	26	25	150	50	-	9	2				●	332740
TJU25-26-200-2T	26	25	200	60	115	9	2				●	332742
TJU25-26-250-2T	26	25	250	60	-	9	2				●	332744
TJU32-32-150-2T	32	32	150	60	-	12	2	CPMT 120408 CPMT 160408Z	M5×12	T20	●	332746
TJU32-32-200-2T	32	32	200	60	-	12	2				●	332748
TJU32-32-250-2T	32	32	250	60	-	12	2				●	332750
TJU32-32-300-2T	32	32	300	60	165	12	2				●	332752
TJU32-32-350-2T	32	35	350	60	215	12	2				●	332754

■ TJUM



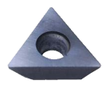
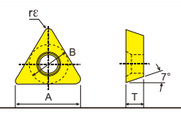
Обозначение	Размеры D	L	d	M	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
TJUM162M08	16	35	8.5	M8	2	CCMT060204 CPMT080204Z	M2.5X6	T8	●	332800
TJUM202M10	20	35	10.5	M10	2	CCMT060204 CPMT090204Z	M2.5X6/M3.5X8	T8/T15	●	332802
TJUM252M12	25	40	12.5	M12	2	CPMT090308 CPMT120308Z	M4X9	T15	●	332804
TJUM322M16	32	40	17	M16	2	CPMT120408 CPMT160408Z	M5X12	T20	●	332806

TCMX

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✖ Точение с ударом

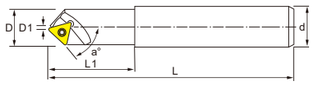
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь	●		●	✖	✖	✖	●				
M	Нержавеющая сталь			●	✖	✖	✖	●				
K	Чугун	●		●	✖	✖	✖					
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●		●								
S	Жаропрочные сплавы	●						✖	✖	●	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✖	✖	●	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		TCMX 090204	0.4	8.6	5.56	2.38						●	●	●	●	●	●
		110204	0.4	10	6.35	2.38						●	●	●	●	●	●
		16T304	0.4	15.5	9.525	3.97						●	●	●	●	●	●
		TCMX 100304E	0.4	10	6.0	3.18						●				●	●
		13T304E	0.4	13.4	7.94	3.97						●				●	●
		16T304E	0.4	16.5	9.525	3.97						●				●	●

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

SSP45°

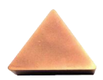
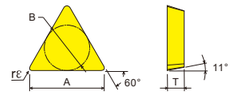
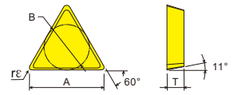




- Эта фреза может использоваться для обработки поверхностей под углом 45°, снятия фасок и V-образных пазов, сверления центровочных отверстий.
- Подходит для обработки на универсальном фрезерном станке, фрезерном и токарном станке с ЧПУ, сверлильном станке для снятия фасок.

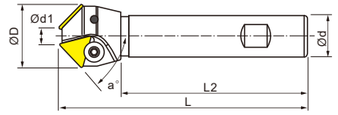
Обозначение	Размеры D	d	D1	L1	L	a°	Z	Диапозон снятия фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SSP-12-C12-110	12	12	0	30	110	45°	1	Ø0~Ø12	45°	TCMX0902..	M2.2x5	T6	●	333801
SSP-12-C12-105-TC10	12	12	0	26	105	45°	1	Ø0~Ø12	45°	TCMX1003..	M2.5x5	T8	●	333803
SSP-15-C16-110	15	16	0	30	110	45°	1	Ø0~Ø15	45°	TCMX1102..	M2.5x6	T8	●	333802
SSP-16-C16-110-TC13	16	16	0	30	110	45°	1	Ø0~Ø16	45°	TCMX13T3..	M3.5x8	T15	●	333805
SSP-20-C20-130	20	20	0	30	130	45°	1	Ø0~Ø20	45°	TCMX16T3..	M4x9	T15	●	333800

TPKN
TPKR

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		TPKN 110304	0.4	11	6.35	3.18					●		●	●	●	●	●
		110308	0.8	11	6.35	3.18					●		●	●	●	●	●
		160304	0.4	16.5	9.525	3.18					●		●	●	●	●	●
		160308	0.8	16.5	9.525	3.18					●		●	●	●	●	●
		220404	0.4	22	12.7	4.76					●		●	●	●	●	●
		220408	0.8	22	12.7	4.76					●		●	●	●	●	●
		220412	1.2	22	12.7	4.76					●		●	●	●	●	●
		2204PDR	-	22	12.7	4.76					●		●	●	●	●	●
		TPMR 090204	0.4	9.6	5.56	2.38											
		110304	0.4	11	6.35	3.18											
		110308	0.8	11	6.35	3.18											
		160304	0.4	16.5	9.525	3.18							●	●	●	●	●
		160308	0.8	16.5	9.525	3.18							●	●	●	●	●
		160312	1.2	16.5	9.525	3.18											
		220412	1.2	22	12.7	4.76							●	●	●	●	●
		330916	1.6	33	19.05	9.52											

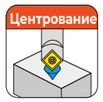
■ TP30/° 45/° 60°





● Обработка и снятие фасок под углом 30°/45°/60° для обрабатывающих центров и универсальных фрезерных станков.

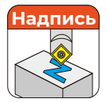
Обозначение	Размеры a°	D	d1	d	L	L2	Диапозон снятия фасок	Z	Пластина	Фиксатор	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
TP16R30C20-40-120-2T	30	40	27	20	120	90	Ø27-Ø40	2	TPMN1603..	TP-16	1/4	L4	●	333400
TP16R45C16-20-110-1T	45	20	5	16	110	80	Ø5-Ø20	1	TPMN1603..	TP-16	1/4	L4	●	333402
TP16R45C20-25-110-1T	45	25	5	20	110	80	Ø5-Ø25	1					●	333404
TP22R45C20-32-120-1T	45	32	10	20	120	90	Ø10-Ø32	1	TPMN2204..	TP-22	5/16	L5	●	333406
TP22R45C20-32-130-2T	45	32	10	20	130	100	Ø10-Ø32	2					●	333408
TP22R45C20-50-130-2T	45	50	26	20	130	100	Ø26-Ø50	2					●	333410
TP16R60C20-25-110-1T	60	25	10	20	110	80	Ø10-Ø25	1	TPMN1603..	TP-16	1/4	L4	●	333412
TP22R60C20-40-120-2T	60	40	16	20	120	90	Ø16-Ø40	2	TPMN2204..	TP-22	5/16	L5	●	333414











SSP07-60 °
Сверла с фиксированным острием / фрезы для снятия фасок





DCEX070204-ZP163

Обозначение	Диапозон снятия фасок	Пластина	Угол
SSP07-C8-80L-60°	Ø0~Ø7	DCEX07	30°

SSP-90 °
Сверла с фиксированным острием / фрезы для снятия фасок





TCMX100304E-ZP15
TCMX13T304E-ZP15
TCMX16T304E-ZP15

Обозначение	Диапозон снятия фасок	Пластина	Угол
SSPC12-12-105-1T-TC10	Ø0~Ø12	TCMX10	45°
SSPC16-16-110-1T-TC13	Ø0~Ø15	TCMX13	45°
SSPC20-20-130-1T-TC16	Ø0~Ø20	TCMX16	45°

SSP-90 °
Сверла с фиксированным острием / фрезы для снятия фасок

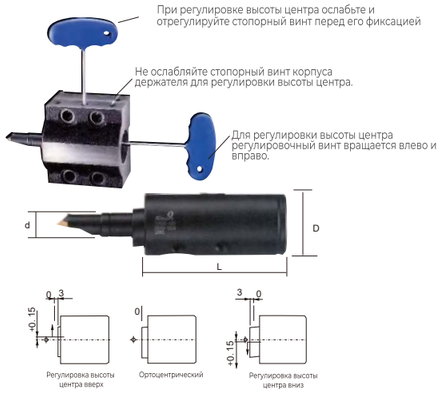


SPGX050204-ZP163
SPGX060204-ZP163
SPGX090404-ZP163



Обозначение	Диапозон снятия фасок	Пластина	Угол
SSP05-C6-70L-90°	Ø0~Ø5	SPGX05	45°
SSP06-C8-80L-90°	Ø0~Ø7	SPGX06	45°
SSP09-C10-100L-90°	Ø0~Ø12.5	SPGX09	45°
SSP09-C12-100L-90°	Ø0~Ø12.8	SPGX09	45°

TCMX



Высокий центр токарного станка при вращении заготовки сильно влияет на скорость обработки и срок службы инструмента.
В настоящее время для высокоскоростной и точной обработки используются инструменты из твёрдого сплава.
В свою очередь, высокоскоростная обработка резцами из быстрорежущей стали требует более высокой точности установки центра.

При использовании данного центра на токарных станках можно быстро обеспечить требование концентричности с точностью 0,01 мм, значительно повышая эффективность и срок эксплуатации инструмента.

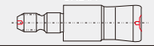
Обозначение	Парт номер	D	L	d
99600-400H	SB40-1D16	40	90	16
99600-320H	SB32-IDER20	32	145	ER20
99600-016-ER20	SB16-ER20-100	–	–	–

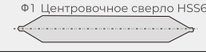
N9MT11T308LA45
Инструмент для снятия фаски

60°Сверло диаметром 1 мм имеет тенденцию к поломке

Чтобы выполнить центровочное отверстие рекомендуется сначала использовать сверло серии 99616 60°, затем досверлить отверстие обычным сверлом. Данная операция сократит время обработки и затраты на инструмент.

Старый метод обработки Центровочное сверло 1 мм SKD6101 Центровочное сверло HSS60°

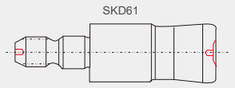




S=2500 об/мин
F=0.01 Mm/rev
Глубина обработки t=1.5mm
Время обработки:3.6sec

Легко ломается

Новый метод обработки: универсальное токарно-фрезерное сверло Nine9 серии 60 градусов + 1 сверло.





S=6000 об/мин
F=0.05mm/rev
Глубина обработки t=0.5mm
Время обработки :0.1sec

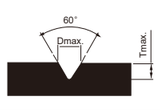


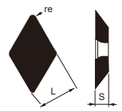
S=6400 об/мин
F=0.02mm/rev
Глубина обработки t=1mm
Время обработки:0.5sec

60°



Обозначение	Парт номер	L	d	Винт	Ключ
99616-09V	BC08-CT-09V	60	8	NS-25045	NK-T7
99616-13V	SB16-CT-13V	100	16	NS-35080	NK-T15
99616-13V-5/8"	SB5/8"-CT-13V	100	5/8"	NS-35080	NK-T15

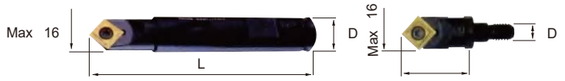




Пластина	Обозначение	L	S	re	Dmax.	Tmax.	Функционал
	V9MT0802CT-NC2071	8	2.38	0.4	9	7.3	Углеродистая сталь, легированная сталь, нержавеющая сталь
	V9MT12T3CT-NC2071	12.7	3.97	0.8	13	10.3	Углеродистая сталь, легированная сталь, нержавеющая сталь
	V9MT12T3CT-NC9076	12.7	3.97	0.8	13	10.3	Для алюминия и меди
	V9MT12T312CT-NC2071	12.7	3.97	1.2	13	10.3	Для фрезерования торцов на токарном станке

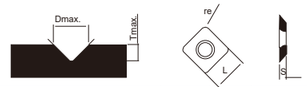
МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

TCMX



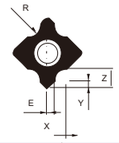
60°

Обозначение	Парт номер	L	D	Винт	Ключ
99616-14-10	SB10-CT-15	79	10	NS-35080	NK-T15
99616-14-12	SB12-CT-15	99	12		
99616-14-1/2"	SB1/2"-CT-15	99	1/2"		
99616-14-5/8"	SB5/8"-CT-15	99	5/8"		
99616-14	SB16-CT-15	99	16		
99616-14-150L	SB16-CT-15-150L	150	16		
99616-14-20-150L	SB20-CT-15-150L	150	20		
99616-14-220L	SB20-CT-15-220L	220	20		
99616- 14-M8	M8-CT-15	30	M8		
99616-14-PR	Подходят только SB16-CT-15 PR N9MT11T3CT-2T-пластины	99	16		



Пластина	Обозначение	L	S	re	Dmax.	Tmax.	Функционал
	N9MT11T3CT-NC10	11x11	3.97	0.3	15	7	Литейный чугун
	N9MT11T3CT-NC40	11x11	3.97	0.8	15	7	Углеродистая сталь, легированная сталь
	N9MT11T3CT-NC60	11x11	3.97	0.8	15	7	Термическая обработка HRC 55 или менее
	N9MT11T3CT2T-H-NC40	11x11	3.97	0.8	15	7	Титановый сплав, вязкие материалы, нержавеющая сталь, удлинённая державка
	N9MT11T3CT2T-H-NC9076	11x11	3.97	0.8	15	7	Алюминий, медь, высокий класс чистоты

90°Следующие пластины не могут использоваться с державками 99616-14-PR



Обозначение	L	S	R	E	X	Y	Z	Функционал
N9MT113RC10-NC40	11x11	3.97	1.0	1 75	2.75	1.5	2.5	Наружная часть R10, с фаской под углом C
N9MT113RC10-NC9036	11x11	3.97	1.0	1 75	2.75	1.5	2.5	Наружная часть R10, с фаской под углом C
N9MT113RC15-NC40	11x11	3.97	1.5	1 75	3.25	1.5	3	Наружная часть R15, с фаской под углом C
N9MT113RC15-NC9036	11x11	3.97	1.5	1 75	3.25	1.5	3	Наружная часть R15, с фаской под углом C
N9MT113RC20-NC40	11x11	3.97	2.0	1 75	3.75	1.5	3.5	Наружная часть R20, с фаской под углом C
N9MT113RC20-NC9036	11x11	3.97	2.0	1 75	3.75	1.5	3.5	Наружная часть R20, с фаской под углом C
N9MT113RC25-NC40	11x11	3.97	2.5	1 75	4.25	1.5	4	Наружная часть R25, с фаской под углом C
N9MT113RC25-NC9036	11x11	3.97	0.5	1 75	4.25	1.5	4	Наружная часть R25, с фаской под углом C
N9MT113RC30-NC40	11x11	3.97	3.0	1 75	4.75	1.4	4.4	Наружная часть R30, с фаской под углом C
N9MT113RC30-NC9036	11x11	3.97	3.0	1 75	4.75	1.4	4.4	Наружная часть R30, с фаской под углом C
N9MT113RC164"-NC40	11x11	3.97	1/64"	0.070"	0.086"	0.059"	0.075"	Наружная часть R1/64", с фаской под углом C
N9MT113RC1/64-NC9036	11x11	3.97	1/64"	0.070"	0.086"	0.059"	0.075"	Наружная часть R1/64", с фаской под углом C
N9MT113RC1/32-NC40	11x11	3.97	1/32"	0.070"	0.101"	0.059"	0.090"	Наружная часть R1/32", с фаской под углом C
N9MT113RC 1/32" NC9036	11x11	3.97	1/32"	0.070"	0.101"	0.059"	0.090"	Наружная часть R1/32", с фаской под углом C
N9MT113RC1/16-NC40	11x11	3.97	1/16"	0.070"	0.133"	0.059"	0.122"	Наружная часть R1/16", с фаской под углом C
N9MT113RC1/16-NC9036	11x11	3.97	1/16"	0.070"	0.133"	0.059"	0.122"	Наружная часть R1/16" с фаской под углом C
N9MT113RC3/32"-NC40	11x11	3.97	3/32"	0.071"	0.164"	0.059"	0.153"	Наружная часть R1/32", с фаской под углом C
N9MT113RC3/32-NC9036	11x11	3.97	3/32"	0.071"	0.164"	0.059"	0.1 53"	Наружная часть R1/32", с фаской под углом C
N9MT113RC18"-NC40	11x11	3.97	1/8"	0.074"	0.199"	0.055"	0.180"	Наружная часть R1/8", с фаской под углом C
N9MT113RC18-NC9036	11x11	3.97	1/8"	0.074"	0.199"	0.055"	0.180"	Наружная часть R1/8", с фаской под углом C

120°

※ 120°* Рекомендовано N9MT1 1T3CT2T-H-NC40



Обозначение	Парт номер	L	d	Винт	Ключ
99616-16-120	SB16-CT-16-120	100	16	NS-35080	NK-T15
99616-20-120	SB20-CT-16-120	100	20		
99616-3/4-120	SB3/4"-CT-16-120	100	3/4"		

142°



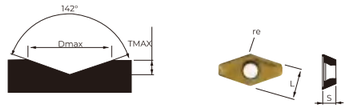
Обозначение	Парт номер	L	d	Винт	Ключ
99616-20-142	SB20-CT-16-142	100	20	NS-35080	NK-T15
99616-3/4-142	SB3/4"-CT-16-142	100	3/4"		

142°



Обозначение	Парт номер	L	d	Винт	Ключ
99619-V142	SB25-CT-V142-32	120	25	NS-50125	NK-T20

TCMX

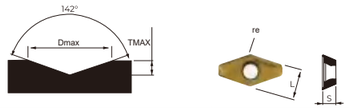


Пластина	Обозначение	L	S	re	Dmax.	Tmax.	Применяемость
	V142-0803 -NC2071	8	2.38	0.8	16	2.8	Углерод, легиров. и, нерж. сталь

142°



Обозначение	Парт номер	L	d	Винт	Ключ
99619-V142-32	SB25-CT-V142-32	120	25	NS-50125	NK-T20



Пластина	Обозначение	L	S	re	Dmax.	Tmax.	Применяемость
	V142-0803 -NC2071	14	4.76	1.2	32	5.5	Углеродистая сталь, легированная сталь, нержавеющая сталь

45°



Обозначение	Парт номер	L	d	Винт	Ключ
99619-V045-06	BC06-CT-V045	40	6	NS-22044	NK-T7
99619-V045-06L	Державка из вольфрамовой стали BC06-CT-V045-60L	60			
99619-V045-06XL	Державка из порошковой стали BC06-CT-V045-100L	100			

60°



Обозначение	Парт номер	L	d	Винт	Ключ
99619-V060-06	BC06-CT-V045	40	6	NS-22044	NK-T7
99619-V060-06L	Державка из вольфрамовой стали BC06-CT-V060-60L	60			
99619-V060-06XL	Державка из порошковой стали BC06-CT-V060-100L	100			



Обозначение	Парт номер	L	d	Винт	Ключ
99619-V060-04	BC04-CT-V060	30	4	NS-22044	NK-T7

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

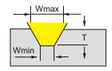
TCMX

Высокая скорость, высокая подача, суперэкономичность и выгода

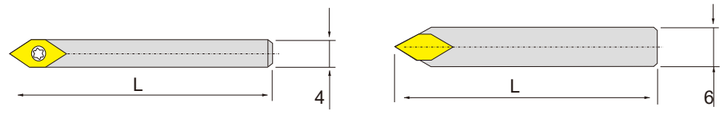


- Революционная и инновационная концепция резца для надписей.
- Гравировальные инструменты можно использовать для высококачественной гравировки на большинстве материалов..
- Новейшее нанопокрытие обеспечивает высокую скорость резания и подачи, значительно сокращая время обработки.

Долгий срок службы
Подходит для любых материалов



Обозначение	Угол	Размеры			Wmin.	Wmax.	Tmax.
			L	S			
W06004S101 -Nc2032	60°		4. 5	1. 3	0.1	0.33	0.2
W06004S102-NC2032					0.2	0.66	0.4
W06004S103-NC2032					0.3	0.99	0.6

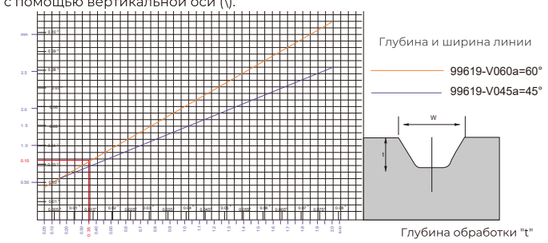


Обозначение	Парт номер	Угол	L	d	Болты	Ключ
99619-W060-04	BC04-CT-W060	60°	4	40	NS-1 8037 0.6Nm	NK-T6
99619-W060-06	BC06-CT-W060		6	60		

Справочная таблица глубины и ширины линии

Использование диаграммы, сначала выберите необходимую ширину символа W (вертикальная ось), а затем выберите угол гравировки (45 ° или 60 °)
Линия отсчета, получите глубину выреза (T) после точки отсчета и получите требуемую глубину выреза вниз.
Определите глубину линии с помощью вертикальной оси (\).

V045/V060 T1 W06



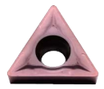
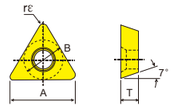
Глубина обработки "t"

Материал заготовки	Скорость вращения шпинделя об./мин.	Подача (мм/об)	Материал пластины
Карбоновая сталь	5000~40000	0.01~0.05	NC2071 NC2032
легированная сталь	5000~40000	0.01~0.03	NC2032 NC2071
Термическая обработка ≥HRC40°~56	5000~40000	0.01~0.02	NC2035
нержавеющая сталь	5000~40000	0.01~0.05	NC2071 NC9031
литейный чугун	5000~40000	0.01~0.03	NC2032
Алюминий, цветные металлы	5000~40000	0.01~0.08	NC2071 NC9031

Глубина обработки Tmax: 2 мм

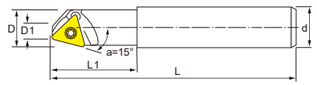
Обрабатываемый материал \ AP	1st	2nd	3rd	4th	5th	6th		Выработка
Карбоновая сталь	0.8	0.6	0.3	0.2	0.1	–	–	0. 1
легированная сталь	0.5	0.4	0.3	0.3	0.2	0. 2	0. 1	0. 1
Термическая обработка ≥HRC40°~56	0.2	0.2	0.15	0.15	0.1	0.1	0. 1	0. 55
нержавеющая сталь	0.5	0.4	0.3	0.3	0.2	0.2	0. 1	0. 55
литейный чугун	0.8	0.6	0.3	0.2	0.1	–	–	0. 1
Алюминий, цветные металлы	1.0	0.8	0.2	–	–	–	–	0. 1

TCMT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		TCMT 090204 110204 16T304	0.4 0.4 0.4	8.6 10 15.5	5.56 6.35 9.525	2.38 2.38 2.38				● ● ●		● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●

■ SSO-15



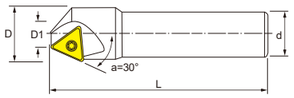


● Подходит для универсального фрезерного станка, фрезерного станка с ЧПУ, токарного станка с ЧПУ, сверлильного станка для снятия фаски.

Обозначение	Размеры D	d	D1	L1	L	a	Z	Диапазон снятия фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SSO-16-C16-110	16	16	11	30	110	15°	1	Ø11~Ø16	15°	TCMT1102..	M2.5x6	T8	●	333810

■ SSY-30°





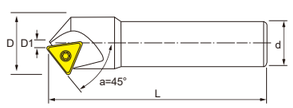
● Подходит для универсального фрезерного станка, фрезерного станка с ЧПУ, токарного станка с ЧПУ, сверлильного станка для снятия фаски.

Обозначение	Размеры D	d	D1	L1	L	a	Z	Диапазон снятия фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SSY-12-C12-110	12	12	3	30	110	30°	1	Ø3~Ø12	30°	TCMT0902..	M2.2x5	T6	●	333840
SSY-16-C16-110	16	16	5	30	110	30°	1	Ø5~Ø16	30°	TCMT1102..	M2.5x6	T8	●	333841
SSY-20-C20-130	20	20	5	30	130	30°	1	Ø5~Ø20	30°	TCMT16T3..	M4x9	T15	●	333843

■ TCM-45°





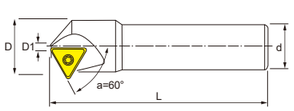


● Подходит для универсального фрезерного станка, фрезерного станка с ЧПУ, токарного станка с ЧПУ, сверлильного станка для снятия фаски.

Обозначение	Размеры D	d	D1	L1	L	a	Z	Диапазон снятия фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
TCM-20-C12-110	20	12	5	30	110	45°	1	Ø5~Ø20	45°	TCMT16T3..	M4x9	T15	●	333830
TCM-20-C16-110	20	16	5	30	110	45°	1	Ø5~Ø20	45°				●	333832
TCM-25-C20-110	25	20	5	30	110	45°	1	Ø5~Ø25	45°				●	333834
TCM-30-C20-110	30	20	10	30	110	45°	1	Ø10~Ø30	45°				●	333836
TCM-40-C20-110	40	20	18	30	110	45°	2	Ø18~Ø40	45°				●	333838

■ SSH-60°





★ ● Подходит для универсального фрезерного станка, фрезерного станка с ЧПУ, токарного станка с ЧПУ, сверлильного станка для снятия фаски.

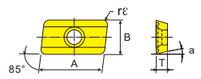
Обозначение	Размеры D	d	D1	L1	L	a	Z	Диапазон снятия фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SSH-15-C12-110	15	12	4	30	110	60°	1	Ø4~Ø15	60°	TCMT0902..	M2.2x5	T6	●	333820
SSH-18-C16-130	18	16	4	30	130	60°	1	Ø4~Ø18	60°	TCMT1102..	M2.5x6	T8	●	333822
SSH-25-C20-130	25	20	5	30	130	60°	1	Ø5~Ø25	60°	TCMT16T3..	M4x9	T15	●	333824

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

ADNT

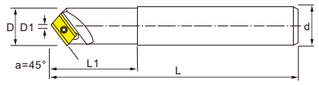
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✖ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ● ✖ ✖ ✖ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✖ ✖ ✖ ✖ ● ○
K	Чугун	● ● ● ✖ ✖ ✖
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✖ ✖ ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✖ ✖ ● ●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		ADNT 160308SR	0.8	15.875	9.525	3.18	15°								●		●	●	

■ SSK-45°

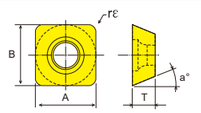




Эта фреза может использоваться для обработки под углом 45°, снятия фаски и вырезания V-образных пазов.
Подходит для универсального фрезерного станка, фрезерного станка с ЧПУ, токарного станка с ЧПУ, сверлильного станка для снятия фаски.

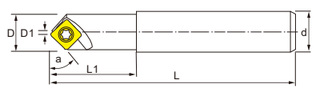
Обозначение	Размеры D	d	D1	L1	L	a	Z	Диапазон снятия фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SSK-20-C20-130N	20	20	8	30	130	45°	1	Ø8~Ø20	45°	AD..1603..	M4x8	T15	●	333700

SPMW
SDMB

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		SPMW 090304	0.4	9.525	9.525	3.18	11°								●		●	●	
		SDMB 26152	0.4	8.3	8.3	2.5	15°								●		●	●	

■ SB-45 °



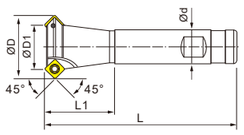


● Используется для снятия внутренних и внешних фасок и обработки торцевых канавок.
● Форма пластины квадратная, в процессе работы её можно использовать 4 раза, что делает её применение более экономичным.

Обозначение	Размеры D	d	D1	L1	L	a	Z	Диапазон снятия фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SB-16-C16-110	15	16	3	30	110	45°	1	Ø3~Ø15	45°	SPMW0903	M4x8	T15	●	333820
SD-03-C12-110	12	12	4	30	110	45°	1	Ø4~Ø12	45°	SDMB26152	M3x7	T8	●	333822

■ SD-45 °





● Используется для снятия внутренних и внешних фасок и обработки торцевых канавок.
● Форма пластины квадратная, в процессе работы её можно использовать 4 раза, что делает её применение более экономичным.

Обозначение	Размеры D	d	D1	L1	L	a	Z	Диапазон снятия фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SD-12-C16-110-1T	22	16	12	30	110	45°	1	Ø12~Ø22	45°	SDMB26152	M3x7	T8	●	333600
SD-25-C20-110-2T	25	20	15	30	110	45°	2	Ø15~Ø25	45°				●	333602
SD-20-C20-110-2T	30	20	22	30	110	45°	2	Ø22~Ø30	45°				●	333604
SD-30-C20-110-2T	40	20	30	30	110	45°	2	Ø30~Ø40	45°				●	333608
SD-40-C20-110-2T	50	20	40	30	110	45°	2	Ø40~Ø50	45°				●	333610

Фреза для снятия фасок
под углом 45 °

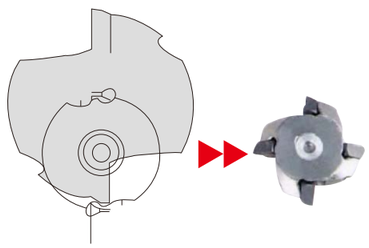


B45-C12-4-120-1T-SP05	Ø4~Ø9	SP..05..	45°	50
B45-C12-6-120-1T-SP05	Ø6~Ø11	SP..05..	45°	50
B45-C12-8-120-1T-SP06	Ø8~Ø16	SP..06..	45°	50
B45-C16-14-120-1T-SP09	Ø14~Ø20	SP..09..	45°	50
B45-C20-17-160-2T-SP07	Ø17~Ø25	SP..07..	45°	50
B45-C20-9-120-1T-SC09	Ø9~Ø22	SC..09..	45°	50
B45-C20-19-120-2T-SC09	Ø19~Ø32	SC..09..	45°	50

ADNT

Сравнение пластин Nine9 N9GX04 с
другими крупными пластинами (Sxxx1204)

	Другие виды использования	Фаскосниматель Nine9 с большой пластиной
Снятие фаски	1mm	1mm
Скорость подачи, м/об	0.1	0.1
Диаметр фрезы	32mm	11mm
Кол-во зубьев	2	4
VC, м/мин	200	300
R.P.M	1990	8685
F мм/мин	398	3474



Цилиндрическая державка

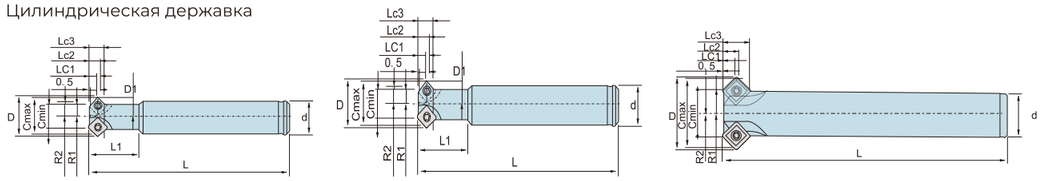


Рис	Наименование	Номер партии	Cmin..	Cmax.	Хвостовик	d1	. D	R1	R2	L	L1	Lc1	Lc2	Lc3	z	Пластина/винт/ключ
1		BC10-C07-60	7	11	10	7.5	12	3.8	4.3	60	15	2.6	2.9	4.6	2	N9GX04T002
2	99616-C20	BC12-C11-100	11	16	12	9.6	16.2	5.9	8	100	25	2.6	2.9	5.0	4	NS-18037/NK-T6
2	99616-C30	BC16-C15-120	15	21	16	14	22	7.5	11.5	120	40	3.5	4.9	7.9	4	N9GX060204
2	99616-C40	BC20-C19-130	19	25	20	18	26	9.5	12.5	130	50	3.5	4.9	7.9	4	NS-22055/NK-T7
3	99616-C50	BC20-C22-130	22	32	20	-	33	11	16	130	-	5.5	71	12.1	4	N9GX090308
2	99616-C52	BC25-C22-180	22	32	25	20	33	11	16	180	80	5.5	71	12.1	4	NS-30072/NK-T9

Комплект

Рис.	Наименование	Пластина в комплекте	Державка в комплекте	Содержание
1		N9GX04T002-NC2032	99616-C10 + 99616-C20	2 державки + 10 пластин + 1 ключ
	99616-C1020-71	N9GX04T002-NC9071		
2	99616-C3040-32	N9GX060204-NC2032	99616-C30 + 99616-C40	
	99616-C3040-71	N9GX060204-NC9071		
3	99616-C5052-32	N9GX090308-NC2032	99616-C50 + 99616-C52	
	99616-C5052-71	N9GX090308-NC9071		



Данные для обработки

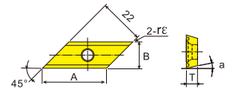
Материал заготовки		Пластина	Линейная скорость	Подача на одну пластину		
				N9GX04T002	N9GX060204	N9GX090308
Группа материалов	Код образцов (JIS)			Макс. фаска 1,5 мм	Макс. фаска 2,5 мм	Макс. фаска 4 мм
Низкоуглеродистая сталь C<0,3%	SS400	NC9071	150-250-350	0.06~0.12	0.10~0.25	0.10~0.25
Среднеуглеродистая сталь C>0,3%	S50C, P5	NC2032	200-300-400	0.06~0.10	0.10~0.20	0.10~0.25
Низколегированная сталь C<0,3%	SCM420	NC9071	180-240-260	0.06~0.10	0.10~0.20	0.10~0.20
Легированная сталь C>0,3%	SKD11	NC2032	120-150-200	0.06~0.10	0.10~0.15	0.10~0.15
Термическая обработка <HRC50°	SKD61SU	NC2032	80-90-100	0.06~0.10	0.06~0.12	0.10~0.15
Нержавеющая сталь	S304	NC9071	120-150-180	0.06~0.10	0.06~0.15	0.10~0.20
Чугун	FC25	NC2032	120-150-180	0.06~0. 10	0.10~0.15	0.10~0.20
Медь, алюминий цветные металлы	A6061	NC9071	200-400-600	0.06~0.15	0.10~0.25	0.10~0.25

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

XCET

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC315	UC325	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь					●	●	✕	✕	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	●	✕	✕	✕	✕	●
K	Чугун					●	●	✕	✕	✕		
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●						●				
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы		●						✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58		●						✕	✕	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T		a
		XCET 310404ER	0.4	31	12.7	4.5		7°

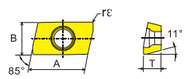
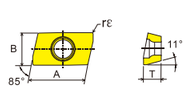
■ ECC-45°



★ Эта фреза может обрабатывать под углом 45°, а также снимать фаски и делать V-образные пазы.
★ Подходит для универсального фрезерного станка, интегрированного обрабатывающего центра.

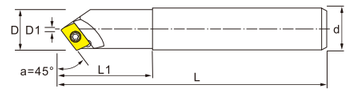
Обозначение	Размеры D	d	D1	A	B	a	Z	Диапозон фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
ECC31005R-30	40	32	34	14.5	25.5	60°	1	Ø5~Ø52	30°	XCET 310404ER	M5x12	T20	●	333725
ECC31005R-45	56	32	46	20.5	20.5	45°	2	Ø5~Ø42	45°				●	333726
ECC31005R-60	72	32	55	25.5	14.5	30°	2	Ø5~Ø33	60°				●	333727

APMT

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T			PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC315	UC325	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		APKT 160402-AL 160404-AL 160408-AL	0.2 0.4 0.8	16.5 16.5 16.5	9.525 9.525 9.525	4.76 4.76 4.76							● ● ●							
		APMT 1135PDER-M2 1604PDER-M2	0.8 0.8	11 16.5	6.35 9.525	3.5 4.76							● ●		● ●	● ●	● ●	● ●	●

■ SSK45°



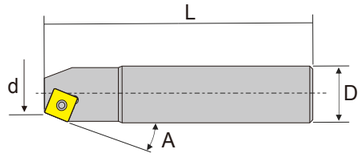


★ Эта фреза может обрабатывать под углом 45°, а также снимать фаски и делать V-образные пазы.
★ Подходит для универсального фрезерного станка, интегрированного обрабатывающего центра.

Обозначение	Размеры D	d	D1	L1	L	a	Z	Диапозон фасок	Угол	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
SSK-15-C12-110	15	12	5	30	110	45°	1	Ø5~Ø15	45°	AP..1135..	M2.5x6	T8	●	333710
SSK-16-C16-110	16	16	5	30	110	45°	1	Ø5~Ø16	45°				●	333712
SSK-20-C16-110	20	16	8	30	110	45°	1	Ø8~Ø20	45°	AP..1604..	M4x9	T15	●	333714
SSK-20-C20-130	20	20	8	30	130	45°	1	Ø8~Ø20	45°				●	333716
SSK-20-C20-200	20	20	8	30	200	45°	1	Ø8~Ø20	45°				●	333718
SSK-25-C25-120	25	25	10	30	120	45°	1	Ø10~Ø25	45°				●	333720

BMC/MC



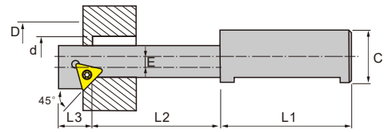


- Различные углы для снятия фаски с задней стороны отверстий и обратных кромок, что снижает необходимость в дополнительной установке, экономит время и повышает эффективность обработки.

Обозначение	Размеры				Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	Ø d	Угол фаски A	Ø D	Общая длина L					
BMC09-3015D-C20-150	30	15	20	150	SDMT090308	M4x9	T10	●	333200
BMC09-3030D-C20-150	30	30	20	150				●	333202
BMC09-3045D-C20-150	30	45	20	150				●	333204
BMC09-3060D-C20-150	30	60	20	150				●	333206
MC09-1215D-C20-135	12	15	20	135				●	333208
MC09-1230D-C20-135	12	30	20	135				●	333210
MC09-1245D-C20-135	12	45	20	135				●	333212
MC09-1260D-C20-135	12	60	20	135				●	333214

■ Фреза для снятия фаски



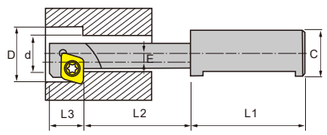


- Нет необходимости реверсировать прямое и обратное вращение, снижая вероятность повреждения
- Корпус специальной конструкции обладает наилучшей жесткостью

Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	C	L1	L2	L3	E					
BC-2014	20	14	16	48	40	13	3.2	TCMT110204 TCGT110204	M2.5×6.5	T8	●	333100
BC-2317	23	17	20	50	50	13	3.2				●	333102
BC-2721	27	21	25	56	70	13	3.2				●	333104
BC-3124	31	24	25	56	80	13	3.7				●	333106

■ Фреза с потайной головкой

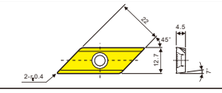




Уменьшите вторичную обработку и увеличьте механизм тонкой настройки.
Не используйте прямое и обратное вращение, чтобы снизить вероятность повреждения.
Специальная конструкция: корпус имеет лучшую жесткость.

Обозначение	Размеры							Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	C	L1	L2	L3	E					
M10-1810	18	10.5	16	48	35	13	4	CCMT060204 CCGT060204	M2.5×6.5	T8	●	333900
M12-2013	20	13	16	48	10	13	3.85				●	333902
M16-2617	26	17	20	50	50	13	4.85	CCMT09T308 CCGT09T308	M4×9	T15	●	333904
M20-3321	33	21	25	56	70	13	6.4				●	333906
M24-4025	40	25	25	56	80	13	7.9				●	333908

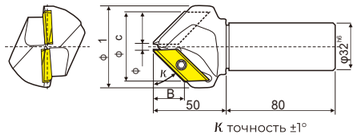
МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

Геометрия	Обозначение	Точность	Пасси-вация	Наличие			
				Покрытие	Металлокерамика		твердый сплав
				AH330	NS740	NS530	UX30
	XCET310404ER	E	Есть	●	●	●	●

■ TAC Быстрая фреза для снятия фаски

A.R.-5°~-3° R.R. 15°~-10°





K точность ±1°

Обозначение	Z	Размер					Пластина	Крепежные винты	Отвёртка	Нали-чие	Номер заказа
		K	A	B	ϕD1	ϕDc					
ECC31005R-30	1	60°	14. 5	25. 5	40	34	XCET 310404ER	CSTB-5S	T-20D	●	
ECC31005R-45	2	45°	20. 5	20. 5	56	46				●	
ECC31005R-60		30°	25. 5	14. 5	72	55				●	

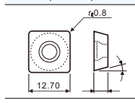
■ Стандартные условия обработки

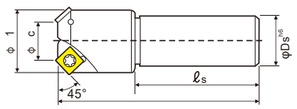
Обрабатываемый материал	Материалы	Число оборотов н (мин-1)	Подача на зуб fz (мм/т)
Углеродистая сталь (S55C и т.д.)	NS740·NS530	1000-3000-7000	0.1~0.25
Легированная сталь (SCM440 и т.д.) 300HB или ниже	UX30	700-2000-4900	
Сталь для пресс-форм (SKD61 и т.д.) 300HB или ниже	AH330	1000-3000-7000	0.1~0.2
Нержавеющая сталь (SUS304 и т.д.) 250HB или ниже	AH330	1000-3000-7000	0.1~0.25
Чугун (FC250 и т.д.)	AH330	1000-3000-7000	0.1~0.25

-Если число оборотов находится в пределах диапазона, указанного в таблице выше, а диаметр фаски мал, или при использовании для снятия фаски с кромки, расположенной вблизи центра фрезы, отрегулируйте число оборотов в большую сторону. Если диаметр фаски большой, или при использовании режущей кромки вблизи внешней стороны фрезы при снятии фаски с кромок, отрегулируйте число оборотов в сторону уменьшения.

-Не используйте ступенчатую подачу для снятия фаски с маленьких отверстий (φ10 или меньше) врезного типа.
-При снятии фаски с небольших отверстий (φ10 или меньше) врезной фрезой или при снятии фаски с кромки, расположенной вблизи центра фрезы, установите скорость подачи на 0,15 мм/зуб или меньше.



Геометрические размеры	Модель (имперская)	Модель ISO (метрическая)	Точность	Пассивация	Металлокерамика			Твердый сплав		Применение
					NS740	N308		TH10	UX30	
	SPMA422TN	SPMB120308TN	M	Есть	●	●			●	сталь
	SPMA422TN	SPMB120308FN						●		Для легких сплавов чугуна



■ TAC Быстрая фреза для снятия фаски

Обозначение	Z	Размеры (мм)					Пластина	Винт	Наличие	Номер заказа
		ϕ Dc	ϕ D1	ϕ Ds	ℓs	L				
ECP440AR	1	10	27.5	32	80	130	CSTA-4	T 15D	●	
ECP440AR	2	23	40.3						●	
ECP440AR	3	36	53.3						●	

■ Стандартные условия обработки

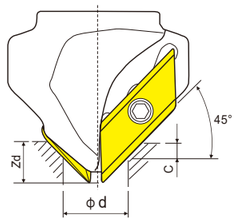
Метод обработки	Обрабатываемый материал	Материалы	Скорость резания Vc (м/мин)	Максимальная глубина резания ap (мм)	Подача на зуб fz (мм/т)
Снятие фаски с одного угла / Снятие фаски под двусторонним углом / Фаска для отверстий	Углеродистая сталь, легированная сталь (ниже 300HB)	NS740·N308·UX30	100~150		0.2~0.5
	Литьевая сталь (ниже 30HRC)	NS740·N308·UX30	50~70		0.15~0.4
	Литейный чугун	TH10	90~110		0.2~0.6
Фрезерование плоскостей / Фрезерование пазов	Углеродистая сталь, легированная сталь (ниже 300HB)	NS740·N308·UX30	100~150	3	0.1~0.15
	Литьевая сталь (ниже 30HRC)	NS740·N308·UX30	50~70	2	
	Литейный чугун	TH10	90~110	3	0.1~0.15

(Примечание)
-При снятии фаски с нержавеющей стали, такой как SUS304, используйте попутное фрезерование.
(При использовании встречного фрезерования скол режущей кромки будет большим.
-Если размер фаски составляет C3.0 или выше, уменьшите скорость подачи на зуб.

Методы применения фрезы TAC для быстрого снятия фасок

Глубина врезания Zd (мм) в направлении оси Z при снятии фаски на внутреннем отверстии под углом 45° с использованием врезного фрезерования.

Диам.отв. фd	Размер фаски C (мм)						
	0.5	1	1.5	2	3	4	5
5	0.7	1.2	1.7	2.2	3.2		
6	1.2	1.7	2.2	2.7	3.7		
6.8	1.6	2.1	2.6	3.1	4.1		
8	2.2	2.7	3.2	3.7	4.7		
8.5	2.4	2.9	3.4	3.9	4.9		
10	3.2	3.7	4.2	4.7	5.7	6.7	7.7
10.2	3.3	3.8	4.3	4.8	5.8	6.8	7.8
12	4.2	4.7	5.2	5.7	6.7	7.7	8.7
14	5.2	5.7	6.2	6.7	7.7	8.7	9.7
16	6.2	6.7	7.2	7.7	8.7	9.7	10.7
17.5	6.9	7.4	7.9	8.4	9.4	10.4	11.4
20	8.2	8.7	9.2	9.7	10.7	11.7	12.7
21	8.7	9.2	9.7	10.2	11.2	12.2	13.2
24	10.2	10.7	11.2	11.7	12.7	13.7	14.7
30	13.2	13.7	14.2	14.7	15.7	16.7	17.7
33	14.7	15.2	15.7	16.2	17.2	18.2	19.2
36	16.2	16.7	17.2	17.7	18.7	19.7	
42	19.2	19.7	20.2				

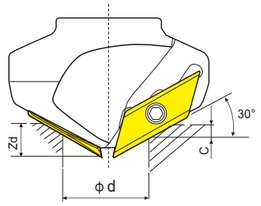


Фреза -ECC31005R-45

Примечание: Когда глубина отверстия меньше глубины резания Zd в направлении оси Z, необходимо изучить взаимодействие между концом фрезы и дном отверстия.

При использовании врезного фрезерования для снятия фаски внутреннего отверстия под углом 30°
Глубина проникновения Zd (мм) в направлении оси Z

Диам.отв. фd	Размер фаски C (мм)						
	0.5	1	1.5	2	2.5	3	3.5
5	0.6	1.1	1.6	2.1			
6	0.9	1.4	1.9	2.4			
6.8	1.1	1.6	2.1	2.6			
8	1.4	1.9	2.4	2.9			
8.5	1.6	2.1	2.6	3.1			
10	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0
10.2	2.1	2.6	3.1	3.6	4.1	4.6	5.1
12	2.6	3.1	3.6	4.1	4.6	5.1	5.6
16	3.7	4.2	4.7	5.2	5.7	6.2	6.7
17.5	4.2	4.7	5.2	5.7	6.2	6.7	7.2
20	4.9	5.4	5.9	6.4	6.9	7.4	7.9
21	5.2	5.7	6.2	6.7	7.2	7.7	8.2
24	6.1	6.6	7.1	7.6	8.1	8.6	9.1
30	7.8	8.3	8.8	9.3	9.8	10.3	10.8
33	8.7	9.2	9.7	10.2	10.7	11.2	11.7
36	9.5	10.0	10.5	11.0	11.5	12.0	12.5
38	10.1	10.6	11.1	11.6	12.1	12.6	13.1
42	11.2	11.7	12.2	12.7	13.2	13.7	14.2
46	12.4	12.9	13.4	13.9	14.4		
48	13	13.5	14	14.5			
52	14.1						

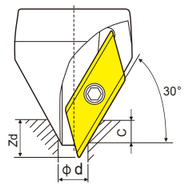


Фреза -ECC31005R-60

Примечание: Когда глубина отверстия меньше глубины резания Zd в направлении оси Z, необходимо изучить взаимодействие между концом фрезы и дном отверстия.

При использовании врезного фрезерования для снятия фаски внутреннего отверстия под углом 60°
Глубина проникновения Zd (мм) в направлении оси Z

Диам.отв. фd	Размер фаски C (мм)							
	0.5	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
5	0.8	1.3	1.8	2.3	2.8			
6	1.7	2.2	2.7	3.2	3.7			
6.8	2.4	2.9	3.4	3.9	4.4			
8	3.4	3.9	4.4	4.9	5.4			
8.5	3.8	4.3	4.8	5.3	5.8			
10	5.1	5.6	6.1	6.6	7.1	7.6	8.1	8.6
10.2	5.3	5.8	6.3	6.8	7.3	7.8	8.3	8.8
12	6.9	7.4	7.9	8.4	8.9	9.4	9.9	10.4
16	10.3	10.8	11.3	11.8	12.3	12.8	13.3	13.8
17.5	11.6	12.1	12.6	13.1	13.6	14.1	14.6	15.1
20	13.7	14.2	14.7	15.2	15.7	16.2	16.7	17.2
21	14.6	15.1	15.6	16.1	16.6	17.1	17.6	18.1
24	17.2	17.7	18.2	18.7	19.2	19.7	20.2	20.7
30	22.4	22.9	23.4	23.9	24.4	24.9	25.4	
33	24.9	25.4						



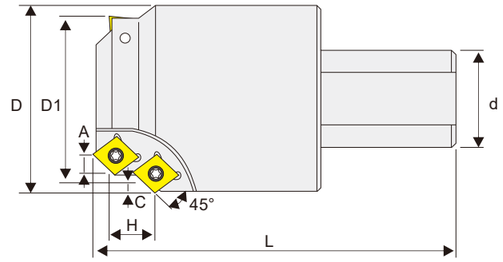
Фреза -ECC31005R-30

Примечание: Когда глубина отверстия меньше глубины резания Zd в направлении оси Z, необходимо изучить взаимодействие между концом фрезы и дном отверстия.

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

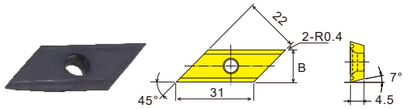
CA





Обозначение	Диам. инстр. D	Диам. нижн.отв. D1	Глуб. цеков. H	Размер фаски A	Размер фаски C	Диам. хвостовика d	Общая длина L	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
CA1218-6.5	18	12	6.5	0.8	0.8	25	100	T8	M2.5X6	CCMT 0602..	•	333920
CA1521-6.5	21	15	6.5	1.0	0.8	25	120				•	333922
CA1622-6.5	22	16	6.5	1.0	0.8	25	120				•	333924
CA2026-6.5	26	20	6.5	1.0	0.8	25	120				•	333926
CA2026-8.5	26	20	8.5	1.0	0.8	25	120				•	333928
CA2531-6.5	31	25	6.5	1.0	0.8	32	120	T15	M4.0X9	CCMT 09T3..	•	333930
CA2531-8.5	31	25	8.5	1.0	0.8	32	120				•	333932
CA2531-10.5	31	25	10.5	1.0	0.8	32	120				•	333934
CA3036-8.5	36	30	8.5	1.0	0.8	32	120				•	333936
CA3036-10.5	36	30	10.5	1.0	0.8	32	120				•	333938
CA3541-8.5	41	35	8.5	1.0	0.8	32	120				•	333940
CA3541-10.5	41	35	10.5	1.0	0.8	32	120				•	333942
CA4046-10.5	46	40	10.5	1.0	0.8	32	120				•	333944
CA4248-10.5	48	42	10.5	1.0	0.8	32	120				•	333946
CA4552-10.5	52	45	10.5	1.0	0.8	32	120				•	333948
CA4855-10.5	55	48	10.5	1.0	0.8	32	120				•	333950
CA5057-12.5	57	50	12.5	1.0	0.8	32	120				•	333952
CA5562-10.5	62	55	10.5	1.0	0.8	32	120				•	333954
CA6067-15.5	67	60	15.5	1.0	0.8	40	130				•	333956
CA7077-12.5	77	70	12.5	1.0	0.8	40	130				•	333958
CA7077-15.5	77	70	15.5	1.0	0.8	40	130				•	333960
CA8088-15.5	88	80	15.5	1.0	0.8	40	130				•	333962
CA8088-20.5	88	80	20.5	1.0	0.8	40	130				•	333964
CA9098-20.5	98	90	20.5	1.0	0.8	40	130				•	333966

ECC-XCET





Пластина: XCET310404ER

- Эта фреза может обрабатывать под углом 45°, а также снимать фаски и V-образные канавки.
- Подходит для универсальных фрезерных станков, фрезерных станков с ЧПУ, токарных станков с ЧПУ, снятия фасок на сверлильных станках.

Винт M5x12



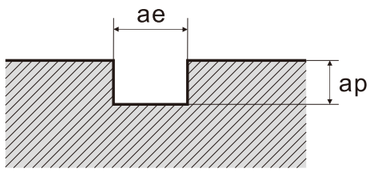
Ключ T20



Обозначение	Размер						Z	Диапазон снятия фасок	Угол
	D	d	D1	A	B	a			
ECC31005R-30	40	32	34	14.5	25.5	60°	1	Ø5~Ø52	30°
ECC31005R-45	56	32	46	20.5	20.5	45°	2	Ø5~Ø42	45°
ECC31005R-60	72	32	55	25.5	14.5	30°	2	Ø5~Ø33	60°

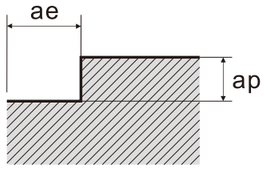
Кукурузная фреза со сменными пластинами (Рекомендуемые параметры обработки)

Фрезерование канавок



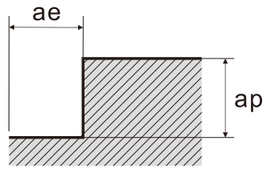
ae Соответствует диаметру инструмента ap≤0.5D

Ступенчатое фрезерование



*a*e≤0.5D *a*p≤1.2D

Глубокое ступенчатое фрезерование

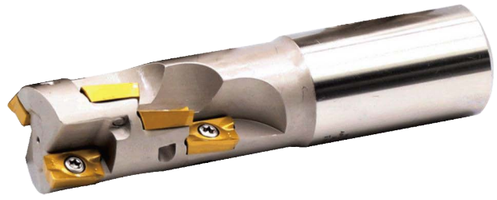


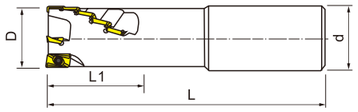
*a*e≤0. 2D *a*p Меньше длины режущей кромки

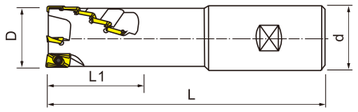
Обрабатываемый Материал	HB	Материал пластины	Режимы резания			
			Фрезерование квадратных уступов			
			Vc (м/мин)	f (mm/z)		
				Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
Мягкая сталь	≤180	UP151 UP163	270(240-350)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP201	220(180-300)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP153	270(200-360)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP152	240(180-350)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
Углеродистая и Легированная сталь	180-280	UP151 UP163	240(210-320)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP201	200(160-280)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP153	240(180-360)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP152	220(150-330)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
Штамповочная сталь	280-350	UP151 UP163	220(180-300)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP201	180(150-250)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP153	220(160-340)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP152	200(120-300)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
Нержавеющая сталь	≤270	UP153	170(120-240)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP152	160(150-270)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP151	150(110-270)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP150	140(100-250)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
Чугун	180-250	UK50S	200(120-240)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	
		UK50	180(120-300)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	
				-AL		
Алюминиевый сплав	---	UK01	300-	0.2(0.08-0.4)		
		PCD	300-	0.2(0.08-0.4)		

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

APK





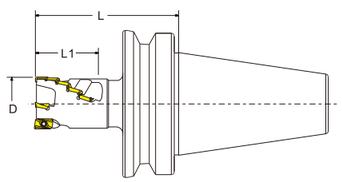


- Высокопроизводительное черновое фрезерование
- Позволяет обрабатывать глубокие отверстия
- Размеры оправок для эффективной обработки на различной глубине

C50.8 Как показано на картинке

Обозначение	Размер				Z	Z T	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L1	L							
C20-20AP11-28-125-2T	20	20	28	125	2	6	AP..1135..	M2.5X6	T8	●	334500
C20-20AP11-35-110-2T	20	20	35	110	2	8				●	334502
C25-25AP11-38-130-2T	25	25	38	130	2	8				●	334504
C25-25AP11-35-120-2T	25	25	35	120	2	8				●	334506
C32-32AP11-48-150-3T	32	32	48	150	3	12				●	334508
C32-32AP16-55-135-2T	32	32	55	135	2	8	AP..1604..	M4.0X12	T15	●	334510
C32-40AP16-70-150-3T	40	32	70	150	3	12				●	334512
C32-40AP16-55-135-2T	40	32	55	135	2	8				●	334514
C32-50AP16-55-135-4T	50	32	55	135	4	16				●	334516
C50.8-50AP16-80-205-3T	50	50.8	80	205	3	18	APKT1504.. SPMT45272..	M5	T20	●	334518
C50.8-50AP16-125-250-3T	50	50.8	125	250	3	29				●	334520

AP



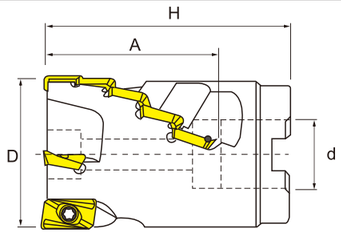


Номер заказа	Обозначение	Размеры			Z T	Z
		D	L1	L		
334550	BT40-50AP16-70-125-4T	50	70	125	16	4
334552	BT40-63AP16-110-160-4T	63	110	160	24	4
334554	BT50-80AP16-165-250-4T	80	165	250	36	4

Принадлежности: Пластина: APMT 1604.... Винт: M4X 10 Ключ: T 15

■ APC





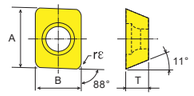
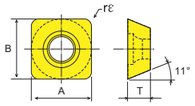
- Высокопроизводительная черновая фреза, способная обрабатывать глубокие отверстия.
- Размер и глубину можно изменить по желанию с помощью панели инструментов, чтобы максимизировать эффективность

Обозначение	Размер				Z	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	A	H						
D50AP16-22-42-65-3T	50	22	42	65	9	APKT1604	M4	T15	●	334530
D50AP16-22-70-90-4T	50	22	70	90	16				●	334532
D63AP16-27-42-65-4T	63	27	42	65	12				●	334534
D63AP16-22-70-90-4T	63	22	70	90	16				●	334536
D80AP16-32-70-100-5T	80	32	70	100	16				●	334538
D80AP16-27-110-135-4T	80	27	110	135	24				●	334540

LPMT
SPMT

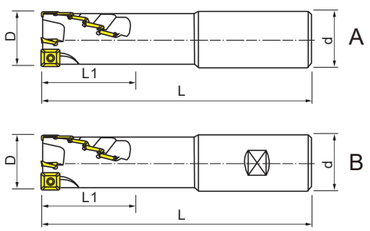
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UM60	UC40	UC32S	UP201	UP150	UP153	UP153	UP163
		APKT 150412-PM	1.2	16.33	12.7	4.76							●	●	●		
		150412-KM	1.2	16.33	12.7	4.76							●	●	●		
		LPMT 150412-PM	1.2	16.33	12.7	4.76							●	●	●		
		150412-KM	1.2	16.33	12.7	4.76							●	●	●		
		SPMT 120408-PM	0.8	12.7	12.7	4.76							●	●	●		
		120408-KM	0.8	12.7	12.7	4.76							●	●	●		

■ Концевая кукурузная фреза SPMA



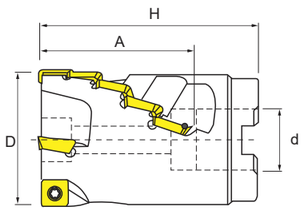


- Высокопроизводительная черновая фреза, способная обрабатывать глубокие отверстия.
- Размер можно изменить в зависимости от длины державки, чтобы максимизировать эффективность.

Обозначение	Размер D	d	L1	L	Форма	Z	Пластина T		T		Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SPM-32-120-40-C32	32	32	40	120	A	3				SCMT09T304	M4	T15	●	334600
SPM-32-150-40-C32	32	32	40	150	A	3							●	334602
SPM-38-120-40-C32	38	32	40	120	A	3				SCMT09T308			●	334604
SPM-38-150-40-C32	38	32	40	150	A	3							●	334606
SPM-40-150-50L-32	40	32	50	150	A	4	2	P27215-3	12	SDMT090308	M4	T15	●	334608
SPM-40-170-56L-C42	40	42	56	170	B	2	1	LPMT1504	15	SPMT1204	M5	T20	●	334610
SPM-50-200-77L-C42	50	42	77	200	B	4	2	LPMT1504	14	SPMT1204	M5	T20	●	334612
SPM-50-250-158-C42	50	42	158	250	B	4	2	LPMT1504	30	SPMT1204	M5	T20	●	334614

■ Кукурузная фреза для черновой обработки





- Высокопроизводительная черновая фреза, способная обрабатывать глубокие отверстия.
- Размер можно изменить в зависимости от длины державки, чтобы максимизировать эффективность.

Обозначение	Размер D	d	A	H	Z T	Пластина	T		T	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SPC-80-31.75-80L	80	31.75	67	80	6	LPMT1504	3	SPMT1204	18	M5	T20	●	334400
SPC-80-32-80L	80	32	67	80	6							●	334402
SPC-100-40-100L	100	40	77	100	8	LPMT1504	4	SPMT1204	24	M5	T20	●	334404

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

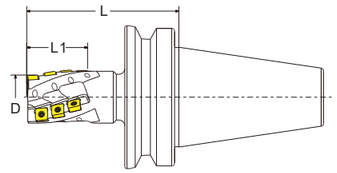
SPC



- Цельная конструкция, обеспечивающая лучшую жёсткость при обработке
- Гибкий выбор различных глубин обработки

Пластина:

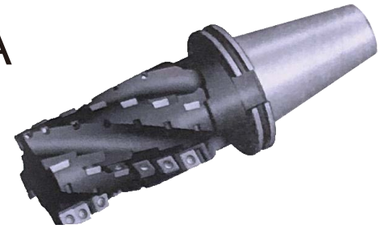
LPMT1504..
SPMT1204..
Винт: M5X12
Ключ: T20

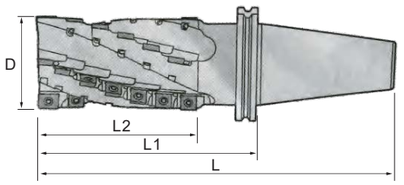


Номер заказа	Обозначение	Размеры D	L1	L	Z T	Z
334214	BT40-SPC40-60	40	60	107		4
334216	BT40-SPC50-60	50	60	117		4
334218	BT50-SPC50-60	50	60	138		4
334220	BT50-SPC63-80	63	80	153		4
334222	BT50-SPC80-120	80	120	188		4
334224	BT50-SPC80-150	80	150	203		4

■ HMP01 встроенная кукурузная черновая фреза

A

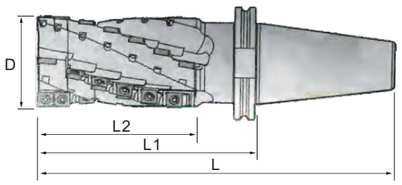




B



Съемная режущая головка

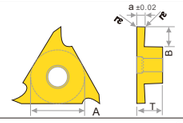
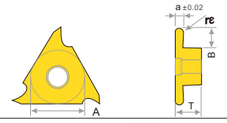
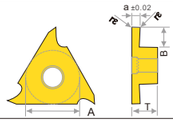
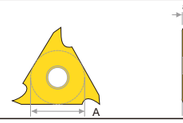


Обозначение	Размер D	L2	L1	L	Форма	Z	Пластина T		T		Винт	Ключ	Номер заказа
HMP01- 050-84-BT50-SP12	50	84	145	246	A	4	2	AKPT1504	16	SPMT1204	M5x13	T20	334620
063-74-BT50-SP12	63	74	135	236	A	4	2		14				334622
063-104-BT50-SP12	63	104	165	266	A	4	2		20				334624
063-134-BT50-SP12	63	134	195	296	A	4	2		26				334626
080-104-BT50-SP12	80	104	165	266	A	4	2		20				334628
080-144-BT50-SP12	80	144	205	306	A	4	2		28				334630
HMP01- 050-84EC-BT50-SP12	50	84	145	246	B	4	2	AKPT1504	16	SPMT1204	M5x13	T20	334632
063-74EC-BT50-SP12	63	74	135	236	B	4	2		14				334634
063-104EC-BT50-SP12	63	104	165	266	B	4	2		20				334635
063-134EC-BT50-SP12	63	134	195	296	B	4	2		26				334636
080-104EC-BT50-SP12	80	104	165	266	B	4	2		20				334637
080-144EC-BT50-SP12	80	144	205	306	B	4	2		28				334639

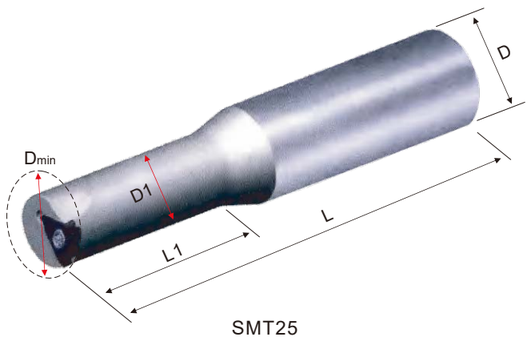
TT

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

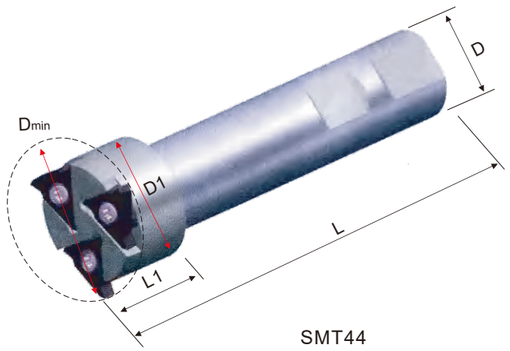
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	a	PCD	CBN-K	CBN-S	UM01	UM07	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		TGF32L 150 200 250 300 350	0.1 0.15 0.15 0.15 0.15	16	2.0 2.8 2.8 2.8 2.8	3.18	1.5 2.0 2.5 3.0 3.5	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●
		TGF32L 150-R0.75 200-R1.0 250-R1.25 300-R1.5	0.75 1.0 1.25 1.5	16	2.0 2.8 2.8 2.8	3.18	R0.75 R1.0 R1.25 R1.5	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●
		TT43L 200 250 300 350 400 500	0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2	22	4.8	5.0	2.0 2.5 3.0 3.5 4.0 5.0	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●
		TT43L 200-R1.0 250-R1.25 300-R1.5 350-R1.75 400-R2.0 500-R2.5	1.0 1.25 1.5 1.75 2.0 2.5	22	4.8	5.0	R1.0 R1.25 R1.5 R1.75 R2.0 R2.5	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●

■ SMT



SMT25
SMT32

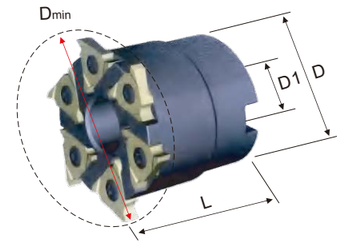


SMT44

Обозначение	Размер Dmin	D	D1	L	L1			Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SMT 25-25KT32-1	25	25	17	125	56			1	TGF32L	M3.5×10	T15	●	335530
32-32KT32-1	32	32	24	125	77			1	TGF32L	M3.5×10	T15	●	335532
39-25KT32-3	39	25	30	125	23			3	TT43L	M5×13	T20	●	335534
44-25KT43-3	44	25	36	125	23			3	TT43L	M5×13	T20	●	335536

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

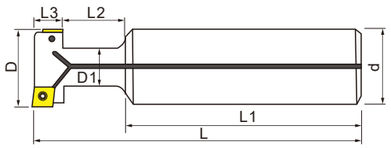
SMT



Обозначение	Размер Dmin	D	D1	L				Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SMT 63-22T43-6	63	50	22	50				6	TT43L	M5×13	T20	●	335538
80-27T43-8	80	50	27	50				8	TT43L	M5×13	T20	●	335539

ATS

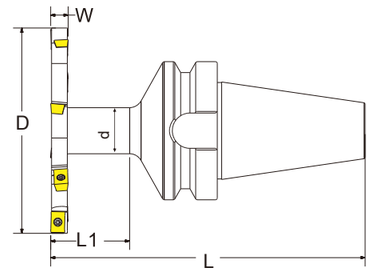




Обозначение	Размер D	d	D1	L	L1	L2	L3	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
ATS-24-11	24	25	12.5	112	80	21	11	2	CCMT060204	M2.5×6	T8	●	335500
ATS-31-14	31	32	16	120	77	30	14	4	CCMT080304	M3×7	T10	●	335502
ATS-39-18	39	32	20	130	80	32	18	4	CCMT09T308	M4×10	T15	●	335504
ATS-49-22	49	32	26	140	80	39	22	4	CCMT120408	M5×11	T20	●	335506

890





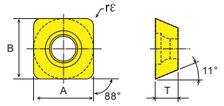
● Высокожесткая цельная конструкция облегчает обработку полостей!

Обозначение	Z	D	W	d	L1	Пластина	Наличие	Номер заказа
890-220172R98.5-BT40	8	98.5	8	21	36	N331.1A-054508	●	335100
890-220172R96-BT40	8	96	8	21	36		●	335102
890-220172R115-BT40	8	115	8	21	36		●	335104

MPHT

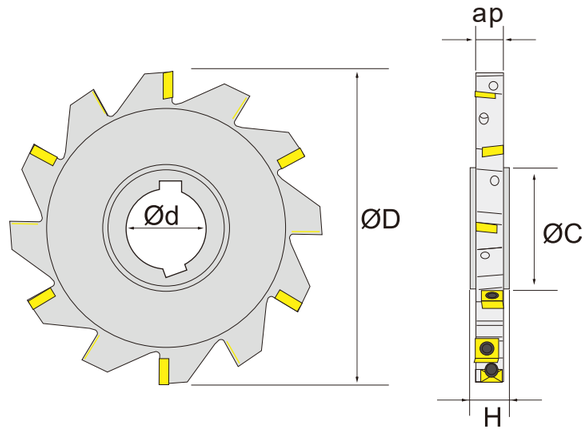
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC30T	UC32S	UP201	UP150	UP157	UP153	UP163
		MPHT 060304-DM	0.4	6.35	6.35	3.18						●	●	●	●	●	●
		080305-DM	0.5	8.3	8.3	3.18						●	●	●	●	●	●
		120408-DM	0.8	12.7	12.7	4.76						●	●	●	●	●	●

■ DMP



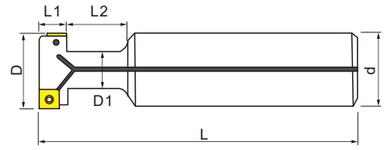


Обозначение	Размер ØD	ØC	Ød	ap	H	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
DMP06-08008-K27	80	41	27	8	12	10	MP□T060304	M2.5X6.5	T8	●	335200
DMP06-10008-K32	100	47	32	8	12	14				●	335202
DMP06-10010-K32	100	47	32	10	14	14				●	335204
DMP06-12510-K40	125	55	40	10	14	16				●	335206
DMP08-12512-K40	125	55	40	12	16	12	MP□T080305	M3X7	T10	●	335208
DMP08-16012-K40	160	62	40	12	16	14				●	335210
DMP12-16012-K40	160	62	40	16	20	12	MP□T120408	M5X13	T20	●	335212
DMP12-16018-K40	160	62	40	18	24	12				●	335214
DMP12-16020-K40	160	62	40	20	26	12				●	335216
DMP12-20016-K50	200	72	50	16	20	14				●	335218
DMP12-20018-K50	200	72	50	18	24	14				●	335220
DMP12-20020-K50	200	72	50	20	26	14				●	335222

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

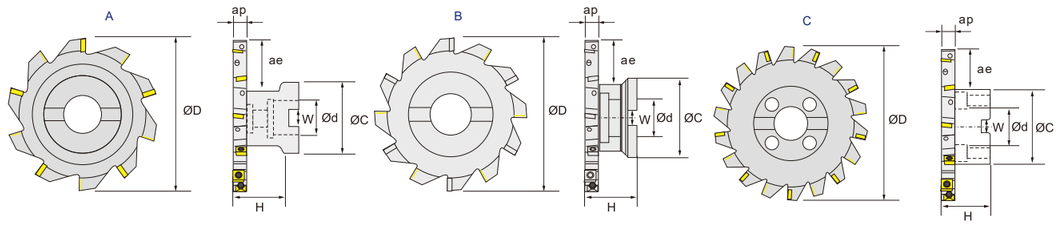
DMP





Обозначение	Размер D	d	D1	L	L1	L2	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
DMP06-21-9	21	25	10	100	9	32	1	MPHT0603..	M2.5×6	T8	●	335510
DMP06-25-11	25	25	12	100	11	35	1	MPHT0603..	M2.5×6	T8	●	335512
DMP08-32-14	32	32	15	110	14	45	2	MPHT0803..	M3×7	T10	●	335514
DMP12-40-18	40	32	19	125	18	55	2	MPHT1204..	M5×11	T20	●	335516
DMP12-50-22	50	40	25	140	22	65	2	MPHT1204..	M5×11	T20	●	335518





Обозначение	Размер ØD	ØC	Ød	ap	W	H	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
DMP06-08008-B22	80	45	22	8	10.4	40	10	MP□T060304	M2.5X6.5	T8	●	335300
DMP06-10008-B27	100	55	27	8	12.4	40	14				●	335302
DMP06-10010-B27	100	55	27	10	12.4	40	14				●	335304
DMP06-12510-B32	125	65	32	10	14.4	50	16				●	335306
DMP08-12512-B32	125	65	32	12	14.4	50	12	MP□T080305	M3X7	T10	●	335308
DMP08-16012-B40	160	89	40	12	16.4	50	14				●	335310
DMP08-20012-B40	200	89	40	12	16.4	50	18				●	335312
DMP12-12512-B32	125	65	32	16	14.4	50	10	MP□T120408	M5X13	T20	●	335314
DMP12-16016-B40	160	89	40	16	16.4	50	12				●	335316
DMP12-16018-B40	160	89	40	18	16.4	50	12				●	335318
DMP12-16020-B40	160	89	40	20	16.4	50	12				●	335320
DMP12-20016-B40	200	89	40	16	16.4	50	14				●	335322
DMP12-20018-B40	200	89	40	18	16.4	50	14				●	335324
DMP12-20020-B40	200	89	40	20	16.4	50	14				●	335326

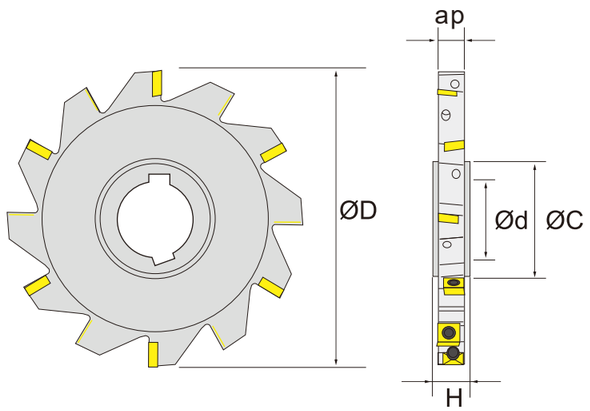
SPMG

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T
		SPMG 050204-TT	0.4	5.0	5.0	2.38
		060204-TT	0.4	6.0	6.0	2.38
		07T308-TT	0.8	7.94	7.94	3.97
		090408-TT	0.8	9.8	9.8	4.30
		110408-TT	0.8	11.5	11.5	4.8
		140512-TT	1.2	14.3	14.3	5.0

P-6D CBN-K CBN-S UM60 UM65 UC32S UP201 UP150 UP151 UP153 UP163



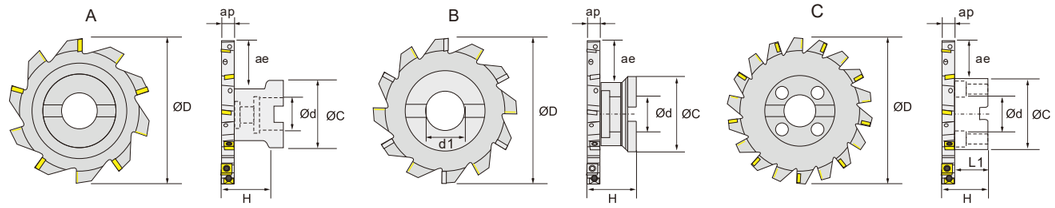


Обозначение	Размер ØD	ap	Ød	H	ØC	T	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
SMP-80-06-8T-K22	80	6	22	12	44	2X4	SPMG050204	TS2003	T6	●	335600
SMP-80-08-8T-K22		8					SPMG060204	TS2202	T6	●	335602
SMP-80-10-8T-K22		10								●	335604
SMP-80-12-8T-K22		12					SPMG07T308	TS2511	T8	●	335606
SMP-100-06-10T-K27	100	6	27		50	2X5	SPMG050204	TS2003	T8	●	335608
SMP-100-08-10T-K27		8					SPMG060204	TS2202	T8	●	335610
SMP-100-10-10T-K27		10								●	335612
SMP-100-12-10T-K27		12					SPMG07T308	TS2511	T8	●	335614
SMP-100-14-10T-K27		14		16			SPMG090408	TS3504	T15	●	335616
SMP-100-16-10T-K27		16								●	335618
SMP-125-06-12T-K32	125	6	32	12	65	2X6	SPMG050204	TS2003	T6	●	335620
SMP-125-08-12T-K32		8					SPMG060204	TS2202	T6	●	335622
SMP-125-10-12T-K32		10								●	335624
SMP-125-12-12T-K32		12					SPMG07T308	TS2511	T8	●	335626
SMP-125-14-12T-K32		14		16			SPMG090408	TS3504	T15	●	335628
SMP-125-16-12T-K32		16								●	335630
SMP-125-18-10T-K32		18		20		2X5	SPMG110408	TS4006	T15	●	335632
SMP-125-20-10T-K32		20								●	335634
SMP-125-25-10T-K32		25		25			SPMG140512	TS5009	T20	●	335636
SMP-160-12-16T-K40	160	12	40	12	75	2X8	SPMG07T308	TS2511	T8	●	335638
SMP-160-16-16T-K40		16		16			SPMG090408	TS3504	T15	●	335640
SMP-160-18-12T-K40		18		20		2X6	SPMG110408	TS4006	T15	●	335642
SMP-160-20-12T-K40		20								●	335644
SMP-160-25-12T-K40		25		25			SPMG140512	TS5009	T20	●	335646
SMP-200-16-18T-K40	200	16	40	16	80	2X9	SPMG090408	TS3504	T15	●	335648
SMP-200-18-14T-K40		18		20		2X7	SPMG110408	TS4006	T15	●	335650
SMP-200-20-14T-K40		20								●	335652
SMP-200-25-14T-K40		25		25			SPMG140512	TS5009	T20	●	335654

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

SMP



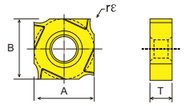


Обозначение	Размер ØD	ap	H	L1	ØC	d1	Ød	T	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
SMP-80-06-8T-B22	80	6	40	22	45	32	22	2X4	SPMG050204	TS2003	T6	●	335700
SMP-80-08-8T-B22		8							SPMG060204	TS2202	T6	●	335702
SMP-80-10-8T-B22		10										●	335704
SMP-80-12-8T-B22		12							SPMG07T308	TS2511	T8	●	335706
SMP-100-06-10T-B27	100	6	40	22	50	32	27	2X5	SPMG050204	TS2003	T8	●	335708
SMP-100-08-10T-B27		8							SPMG060204	TS2202	T8	●	335710
SMP-100-10-10T-B27		10										●	335712
SMP-100-12-10T-B27		12							SPMG07T308	TS2511	T8	●	335714
SMP-100-14-10T-B27		14							SPMG090408	TS3504	T15	●	335716
SMP-100-16-10T-B27		16										●	335718
SMP-125-06-12T-B32	125	6	45	25	70	46	32	2X6	SPMG050204	TS2003	T6	●	335720
SMP-125-08-12T-B32		8							SPMG060204	TS2202	T6	●	335722
SMP-125-10-12T-B32		10										●	335724
SMP-125-12-12T-B32		12							SPMG07T308	TS2511	T8	●	335726
SMP-125-14-12T-B32		14							SPMG090408	TS3504	T15	●	335728
SMP-125-16-12T-B32		16										●	335730
SMP-125-18-10T-B32		18						2X5	SPMG110408	TS4006	T15	●	335732
SMP-125-20-10T-B32		20										●	335734
SMP-125-25-10T-B32		25							SPMG140512	TS5009	T20	●	335736
SMP-160-12-16T-B40	160	12	50	28	80	52	40	2X8	SPMG07T308	TS2511	T8	●	335738
SMP-160-16-16T-B40		16							SPMG090408	TS3504	T15	●	335740
SMP-160-18-12T-B40		18						2X6	SPMG110408	TS4006	T15	●	335742
SMP-160-20-12T-B40		20										●	335744
SMP-160-25-12T-B40		25							SPMG140512	TS5009	T20	●	335746
SMP-200-16-18T-B40	200	16	50	28	80	52	40	2X9	SPMG090408	TS3504	T15	●	335748
SMP-200-18-14T-B40		18						2X7	SPMG110408	TS4006	T15	●	335750
SMP-200-20-14T-B40		20										●	335752
SMP-200-25-14T-B40		25							SPMG140512	TS5009	T20	●	335754

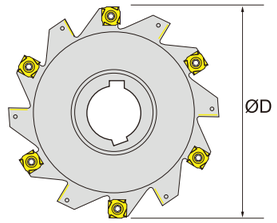
XSEQ

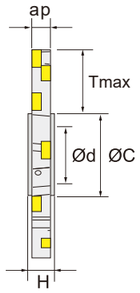
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC25	UC22S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		XSEQ 1202		12.7	12.7	2.3							●	●			
		1203		12.7	12.7	3.0							●	●			
		12T3		12.7	12.7	3.5							●	●			
		1204		12.7	12.7	4.0							●	●			
		12T4		12.7	12.7	4.5							●	●			





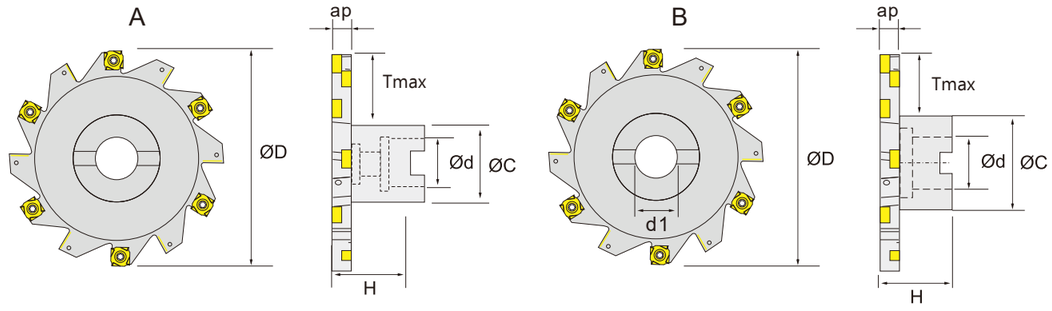


Обозначение	Размер ØD	ap	Ød	H	ØC	Tmax	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
SMP01- 100X4-K27-10	100	4	27	12	45	25	XSEQ1202	M4x3.2X	T15	●	335800
100X5-K27-10		5					XSEQ1203	M4x4.2X		●	335802
100X6-K27-10		6					XSEQ12T3	M4x5.1X		●	335804
100X7-K27-10		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335806
100X8-K27-10		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335808
SMP01- 125X4-K40-16	125	4	40	12	56	32	XSEQ1202	M4x3.2X	T15	●	335810
125X5-K40-16		5					XSEQ1203	M4x4.2X		●	335812
125X6-K40-16		6					XSEQ12T3	M4x5.1X		●	335814
125X7-K40-16		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335816
125X8-K40-16		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335818
SMP01- 160X4-K40-16	160	4	40	12	67	45	XSEQ1202	M4x3.2X	T15	●	335820
160X5-K40-16		5					XSEQ1203	M4x4.2X		●	335822
160X6-K40-16		6					XSEQ12T3	M4x5.1X		●	335824
160X7-K40-16		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335826
160X8-K40-16		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335828
SMP01- 200X6-K50-18	200	6	50	12	71	62	XSEQ12T3	M4x5.1X	T15	●	335830
200X7-K50-18		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335832
200X8-K50-18		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335834
SMP01- 250X6-K50-24	250	6	50	12	71	87	XSEQ12T3	M4x5.1X	T15	●	335836
250X7-K50-24		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335838
250X8-K50-24		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335840

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

SMP01

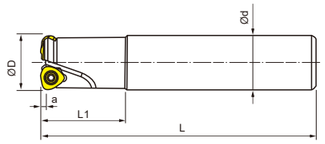


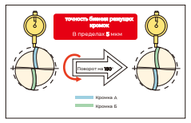


Обозначение	Размер ØD	ap	Ød	H	ØC	Tmax	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
SMP01- 063X4-A22-08	63	4	22	40	32	14	XSEQ1202	M4x3.2X	T15	●	335850
063X5-A22-08		5					XSEQ1203	M4x4.2X		●	335852
063X6-A22-08		6					XSEQ12T3	M4x5.1X		●	335854
063X7-A22-08		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335856
063X8-A22-08		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335858
SMP01- 080X4-A22-08	80	4	22	50	40	18	XSEQ1202	M4x3.2X	T15	●	335860
080X5-A22-08		5					XSEQ1203	M4x4.2X		●	335862
080X6-A22-08		6					XSEQ12T3	M4x5.1X		●	335864
080X7-A22-08		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335866
080X8-A22-08		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335868
SMP01- 100X4-A27-10	100	4	27	50	48	23	XSEQ1202	M4x3.2X	T15	●	335870
100X5-A27-10		5					XSEQ1203	M4x4.2X		●	335872
100X6-A27-10		6					XSEQ12T3	M4x5.1X		●	335874
100X7-A27-10		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335876
100X8-A27-10		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335878
SMP01- 125X6-B32-12	125	6	32	50	70	30	XSEQ12T3	M4x5.1X	T15	●	335880
125X7-B32-12		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335882
125X8-B32-12		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335884
SMP01- 160X6-B40-16	160	6	40	50	70	41	XSEQ12T3	M4x5.1X	T15	●	335886
160X7-B40-16		7					XSEQ1204	M4x6.1X		●	335888
160X8-B40-16		8					XSEQ12T4	M4x7.1X		●	335890

AJX







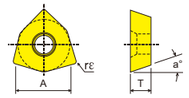
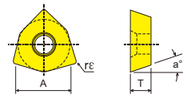
★ Наиболее подходит для обработки с большой подачей.

Обозначение	Размер					Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L	L1	a							
AJX06R16-16-120-2T	16	16	120	30	1	2	JOMW06T215ZZSR	-	M2.5×6	T8	●	321100
AJX06R16-16-160-2T	16	16	160	40	1	2					●	321102
AJX06R16-17-120-2T	17	16	120	40	1	2					●	321104
AJX06R16-17-160-2T	17	16	160	40	1	2					●	321106
AJX06R16-17-200-2T	17	16	200	50	1	2					●	321108
AJX06R16-18-150-2T	18	16	150	40	1	2					●	321110
AJX08R20-20-160-2T	20	20	160	40	1.5	2	JOMW08320ZZSR	-	M3×7	T10	●	321112
AJX08R20-20-200-2T	20	20	200	50	1.5	2					●	321114
AJX08R20-20-250-2T	20	20	250	60	1.5	2					●	321116
AJX08R20-21-160-2T	21	20	160	40	1.5	2					●	321118
AJX08R20-21-200-2T	21	20	200	50	1.5	2					●	321120
AJX08R20-21-250-2T	21	20	250	60	1.5	2					●	321122
AJX08R20-22-160-2T	22	20	160	40	1.5	2					●	321124
AJX08R20-22-200-2T	22	20	200	50	1.5	2					●	321126
AJX09R25-25-150-2T	25	25	150	40	2	2	JOMW09T320ZDSR	AJX-09	M4×10	T15	●	321128
AJX09R25-25-200-2T	25	25	200	50	2	2					●	321130
AJX09R25-25-250-2T	25	25	250	60	2	2					●	321132
AJX09R25-25-300-2T	25	25	300	60	2	2					●	321134
AJX09R25-26-150-2T	26	25	150	40	2	2					●	321136
AJX09R25-26-200-2T	26	25	200	50	2	2					●	321138
AJX09R25-26-250-2T	26	25	250	60	2	2					●	321140
AJX09R25-26-300-2T	26	25	300	60	2	2					●	321142
AJX09R25-28-160-2T	28	25	160	40	2	2					●	321144
AJX09R25-28-200-2T	28	25	200	50	2	2					●	321146
AJX09R25-28-250-2T	28	25	250	60	2	2					●	321148
AJX09R25-28-300-2T	28	25	300	60	2	2					●	321150
AJX09R25-30-160-2T	30	25	160	40	2	2					●	321152
AJX09R25-30-200-2T	30	25	200	50	2	2					●	321154
AJX09R25-30-250-2T	30	25	250	60	2	2					●	321156
AJX09R25-30-300-2T	30	25	300	60	2	2					●	321158
AJX09R25-32-160-2T	32	25	160	40	2	2					●	321160
AJX09R25-32-200-2T	32	25	200	50	2	2					●	321162
AJX09R25-32-250-2T	32	25	250	60	2	2					●	321164
AJX09R25-32-300-2T	32	25	300	60	2	2					●	321166
AJX12R32-25-160-2T	25	32	160	40	2	2	JDMT120420ZDSR	AJX-12	M4×10	T15	●	321168
AJX12R32-25-200-2T	25	32	200	50	2	2					●	321170
AJX12R32-25-250-2T	25	32	250	60	2	2					●	321172
AJX12R32-25-300-2T	25	32	300	60	2	2					●	321174
AJX12R32-30-160-2T	30	32	160	40	2	2					●	321176
AJX12R32-30-200-2T	30	32	200	50	2	2					●	321178
AJX12R32-30-250-2T	30	32	250	60	2	2					●	321180
AJX12R32-30-300-2T	30	32	300	60	2	2					●	321182
AJX12R32-32-150-3T	32	32	150	40	2	3					●	321184
AJX12R32-32-200-3T	32	32	200	50	2	3					●	321186
AJX12R32-32-250-3T	32	32	250	60	2	3					●	321188
AJX12R32-32-300-3T	32	32	300	60	2	3					●	321190
AJX12R32-33-160-2T	33	32	160	40	2	2					●	321192
AJX12R32-33-200-2T	33	32	200	50	2	2					●	321194
AJX12R32-33-250-2T	33	32	250	60	2	2					●	321196
AJX12R32-35-150-3T	35	32	150	40	2	3					●	321198
AJX12R32-35-200-3T	35	32	200	50	2	3					●	321200
AJX12R32-35-250-3T	35	32	250	60	2	3					●	321202
AJX12R32-35-300-3T	35	32	300	60	2	3					●	321204
AJX12R32-40-150-3T	40	32	150	40	2	3					●	321206
AJX12R32-40-200-3T	40	32	200	50	2	3					●	321208
AJX12R32-40-250-3T	40	32	250	60	2	3					●	321210
AJX14R42-50-180-4T	50	42	180	35	2	4	JDMT140520ZDSR	AJX-14	M5×10	T20	●	321212

JDMW

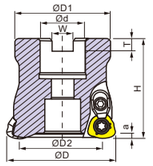
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ● ✕ ✕ ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ✕ ✕ ✕ ● ●
K	Чугун	● ● ● ✕ ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕ ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕ ● ●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	rε	A	T	a°	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UP20S	UP20	UP150	UP152	UP153	UP163
		JOMW 06T215ZZSR-FT	1.5	6.35	2.78	13°									●	●	
		080320ZZSR-FT	2.0	8.0	3.18	13°									●	●	
		JDMW 09T320ZDSR-FT	2.0	9.525	3.97	15°									●	●	
		120420ZDSR-FT	2.0	12.0	4.76	15°									●	●	
		140520ZDSR-FT	2.0	14.0	5.56	15°									●	●	
		JOMT 06T215ZZSR-JM	1.5	6.35	2.78	13°									●	●	
		080320ZZSR-JM	2.0	8.0	3.18	13°									●	●	
		JDMT 09T320ZDSR-JM	2.0	9.525	3.97	15°									●	●	
		120420ZDSR-JM	2.0	12.0	4.76	15°									●	●	
		140520ZDSR-JM	2.0	14.0	5.56	15°									●	●	

■ Торцевая фрезерная головка для обработки с быстрой подачей





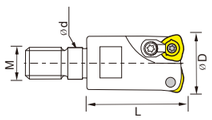
★ Использование пластины с положительным углом 15 °.
★ Двойная жесткость зажимного корпуса.
★ Наиболее подходит для обработки с большой подачей.
★ Со стандартными отверстиями для охлаждения.
★ 3 угла кромки пластины специальной формы

Обозначение	Размер						Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	D1	D2	d	H	W	T	a						
AJX12R50-22-3T	50	47	38.3	22	50	10.4	6.3	1.5	JDMW120420ZDSR-FT	AJX-12	M4×10	T15	●	321200
AJX12R50-22-4T	50	47	38.3	22	50	10.4	6.3	1.5					●	321202
AJX12R63-22-4T	63	30	51.3	22	50	10.4	6.3	1.5					●	321204
AJX14R63-22-3T	63	30	51.1	22	50	10.4	6.3	2	JDMW140520ZDSR-FT	AJX-14	M5×12	T20	●	321206
AJX14R63-22-4T	63	30	51.1	22	50	10.4	6.3	2					●	321208
AJX14R80-27-4T	80	76	68.1	27	50	12.4	7	2					●	321210
AJX14R100-32-5T	100	96	88.1	32	50	14.4	8	2					●	321212

■ Фрезерная головка AJX с высокой подачей

■ Низкая скорость, высокая подача
Эффективность резания в 3 раза выше, чем у обычных фрез с круглым концом. Коническая конструкция обладает высокой жесткостью.



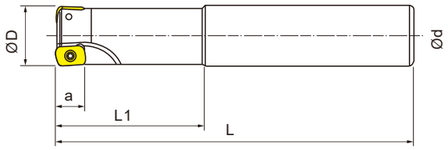


Обозначение	Размер				Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	L	d	M							
AJX06R162AM0830	16	30	8.5	M8	2	JOMW06T215 ZZSR-FT	-	M2.5X6	T8	●	321300
AJX06R172AM0830	17	30	8.5	M8	2					●	321302
AJX08R202AM1030	20	30	10.5	M10	2	JOMW080320 ZZSR-FT	-	M3X6	T15	●	321304
AJX08R212AM1030	21	30	10.5	M10	2					●	321306
AJX08R222AM1030	22	30	10.5	M10	2					●	321308
AJX09R252AM1235	25	35	12.5	M12	2	JDMW09T320 ZDSR-JM	AJX09	M3.5X8	T15	●	321310
AJX09R262AM1235	26	35	12.5	M12	2					●	321312

ASR



- Двойной зажимной механизм обладает хорошей жесткостью.
- Лучше всего подходит для обработки с большой подачей.
- Со стандартными отверстиями для охлаждения
- Пластина представляет собой модель с четырьмя режущими кромками специальной формы.



Обозначение	Размер				Z	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	d	L	L1						
ASR06R16-16-120-2T	16	16	120	40	2				●	321500
ASR06R16-16-150-2T	16	16	150	40	2				●	321502
ASR06R16-16-200-2T	16	16	200	50	2				●	321504
ASR06R16-17-120-2T	17	16	120	40	2				●	321506
ASR06R16-17-150-2T	17	16	150	40	2				●	321508
ASR06R16-17-200-2T	17	16	200	50	2				●	321510
ASR06R20-20-120-3T	20	20	120	40	3(2)				●	321512
ASR06R20-20-150-3T	20	20	150	40	3(2)				●	321514
ASR06R20-20-200-3T	20	20	200	50	3(2)				●	321516
ASR06R20-21-120-3T	21	20	120	40	3(2)				●	321518
ASR06R20-21-150-3T	21	20	150	40	3(2)				●	321520
ASR06R20-21-200-3T	21	20	200	50	3(2)				●	321522
ASR06R25-25-150-3T	25	25	150	50	3(4)				●	321524
ASR06R25-25-200-3T	25	25	200	50	3(4)				●	321526
ASR06R25-25-250-3T	25	25	250	60	3(4)				●	321528
ASR06R25-26-150-3T	26	25	150	50	3(4)				●	321530
ASR06R25-26-200-3T	26	25	200	50	3(4)	EPNW0603TN-8 EPMT0603TN-8	M2.5×6	T8	●	321532
ASR06R25-26-250-3T	26	25	250	60	3(4)				●	321534
ASR06R25-28-180-4T	28	25	180	60	4				●	321536
ASR06R25-30-200-4T	30	25	200	60	4				●	321538
ASR06R25-30-250-4T	30	25	250	60	4				●	321540
ASR06R32-32-150-4T	32	32	150	50	4(5)				●	321542
ASR06R32-32-200-4T	32	32	200	60	4(5)				●	321544
ASR06R32-32-250-4T	32	32	250	60	4(5)				●	321546
ASR06R32-33-160-4T	33	32	160	-	4				●	321548
ASR06R32-33-200-4T	33	32	200	-	4				●	321550
ASR06R32-35-150-4T	35	32	150	50	4(5)				●	321552
ASR06R32-35-200-4T	35	32	200	50	4(5)				●	321554
ASR06R32-35-250-4T	35	32	250	60	4(5)				●	321556
ASR06R32-40-150-4T	40	32	150	50	4(6)				●	321558
ASR06R32-40-200-4T	40	32	200	50	4(6)				●	321560
ASR06R32-40-250-4T	40	32	250	60	4(6)				●	321562
ASR08R20-20-130-2T	20	20	130	50	2	EPNW0803TN-10 EPEW0803TN-10	M3.5×8	T15	●	321564
ASR08R20-20-180-2T	20	20	180	100	2				●	321566
ASR08R20-20-250-2T	20	20	250	130	2				●	321568
ASR10R25-25-140-2T	25	25	140	60	2	EDNW10T3TN-10 EDEW10T3TN-10	M4×9 Прижимная пластина ASR10Y Винт прижимной пластины MS3508	T15	●	321570
ASR10R25-25-200-2T	25	25	200	120	2				●	321572
ASR10R25-25-300-2T	25	25	300	180	2				●	321574
ASR13R32-30-150-2T	30	32	150	70	2	ED..13T4TN-15(Z) ED.W13T4TN-10	M5×10 Прижимная пластина ASR13Y Винт прижимной пластины MS4009	T20	●	321576
ASR13R32-30-200-2T	30	32	200	120	2				●	321578
ASR13R32-30-300-2T	30	32	300	180	2				●	321580
ASR13R32-32-150-2T	32	32	150	70	2				●	321582
ASR13R32-32-200-2T	32	32	200	120	2				●	321584
ASR13R32-32-300-2T	32	32	300	180	2				●	321586

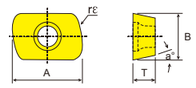
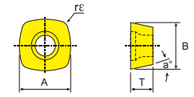
■ Державка инструмента сначала подвергается общей термообработке (твердость достигает 48HRC), а затем шлифуется.
Это позволяет избежать деформации корпуса фрезы при вторичной термообработке, тем самым обеспечивая точность и сверхжесткость.

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

EPNW
SDNW

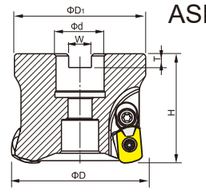
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	PCBN-K	PCBN-S	UN60	UK01	UC25S	UP20	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь	●	●			✕	✕	✕	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь					●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун	●	●			●	✕	✕				
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●							
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕	✕	●	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕	✕	●	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	a°
		EPNW 0603TN-8	8	10	6.35	3.18	11°
		EPMT 0603TN-8	8	12	6.35	3.18	11°
		EDNW 12T3TN-10	10	10	10	3.97	15°
		EDMT 12T3TN-10	10	12	10	3.97	15°
		EPNW 0803TN-10	10	8.1	8.1	3.18	11°
		EDNW 10T3TN-10	10	10	10	3.97	15°
		SDNW 1205ZDTN-R15	15	12.7	12.7	5.56	15°
		SDMT 1205ZDTN-R15	15	12.7	12.7	5.56	15°
		EDNW 13T4TN-10	10	13.5	13.5	5.56	15°
		13T4TN-15	15	13.5	13.5	5.56	15°
		SDNW 1505ZDTN-R15	15	15.875	15.875	5.56	15°
		SDMT 1505ZDTN-R15	15	15.875	15.875	5.56	15°
		带修光刃 1505ZDTN-C15	15	15.875	15.875	5.56	

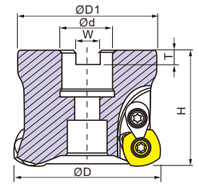
ASR





ASF

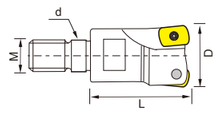




Обозначение	Размер						Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	D1	d	H	W	T						
ASR06R50-22-4T	50	47	22	50	10.4	6.3	EPNW0603TN-8 EPMT0603TN-8		M2.5×6	T8	●	321700
ASR06R63-22-4T	63	60	22	50	10.4	6.3					●	321702
ASF15R80-27-5T	80	70	27	50	12.4	7	SDNW1505ZDTN-R15 SDMT1505ZDTN-R15 SDEW1505ZDTN-R15	ASRT-15	M5×12	T20	●	321704
ASF15R100-32-5T	100	90	32	50	14.4	8					●	321706
ASF15R125-40-6T	125	90	40	50	16.4	9					●	321708
ASF15R160-40-8T	160	120	40	50	16.4	9					●	321710
ASF15R200-60-8T	200	120	60	50	25.7	14					●	321712
ASF15R200-60-10T	200	120	60	50	25.7	14					●	321714

ASRM





Обозначение	Размер				Z	Пластина	Винт	Ключ	Нали-чие	Номер заказа
	D	L	d	M						
ASRM2016R-2	16	25	8.5	M8	2	EPNW0603TN-8 EPMT0603TN-8 EPMT0603EN-8LF	M2.5X6	T8	●	321800
ASRM2017R-2	17	25	8.5	M8	2				●	321802
ASRM2018R-2	18	25	8.5	M8	2				●	321804
ASRM2020R-3	20	30	10.5	M10	3				●	321806
ASRM2021R-3	21	30	10.5	M10	3				●	321808
ASRM2022R-3	22	30	10.5	M10	3				○	321810
ASRM2025R-4	25	35	12.5	M12	4				●	321812
ASRM2026R-4	26	35	12.5	M12	4				●	321814
ASRM2028R-4	28	35	12.5	M12	4				○	321816
ASRM2030R-4	30	40	17	M16	4				○	321818
ASRM2032R-5	32	40	17	M16	5				○	321820
ASRM2040R-6	40	40	17	M16	6	EPNW0803TN-10 EPEW0803TN-10	M3.5×8	T15	○	321822
ASRM0020-2	20	30	10.5	M10	2				○	321824
ASRM0021-2	21	30	10.5	M10	2	EDNW10T3TN-10 EDEW10T3TN-10	M4×9 Прижимная пластина ASR10Y Винт прижимной пластины MS3508	T15	○	321826
ASRM0025-2	25	35	12.5	M12	2				○	321828
ASRM0026-2	26	35	12.5	M12	2				○	321830
ASRM0030-3	30	40	17	M16	3				○	321832
ASRM0032-3	32	40	17	M16	3				○	321834
ASRM0035-3	35	40	17	M16	3				○	321836
ASRM0040-4	40	40	17	M16	4				○	321838

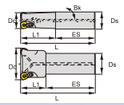
ASR

Экономичный 4-х угольный тип ASR.
Благодаря высокой скорости подачи при фрезеровании на большой глубине эффективность обработки в 3-5 раз выше, чем у обычных фрез, что позволяет снизить затраты на обработку.
Режущая кромка имеет уникальную R-образную форму с максимальной глубиной резания 2 мм.

ARPF тип державки инструмента
○Заполните числа □Заполните английские буквы



Тип A (обычный тип)
Тип B (тип с подрезом)



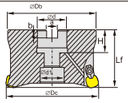
Тип		Обозначение	Наличие	Z	Размер: Внешний диаметр Dc	Полная длина L	Диаметр хвостовика Ds	Длина обнижения L1	Длина хвостовика	Bk	Форма	Пластина
Тип державки инструмента	Обычный	ASRFS4032R	●	2	32	150	32	70	80	-	A	SDNW1 205ZDTN-R15 SDMT1 205ZDTN-R15
		ASRFS4040R	●	3	40	150	42	70	80	1.4°		
		ASRFS4050R	●	4	50	150	42	50	100	-	B	
		ASRFS4063R	●	4	63	150	42	50	100	-		
	Длинный	ASRFL4032R	●	2	32	200	32	120	80	-	A	
		ASRFL4040R	●	3	40	220	42	120	100	0.6°		
		ASRFL4050R	●	3	50	250	42	50	200	–	B	
		ASRFL4063R	●	4	63	250	42	50	200	–		
	Очень длинный	ASRFE4032R	●	2	32	300	32	180	120	–	A	
		ASRFE4040R	●	2	40	300	42	180	120	0.4°		

Запчасти

Обозначение	Винт прижимной пластины		Прижимной комплект	Ключ	Средство против заклинивания резьбы
		Высокий крутящий момент			
ASRF S/L/E 4○○○R ASRF 4○○○R-○ ASRF4○○○RM-○	262-142	2. 9	CM4-141	105-T15	

ARPF4○○○R(M) Тип режущей головки





Тип		Обозначение	Z	Внешний диаметр Dc	ØDb	Lf	H	a	b	Ød	Ød1	Наличие	Пластина
Тип державки инструмента	Внутренний диаметр, размер в дюймах	ASRF4050R-3	3	50	47	50	19	8.4	5	22.225	17	●	SDNW1 205ZDTN-R15 SDMT1 205ZDTN-R15
		ASRF4050R-4	4	50	47	50	19	8.4	5	22.225	17	●	
		ASRF4063R-3	3	63	60	50	19	8.4	5	22.225	17	●	
		ASRF4063R-4	4	63	60	50	19	8.4	5	22.225	17	●	
		ASRF4080R-4	4	80	76	70	32	12.7	8	31 75	26	●	
		ASRF4080R-5	5	80	76	70	32	12.7	8	31 75	26	●	
		ASRF4100R-5	5	100	96	70	32	12.7	8	31 75	26	●	
		ASRF4100R-6	6	100	96	70	32	12.7	8	31 75	26	●	
	Внутренний диаметр метрический размер	ASRF4050RM-3	3	50	47	50	20	10.4	6.3	22	17	●	
		ASRF4050RM-4	4	50	47	50	20	10.4	6.3	22	17	●	
		ASRF4063RM-3	3	63	60	50	20	10.4	6.3	22	17	●	
		ASRF4063RM-4	4	63	60	50	20	10.4	6.3	22	17	●	
		ASRF4080RM-5	5	80	76	70	22	12.4	7	27	20	●	
		ASRF41 00RM-6	6	100	96	70	25.5	14.4	8	32	26	●	

Рис.1 Стандартная форма

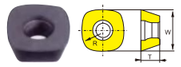
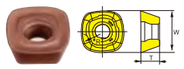


Рис.2 Со стружколомом



P	Сталь				■	■				■	□	□	
M	SUS и др.				□	□	■	■		■	□		
K	FC.FCD				□	□				■	□		
H	Материал высокой твердости	■	■	■	■								

■ —Первая рекомендация для общей обработки
□ —Вторая рекомендация для общей обработки

Обозначение	Точность	покрытие AJ	покрытие JP	покрытие AJ	покрытие JP	покрытие AJ	покрытие JM	покрытие GX	покрытие JS	С-покрытие		Размер: P	T	W	Форма	Пластина
		JP4105	JP4005	JP4120	JP4020	JM4160	JM4060	GX2140	JS4045	JS4060	CY250					
SDNW1205ZDTN-R15	уровень N	④	●	④	●	④	●	●	○	●	●	15	5.56	12.7	Рис.1	ASRFS/L/E4○○○R ASRF4○○○R-○ ASRF4○○○ RM-○
SDMT1205ZDTN-R15	уровень N	④	●	④	●	④	●	●	○	●	●				Рис.2	

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

MFH



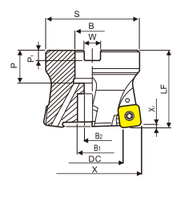


Рисунок 1

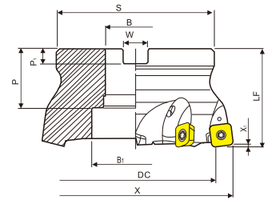


Рисунок 2

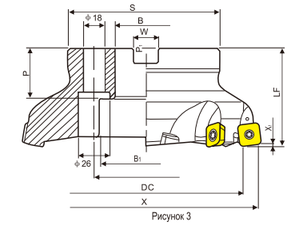


Рисунок 3

■ Размер режущей головки (тип SOMT10)

Интер-фейс	Обозначение	Z	Размеры (мм): X	DC: GM/GH	DC: LD	DC: FL	S	B	B1	B2	LF	P	P1	W	X1	X2*1	передний угол A ■ R	Отверстие для подачи СОЖ	Форма	Масса (kg)	Макс. скорость (min-1)	Наличие
Брит. хар-ки	MFH 050R-10-4T	4	50	33	37.5	36.5	47	22.225	19	11	50	19	5	8.4	1.5 *2 (3.5)	1.2	+10°	Есть	Рис. 1	0. 4	10000	●
	050R-10-5T	5																				●
	063R-10-5T	5	63	46	50.5	49.5	60													0. 7	8800	●
	063R-10-6T	6																				●
	080R-10-7T	7	80	63	67.5	66.5	76	31.75	26	17	63	32	8	12.7						1. 3	7600	●
Метрич. хар-ки	MFH 050R-10-4T-M	4	50	33	37.5	36.5	47	22	19	11	50	21	6.3	10.4			+10°	Есть	Рис. 1	0. 4	10000	●
	050R-10-5T-M	5																				●
	063R-10-5T-22M	5	63	46	50.5	49.5	60													0. 7	8800	●
	063R-10-6T-22M	6																				●
	063R-10-5T-27M	5						27	20	13		24	7	12.4								●
	063R-10-6T-27M	6																				●
	080R-10-7T-M	7	80	63	67.5	66.5	76				63									1. 6	7600	●

*1 Размеры APMX2 см. на следующей странице.
*2 Размеры ( ) указывают размеры при установке пластин LD.

■ Размер режущей головки (тип SOMT14)

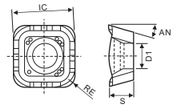
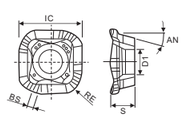
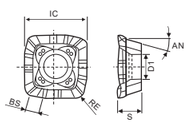
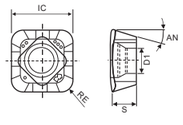
Интер-фейс	Обозначение	Z	Размеры (мм): X	DC: GM/GH	DC: LD	DC: FL	S	B	B1	B2	LF	P	P1	W	X1	X2*1	передний угол A ■ R	Отверстие для подачи СОЖ	Форма	Масса (kg)	Макс. скорость (min-1)	Наличие
Брит. хар-ки	MFH 050R-14-4T	4	50	27	33	32	47	22.225	12	-	50	19	5		2 *2 (5)	2	+10	Есть	Рис. 1	0.4	8800	●
	063R-14-4T	4	63	40	46	45	60		19	11										0.6	7400	●
	063R-14-5T	5																				●
	080R-14-5T	5	80	57	63	62	76	31.75	26	17	63	32	8	12.7						1.3	6400	●
	080R-14-6T	6																				●
	100R-14-6T	6	100	77	83	82	96													2.4	5600	●
	100R-14-7T	7																				●
	125R-14-7T	7	125	102	108	107	100	38.1	55	-		38	10	15.9					Рис. 2	2.9	4800	●
	160R-14-8T	8	160	137	143	142		50.8	72				11	19.1				Есть		3.9	4200	●
Метрич. хар-ки	MFH 050R-14-4T-M	4	50	27	33	32	47	22	12		50	21	6.3	10.4			+10 °	Есть	Рис. 1	0.4	8800	●
	063R-14-4T-22M	4	63	40	46	45	60		19	11										0.6	7400	●
	063R-14-5T-22M	5																				●
	063R-14-4T-27M	4						27	20	13		24	7	12.4								●
	063R-14-5T-27M	5																				●
	080R-14-5T-M	5	80	57	63	62	76				63				2 *2 (5)	2				1.4	6400	●
	080R-14-6T-M	6																				●
	100R-14-6T-M	6	100	77	83	82	96	32	26	17		28	8	14.4					Рис. 2	2.4	5600	●
	100R-14-7T-M	7																				●
	125R-14-7T-M	7	125	102	108	107	100	40	55	-		33	89	16.4						2.8	4800	●
	160R-14-8T-M	8	160	137	143	142			68	-		32						Есть	Рис. 3	3.7	4200	●

*1 Размеры APMX2 см. на следующей странице.
*2 Размеры ( ) указывают размеры при установке пластин LD.

Обозначение	Компонент: Крепёжные винты	Компонент: Ключ	Компонент: Высокотемпературная смазка	Компонент: Болты крепления конического хвостовика	Применяемая пластина
MFH 050R-10-...	SB-4090TRPN	DTPM-15	P-37	HH10X30	SOMT100420ER-GM SOMT100420ER-LD SOMT100420ER-FL
050R-10-...-M					
063R-10-...					
063R-10-...-22M					
063R-10-...-27M				HH12X35	
080R-10-...				HH16X40	
080R-10-...-M				HH12X35	
MFH 050R-14-...	SB-501200TRP	TTP-20	P-37	W10X30	SOMT140520ER-GM SOMT140520ER-LD SOMT140514ER-FL
050R-14-...-M					
063R-14-...				HH10X30	
063R-14-...-22M					
063R-14-...-27M				HH12X35	
080R-14-...				HH16X40	
080R-14-...-M				HH12X35	
100R-14-...				HH16X40	
100R-14-...-M				-	
125R-14-...				-	
160R-14-...				-	

Момент затяжки для крепления пластины 3,5 Н·м.

Момент затяжки для крепления пластины 3,5 Н·м.

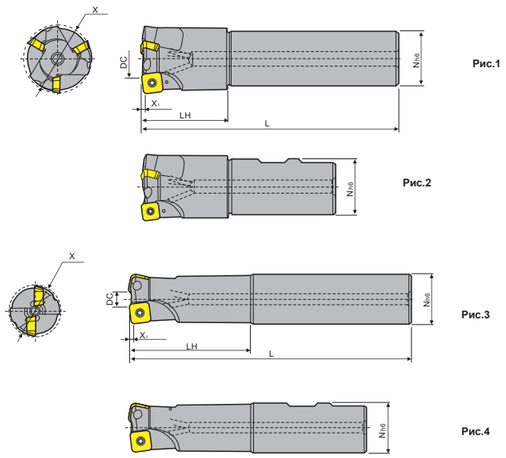
Показано правое исполнение пластин	Обозначение	Размеры: IC	S	D1	BS	RE	Угол: AN	CVD-покрытие Карбид: CA6535	Покрытие NANO: Pr1535	PR1525	PR1510	Покрытие HARO: PR015S
 	SOMT100420ER-GM	10.30	4.58	4.6	-	2.0	16°					
	140520ER-GM	14.14	5.56	5.8								
 	SOMT100420ER-LD	10.45	4.58	4.6	0.9	2.0	16°					
	140520ER-LD	14.76	5.56	5.8	1.6							
 	SOMT100420ER-FL	10.44	4.58	4.6	1.4	2.0	16°					
	140514ER-FL	14.57	5.56	5.8	3.1	1.4						
 	SOMT100420ER-GH	10.43	4.57	4.55	-	2.0	16°					
	140520ER-GH	14.17	5.56	5.8								

МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

MFH



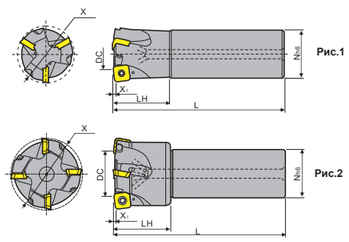


Обозначение	Z	Размеры (мм): X	DC: GM/GH	DC: LD	DC: FL	N	L	LH	X_1	X_2	передний угол: A▪R	Отверстие для подачи СОЖ	Форма	Вес (кг)	Макс. скорость (min-1)	Наличие
MFH25-S25-10-2T	2	25	8	12.5	11.5	25	140	60	1.5 +(3.5)	1.2	+10°	есть	Рис.3	0.4	17000	
25-S25-10-2T	2	28	11	15.5	14.5			40					Рис.1	0.5	15500	
32-S32-10-2T	2	32	15	9.5	18.5	32	150	70					Рис.3	0.8	14000	
32-S32-10-3T	3															
35-S32-10-2T	2	35	18	22.5	21.5			50					Рис.1		13000	
35-S32-10-3T	3															
40-S32-10-3T	3	40	23	27.5	26.5									0.9	11500	
40-S32-10-4T	4															
MFH25-W25-10-2T	2	25	8	12.5	11.5	25	117	60	1.5 +(3.5)	1.2	+10°	есть	Рис.4	0.4	17000	
32-W25-10-3T	3	32	15	19.5	18.5	32	131	70					Рис.2	0.7	14000	
40-W32-10-3T	3	40	23	27.5	26.5		112	50							11500	
40-W32-10-4T	4															
MFH25-S25-10-2T-200	2	25	8	12.5	11.5	25	200	120	1.5 +(3.5)	1.2	+10°	есть	Рис.3	0.6	17000	
28-S25-10-2T-200	2	28	11	15.5	14.5			40					Рис.1	0.7	15500	
32-S32-10-2T-200	2	32	15	19.5	18.5	32		120					Рис.3	1.0	14000	
32-S32-10-2T-200	2	35	18	22.5	21.5			50					Рис.1	1.4	13000	
40-S32-10-4T-250	4	40	23	27.5	26.5		250							1.5	11500	
MFH25-S25-10-2T-300	2	25	8	12.5	11.5	25	300	180	1.5 +(3.5)	1.2	+10°	есть	Рис.3	1.0	17000	
28-S25-10-2T-300	2	28	11	15.2	14.2			40					Рис.1	1.1	15500	
32-S32-10-2T-300	2	32	15	19.5	18.5	32		180					Рис.3	1.6	14000	
35-S32-10-2T-300	2	35	18	22.5	21.5			50					Рис.1	1.7	13000	
40-S32-10-4T-300	4	40	23	27.5	26.5									1.8	11500	

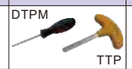
■ Концевая фреза MFH Harrier (тип SOMT14)

( ) указывает размеры при установленной пластине типа LD.





Обозначение	Z	Размеры (мм): X	DC: GM/GH	DC: LD	DC: FL	N	L	LH	X_1	X_2	передний угол: A● R	Отверстие для подачи СОЖ	Форма	Вес (кг)	Макс. скорость (min-1)	Наличие
MFH50-S42-14-3T	3	50	27	33	32	42	150	50	2 +(5)	2	+10°	есть	Рис.1	1.4	8800	
63-S42-14-4T	4	63	40	46	45								Рис.2	1.7	7400	
80-S42-14-5T	5	80	57	63	62									2.3	6400	

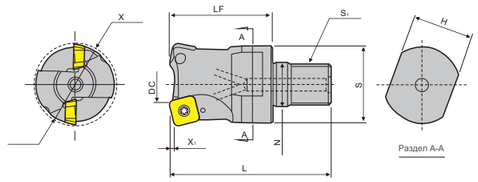
Обозначение	Компонент: Крепёжные винты	Компонент: Ключ	Компонент: Высокотемпературная смазка	Пластина
				
MFH...-10-...	SB-4075TRPN	DTPM-15	P-37	SOMT100420ER-GM SOMT100420ER-GH SOMT100420ER-LD SOMT100420ER-FL
	Момент затяжки для крепления пластины 3,5 Н·м.			
MFH...-14-...	SB-50120TRPN	TTP-20	P-37	SOMT140520ER-GM SOMT140520ER-GH SOMT140520ER-LD SOMT140514ER-FL
	Момент затяжки для крепления пластины 3,5 Н·м.			

Маркировка о максимальной скорости

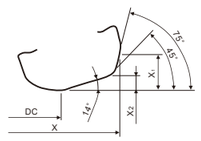
При превышении максимальной скорости вращения из-за не правильной эксплуатации или по другим причинам пластины могут быть повреждены и разлететься (даже без нагрузки). Избегайте этой опасной ситуации.

При установке пластин нанесите на них тонкий слой высокотемпературной смазки для предотвращения спекания при высоких температурах, а также на коническую и резьбовую часть крепёжного винта.





Форма режущей кромки при установке пластин типа LD



Обозначение	Z	Размеры (мм): X	DC: GM/GH	DC: LD	DC: FL	S	N	L	LF	S1	H	X1	X2	передний угол A ▪ R	Отверстие для подачи СОЖ	Макс. скорость (min-1)	Наличие
MFH 25-M12-10-2T	2	25	8	12.5	11.5	23	12.5	57	35	M12*P1.75	19	1.5 * (3.5)	1.2	+10°	есть	17000	
28-M12-10-2T	2	28	11	15.5	14.5											15500	
32-M16-10-2T	2	32	15	19.5	18.5	30	17	63	40	M16*P2.0	24					14000	
32-M16-10-3T	3																
35-M16-10-2T	2	35	18	22.5	21.5											13000	
35-M16-10-3T	3																
40-M16-10-3T	3	40	23	27.5	26.5											11500	
40-M16-10-4T	4																

Применимо к коническому хвостовику (соответствует коническому хвостовику BT)

( ) указывает размеры при установленной пластине типа LD.

Обозначение	Компонент: Крепёжные винты	Компонент: Ключ	Компонент: Высокотемпературная смазка	Пластина
				
MFH...-10-...	SB-4075TRPN	DTPM-15	P-37	SOMT100420ER-GM SOMT100420ER-GH SOMT100420ER-LD SOMT100420ER-FL
	Момент затяжки для крепления пластины 3,5 Н·м.			

Маркировка о максимальной скорости

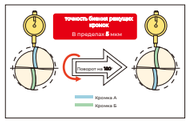
При превышении максимальной скорости вращения из-за не правильной эксплуатации или по другим причинам пластины могут быть повреждены и разлететься (даже без нагрузки). Избегайте этой опасной ситуации.

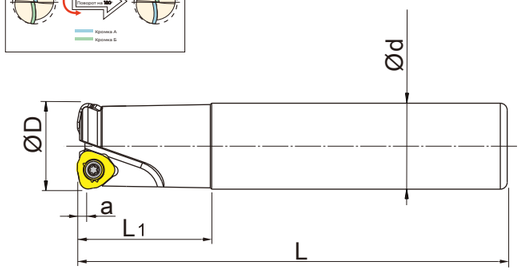
При установке пластин нанесите на них тонкий слой высокотемпературной смазки для предотвращения спекания при высоких температурах, а также на коническую и резьбовую часть крепёжного винта.

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

SKS







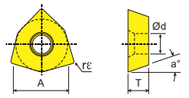
★ Подходит для обработки с высокой подачей

Обозначение	Размер: D	d	L	L1	a	Z	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SKS04R16-16-150-2T	16	16	150	30	1	2	WOMW04T215	--	M2.5x6	T8	●	321900
SKS04R16-17-70-2T	17	16	70	30	1	2					●	321902
SKS04R16-17-110-2T	17	16	110	30	1	2					●	321904
SKS04R16-17-150-2T	17	16	150	30	1	2					●	321906
SKS05R20-20-130-2T	20	20	130	30	1.5	2	WOMW050316	--	M3x7	T10	●	321908
SKS05R20-20-180-2T	20	20	180	40	1.5	2					●	321910
SKS05R20-20-200-2T	20	20	200	40	1.5	2					●	321912
SKS05R20-20-250-2T	20	20	250	50	1.5	2					●	321914
SKS05R20-21-130-2T	21	20	130	30	1.5	2					●	321916
SKS05R20-21-160-2T	21	20	160	30	1.5	2					●	321918
SKS05R20-21-200-2T	21	20	200	40	1.5	2					●	321920
SKS06R25-25-140-2T	25	25	140	30	2	2	WDMW06T320	SKS-06	M4x10	T15	●	321922
SKS06R25-25-160-2T	25	25	160	30	2	2					●	321924
SKS06R25-25-200-2T	25	25	200	40	2	2					●	321926
SKS06R25-25-250-2T	25	25	250	50	2	2					●	321928
SKS06R25-25-300-2T	25	25	300	60	2	2					●	321930
SKS06R25-26-140-2T	26	25	140	30	2	2					●	321932
SKS06R25-26-160-2T	26	25	160	30	2	2					●	321934
SKS06R25-26-200-2T	26	25	200	40	2	2					●	321936
SKS06R32-32-150-3T	32	32	150	30	2	3					●	321938
SKS06R32-32-200-3T	32	32	200	40	2	3					●	321940
SKS06R32-32-250-3T	32	32	250	50	2	3					●	321942
SKS06R32-35-150-3T	35	32	150	30	2	3					●	321944
SKS06R32-35-200-3T	35	32	200	40	2	3					●	321946
SKS06R32-35-250-3T	35	32	250	50	2	3					●	321948
SKS06R32-40-150-3T	40	32	150	30	2	3					●	321950
SKS06R32-40-200-3T	40	32	200	40	2	3					●	321952
SKS06R32-40-250-3T	40	32	250	50	2	3					●	321954
SKS08R32-32-160-2T	32	32	160	40	2	2	WDMW080520	SKS-08	M4.5x10 / M5x11	T15	●	321956
SKS08R32-32-200-2T	32	32	200	50	2	2					●	321958
SKS08R32-32-250-2T	32	32	250	60	2	2					●	321960
SKS08R32-32-300-2T	32	32	300	80	2	2					●	321962
SKS08R32-32-350-2T	32	32	350	90	2	2					●	321964
SKS08R32-33-160-2T	33	32	160	40	2	2					●	321966
SKS08R32-33-200-2T	33	32	200	50	2	2					●	321968
SKS08R32-33-250-2T	33	32	250	60	2	2					●	321970
SKS08R32-33-300-2T	33	32	300	80	2	2					●	321972
SKS08R32-33-350-2T	33	32	350	90	2	2					●	321974
SKS08R32-35-160-2T	35	32	160	40	2	2					●	321976
SKS08R32-35-200-2T	35	32	200	50	2	2					●	321978
SKS08R32-35-250-2T	35	32	250	60	2	2					●	321980
SKS08R32-35-300-2T	35	32	300	80	2	2					●	321982
SKS08R32-35-350-2T	35	32	350	90	2	2					●	321984
SKS08R32-40-160-2T	40	32	160	40	2	2					●	321986
SKS08R32-40-200-2T	40	32	200	50	2	2					●	321988
SKS08R32-40-250-2T	40	32	250	60	2	2					●	321990
SKS08R32-40-300-2T	40	32	300	80	2	2					●	321992
SKS08R32-40-350-2T	40	32	350	90	2	2					●	321994

WDMW

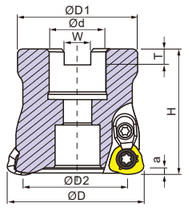
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC511	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь						●	●	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь						✕	✕	●	●	●	●
K	чугун						✕	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●							
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✕	✕	●	●	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●					✕	✕	●	●	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	T	a°
		WOMW 04T215ZER	1.5	6.5	2.8	13°
		WDMW 050316ZER	1.6	8	3.2	13°
		050316ZTR	1.6	8	3.2	13°
		06T320ZER	2.0	10	3.97	13°
		06T320ZTR	2.0	10	3.97	13°
		080520ZER	2.0	13	5.5	13°
		080520ZTR	2.0	13	5.5	13°
		10X620ZER	2.0	16	6	13°
		10X620ZTR	2.0	16	6	13°

Торцевая фреза тип SKS





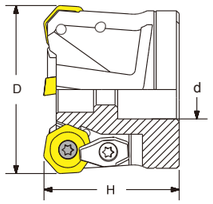
★ Используйте пластины с положительным углом 15°.
★ Двойной зажимной механизм обладает хорошей жесткостью.
★ Наиболее подходит для обработки с большой подачей.
★ Со стандартными отверстиями для охлаждения пластина представляет собой модель с тремя режущими кромками специальной формы.

Обозначение	Размер D	D1	d	H	W	T	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
SKS08R50-22-4T	50	47	22	50	10.4	6.3	WDMW080520ZTR	SKS-08	M4,5×10,5 M5×11	T20		322100
SKS08R63-22-4T	63	60	22	50	10.4	6.3					●	322102
SKS08R66-27-4T	66	60	27	50	12.4	7					●	322104
SKS08R80-27-5T	80	70	27	55	12.4	7					●	322106
SKS08R100-32-6T	100	90	32	55	14.4	8					●	322108
SKS10R63-22-4T	63	60	22	50	10.4	6.3	WDMT10X6202TR	SKS-10	M4,5×10,5 M5×11	T20	●	322110
SKS10R63-27-4T	63	60	27	50	12.4	7					●	322112
SKS10R80-27-5T	80	76	27	55	12.4	7					●	322114
SKS10R100-32-6T	100	96	32	55	14.4	8					●	322116

■ Низкое сопротивление резаниюк высокая подача
Эффективность резания в 3 раза выше, чем у обычных державок с круглыми пластинами
Коническая конструкция, высокая жесткость

Торцевая фреза тип HEP





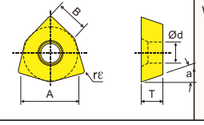
● Эффективная обработка с большой подачей.
Экономичный расход пластин

Обозначение	Z	D	d	H	Конечный диаметр	Масса	Пластина	Наличие	Номер заказа
HEP-4063R-08-22	4	63	22	50	60	1.1	XDMT080620	●	322600
HEP-5080R-08-27	5	80	27	55	76	1.9		●	322602
HEP-6100R-08-32	6	100	32	60	96	3.6		●	322604
HEP-7125R-08-40	7	125	40	65	100	5.5		●	322606
HEP-8160R-08-40	8	160	40	65	100	8.4		●	322608
HEP-9200R-08-60	9	200	60	65	140	10.2		●	322610

WPGT

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

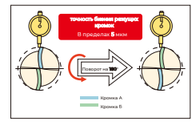
		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC511	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь						●	●	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь						✕	✕	●	●	●	●
K	чугун						✕	✕	●	●	●	●
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			●							
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●					✕	✕	●	●	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●					✕	✕	●	●	●	●

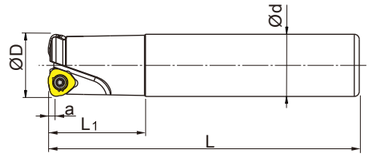
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	Ød	T	a°
		WPGT 050315ZSR	1.5	7.94	6	3.5	11°
		060415ZSR	1.5	9.525		4.2	11°
		080615ZSR	1.5	12.85		6.35	11°
		090725ZSR	2.5	15		7.0	11°
		050315ZSR-PM	1.5	7.94		3.5	11°
		060415ZSR-PM	1.5	9.525		4.2	11°
		080615ZSR-PM	1.5	12.85		6.35	11°
		090725ZSR-PM	2.5	15		7.0	11°

Канавка ZSR-PM имеет острые режущие кромки и подходит для обработки вязких материалов, таких как нержавеющая сталь/титановые сплавы.
Геометрия ZSR имеет скруглённую кромку и подходит для обработки твердых материалов, таких как закаленная сталь и чугун.

Концевая фреза тип TXP





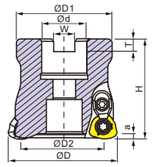


● Наиболее подходит для обработки с большой подачей.

Обозначение	Z	Размер D	d	L	L1	a	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
TXP06R25-25-160-2T	2	25	25	160	80	2	WPMW06X415ZPR	EXP-06	M4X10	T15	●	322300
TXP06R25-26-200-2T	2	26	25	200	--	2					●	322302
TXP06R32-33-160-3T	3	33	32	160	--	2					●	322304
TXP06R32-33-200-3T	3	33	32	200	--	2					●	322306
TXP06R32-35-200-3T	3	35	32	200	--	2					●	322308
TXP06R32-40-200-3T	3	40	32	200	--	2					●	322310
TXP06R32-40-250-3T	3	40	32	250	--	2					●	322312
TXP08R32-35-200-2T	2	35	32	200	--	2	WPMT080615ZSR	EXP-08	M5X11	T20	●	322314

Торцевая фреза тип TXP





★ Используйте пластины с положительным углом 15°.
★ Двойной зажимной механизм обладает хорошей жесткостью.
★ Наиболее подходит для обработки с большой подачей.
★ Со стандартными отверстиями для охлаждения пластина представляет собой модель с тремя режущими кромками специальной формы.

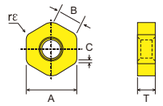
Обозначение	Размер D	D1	D2	d	H	W	T	a	Пластина	Прижим	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
TXP06R50-22-4T	50	47	41.4	22	50	10.4	6.3	1.5	WPMW06X415ZPR	TXP-06	M4×10	T15	●	322400
TXP08R50-22-3T	50	47	38.6	22	50	10.4	6.3	1.5	WPMT080615ZSR	TXP-08	M5×11	T20	●	322402
TXP08R63-22-4T	63	59	51.6	22	50	10.4	6.3	1.5					●	322404
TXP08R80-27-4T	80	70	68.6	27	50	12.4	7	1.5					●	322406
TXP08R100-32-6T	100	90	88.6	22	50	14.4	8	1.5					●	322408

HNGX

Пластина:
HNGX0906ANSN-M ZP163
Ap:0.5-4.5 (mm)
Fz:0.07-0.9 (mm/rev)
Vc:100-300 (m/min)

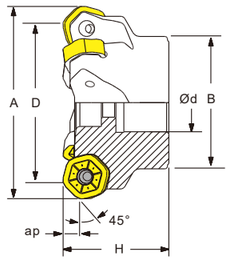
УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы
H	Закаленная сталь HRC46-58

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размеры (мм) rε	A	B	C	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC25	UC25S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		HNGX 0906ANSN-M 0906ANSN-R	1.2	15.88	9	1.8	5.56							●	●	●	●	●
														●	●	●	●	●

■ KSHR



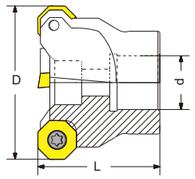


- 12 режущих кромок на пластину
- Стандартные отверстия для охлаждения
- Быстрая и эффективная обработка

Обозначение	Размер D	d	A	B	ap max	Z	Масса (kg)	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
KSHR 40A04RS45HN09	40	22	51	39	4.5	4	0.25	HNGX0906..	M4.5×12	T20	●	322710
50A04RS45HN09	50	22	61	38	4.5	4	0.32				●	322712
50A05RS45HN09	50	22	61	38	4.5	4	0.33				●	322714
63A04RS45HN09	63	22	74	50	4.5	4	0.60				●	322716
63A06RS45HN09	63	22	74	50	4.5	6	0.56				●	322718
63A07RS45HN09	63	22	74	50	4.5	7	0.57				●	322720
80A06RS45HN09	80	27	91	60	4.5	6	1.12				●	322722
80A08RS45HN09	80	27	91	60	4.5	8	1.07				●	322724
80A09RS45HN09	80	27	91	60	4.5	9	1.11				●	322726
100B06RS45HN09	100	32	111	80	4.5	6	1.73				●	322728
100B08RS45HN09	100	32	111	80	4.5	8	1.68				●	322730
100B11RS45HN09	100	32	111	80	4.5	11	1.73				●	322732
125B06RS45HN09	125	40	136	90	4.5	6	2.84				●	322734
125B08RS45HN09	125	40	136	90	4.5	8	2.77				●	322736
125B10RS45HN09	125	40	136	90	4.5	10	2.86				●	322738
160C08RS45HN09	160	40	171	110	4.5	8	4.75				●	322740
160C10RS45HN09	160	40	171	110	4.5	10	4.56				●	322742
160C12RS45HN09	160	40	171	110	4.5	12	4.70				●	322744
200C12RS45HN09	200	60	211	130	4.5	12	6.43				●	322746
250C14RS45HN09	250	60	261	130	4.5	14	9.93				●	322748
315C16RS45HN09	315	60	326	230	4.5	16	22.9				●	322750

■ OD





- Применяются пластины с положительным углом 15 °.
- Высокая подача и низкое сопротивление резанию
- Восьмиугольные пластины экономичны в обработке



Обозначение	Диаметр D	Внутр. отверстие d	Общая длина L	Z	Пластина	Наличие	Номер заказа
OD-63-22-4T	63	22	50	4	ODMT060508	•	322700
OD-80-27-5T	80	27	50	5		•	322702
OD-100-32-6T	100	32	63	6		•	322704
OD-125-40-8T	125	40	63	8		•	322706

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

WFP
N66

передний угол	A.R.	R.R.	
	max.+12°	DC=50-9°	DC=80-7°
		DC=63-8°	DC=100-315-6°



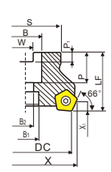


Рис.1

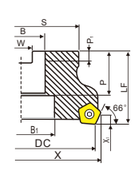


Рис.2

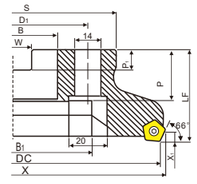


Рис.3

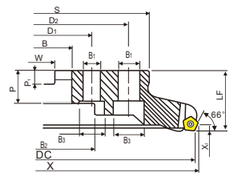


Рис.4

■ MFPN

Метрические характеристики

Обозначение	Z	Размер DC	X	S	B	B1	B2	LF	P	P1	W	B3	B4	B5	B6	D1	D2	форма	вес (кг)	Опорная пластина	Наличие
MFPN 66050R-4T-M	4	50	58	48	22	18	11	40	21	6. 3	10. 4							Рис.1	0.3	нет	
66063R-5T-M	5	63	71																0.5		
66080R-6T-M	6	80	88	70	27	20	13	50	24	71	2. 4								1.2		
66100R-7T-M	7	100	108	78	32	45			30	81	4. 4							Рис.2	1.6		
66125R-9T-M	9	125	133	89	40	55		63	33	91	6. 4								2.8		
66160R-11T-M	11	160	168									14	20						3.8		
66200R-13T-M	13	200	208	140	60	110			35	14	25. 7	18	26			101. 6		Рис.3	6.2		
66250R-15T-M	15	250	258																9.5		
66315R-17T-M	17	315	323	220										22	32		177. 8	Рис.4	17.9		
MFPN 66050R-5T-M	5	50	58	48	22	18	11	40	21	6. 3	10. 4							Рис.1	0.4	нет	
66063R-7T-M	7	63	71																0.5		
66080R-9T-M	9	80	88	70	27	20	13	50	24	71	2. 4								1.2		
66100R-11T-M	11	100	108	78	32	45			30	81	4. 4							Рис.2	1.6		
66125R-13T-M	13	125	133	89	40	55		63	33	9. 1	6. 4								3.0		
66160R-15T-M	15	160	168									14	20						4.0		
66200R-17T-M	17	200	208	140	60	110			35	14	25. 7	18	26			101. 6		Рис.3	6.5		
66250R-19T-M	19	250	258																9.9		

APMX: 5 мм (GM, SM, GH стружколом (твердый сплав с покрытием)), 3 мм (кермет)

■ MFPN

	Обозначение	Крепежные винты	Ключ	Болты крепления конического хвостовика
Большой шаг	MFPN 66050R-4T-M	SB-4090TRPS	TTP-15-SL	HH10X30
	66063R-5T-M			HH10X30
	66080R-6T-M			HH12X35
	66100R-7T-M			
	66125R-9T-M			
	66160R-11T-M	Момент затяжки для крепления пластины 3,5 Н·м.		
	66200R-13T-M			
	66250R-15T-M			
	66315R-17T-M			
Малый шаг	MFPN 66050R-5T-M	SB-4090TRPS	TTP-15-SL	HH10X30
	66063R-7T-M			HH10X30
	66080R-9T-M			HH12X35
	66100R-11T-M			
	66125R-13T-M			
	66160R-15T-M	Момент затяжки для крепления пластины 3,5 Н·м.		
	66200R-17T-M			
	66250R-19T-M			

Рекомендуемые параметры обработки

•Твердый сплав с покрытием

Стружколом	Обрабатываемый материал	Подача (fz мм/т)	Рекомендуемый материал пластины (скорость резания Vc м/мин) MEGACOAT (твердый сплав с PVD-покрытием) PR1535	PR1525	PR1510	PR015S
GM	Углеродистая сталь	0.1~0.2~0.3	120~180~250	120~180~250		
	Легированная сталь	0.1~0.2~0.3	100~160~220	100~160~220		
	Сталь для пресс-форм	0.1~0.18~0.25	80~140~180	80~140~180		
	Аустенитная нержавеющая сталь	0.1~0.18~0.25	100~160~200	100~150~200		
	Мартенситная нержавеющая сталь	0.1~0.18~0.25	100~150~200			
	Дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь	0.1~0.18~0.25	90~120~150			
	Серый чугун	0.1~0.2~0.3			120~180~250	
	Ковкий чугун	0.1~0.18~0.25			100~150~200	
	Жаростойкий сплав на основе никеля	0.1~0.12~0.2	20~30~50			
SM	Углеродистая сталь	0.06~0.12~0.2		120~180~250		
	Легированная сталь	0.06~0.12~0.2		100~160~220		
	Сталь для пресс-форм	0.06~0.1~0.15		80~140~180		
	Аустенитная нержавеющая сталь	0.06~0.12~0.2	100~150~200	100~150~200		
	Мартенситная нержавеющая сталь	0.06~0.12~0.2	100~150~200			
	Дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь	0.06~0.12~0.2	90~120~150			
	Серый чугун	0.06~0.12~0.2			120~180~250	
	Ковкий чугун	0.06~0.1~0.15			100~150~200	
	Жаростойкий сплав на основе никеля	0.06~0.08~0.2	20~30~50			
	Углеродистая сталь	0.06~0.08~0.2	40~60~80			
GH	Титановый сплав	0.15~0.25~0.35		120~180~250		
	Легированная сталь	0.15~0.25~0.35		100~160~220		
	Сталь для пресс-форм	0.1~0.2~0.3		80~140~180		
	Серый чугун	0.15~0.25~0.35			120~180~250	
	Ковкий чугун	0.1~0.2~0.3			100~150~200	
	Материал высокой твердости (ниже 60HRC)	0.15~0.08~0.16				50~80~100

● 1-я рекомендация ○ 2-я рекомендация

Тип режущей головки	Стружколомная канавка GM	SM	GH
Большой шаг			
малый шаг			△ (рекомендуется fz=0.2 м/т или меньше)

■ Главный угол 66 Высокоэффективная режущая головка

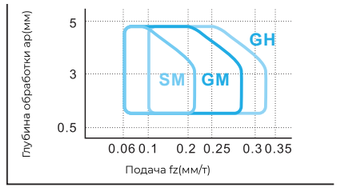
металлокерамика

Стружколом	Обрабатываемый материал	Подача (fz мм/т)	Рекомендуемый материал пластины (Скорость резания Vc м/мин) Металлокерамика TN620M
GM	Углеродистая сталь	0.06~0.12~0.15	200~250~300
	Легированная сталь	0.06~0.12~0.15	180~220~250
	Сталь для пресс-форм	0.06~0.1~0.13	150~180~220

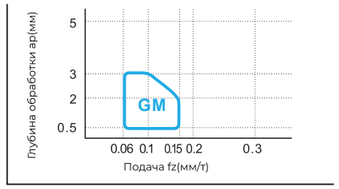
★ 1-я рекомендация

Область применения стружколома

твердый сплав с покрытием



металлокерамика



MFPN66

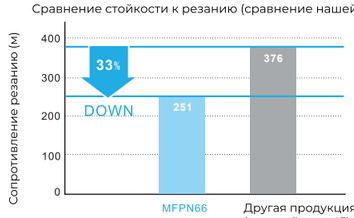
Экономичная двухсторонняя пластина с 10 режущими кромками. Конструкция с низким сопротивлением, подавляющая вибрацию. Подходит для широкого спектра применений: от общей механической обработки до обработки автомобильных деталей.

1 Экономичная двухсторонняя пластина с 10 режущими кромками. Модельный ряд продуктов φ32 или выше может поддерживать различные виды обработки.

2 Конструкция с низким сопротивлением для подавления вибрации Подходит для обработки участков резания малой и средней глубины.

От общей обработки до обработки автомобильных деталей, снижение затрат при различных методах обработки.

Сравнение стойкости к резанию (сравнение нашей компании)

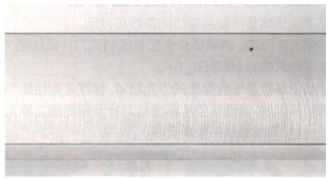


Сопротивление резанию представляет собой обратную составляющую силы.

Параметры резания Vc=200м/мин, ap=3мм, fz=0,15мм/t Диаметр режущей головки φ63 Обрабатываемый материал 50

Главный угол 66 снижает сопротивление резанию, подавляет вибрацию инструмента и обеспечивает хорошую обрабатываемую поверхность.

Поверхность обработки (обрабатывается при вылете заготовки на 80 мм).



Достижение хорошей поверхности обработки даже при слабо закрепленных заготовках

Параметры резания Vc=200м/мин, ap=0,5мм, fz=0,2мм/t Диаметр режущей головки φ63 Обрабатываемый материал 50

3 Долговечная обработка с MEGACOAT NANO 3 В линейку продукции также добавлены металлокерамические пластины с хорошей обрабатываемостью поверхности.



Рекомендация № 1 (общая) Стружколомная канавка GM

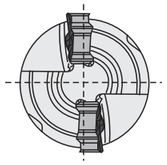
Усиленная режущая кромка Стружколомная канавка GM

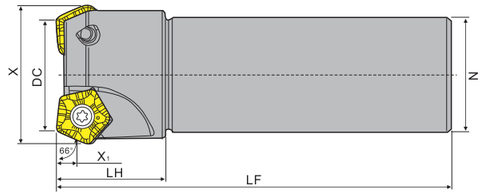
Для обработки нержавеющей стали SM стружколомная канавка

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

MFP N66





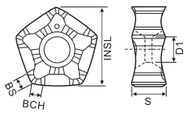
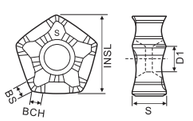
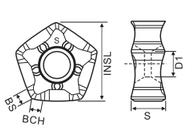


Размер пластины

Обозначение	Z	Размеры DC	X	N	LF	LH	X*	Передний угол A■R (MAX.)	R. R	Запчасти: Крепежные винты	Отвертка	Высокотемпературная смазка	Наличие
MFPN 66032R-S32-2T-G	2	32	39.5	32	110	30	5	+12	-14	SB-4090TRP	DTPM-15	P-37	●
66040R-S32-3T-G	3	40	47.5						-12	Момент затяжки 3,5 Н			●

Применяемая пластина

	Используйте метки классификации							
	★ Черновая обработка/1-й выбор	P	Углеродистая сталь/легированная сталь	■	○	●		
	☆ Черновая обработка/2-й выбор		Сталь для пресс-форм	■	○	●		
	■ Отделка/1-й выбор	M	Аустенитная нержавеющая сталь		●	○		
	□ Отделка/2-й выбор		Мартенситная нержавеющая сталь		●			
			Дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь		●			
		K	Серый чугун				●	
			Ковкий чугун				●	
		N	Цветные металлы					
		S	Жаростойкий сплав на основе никеля		○			
			Титановый сплав		○			
		H	Высокая твердость					●

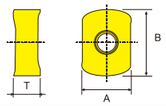
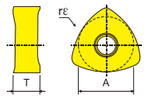
Геометрия	Обозначение	Размеры INSL	S	D1	BCH	BS	металлокерамика TN620M	MEGACOAT (твердый сплав с PVD-покрытием) Pr1535	PR1525	PR1510	PR015S
 	**PNMU 0905XNER-GM**	14.6	5.56	4.7	2.0	2.0	●	●	●	●	
 	**PNMU 0905XNER-SM**							●	●	●	
 	**PNMU 0905XNER-GH**							●	●	●	●

BLMP

Пластина:
BLMP0603TN ZP153
Ap:0.3-0.8 (mm)
Fz:0.9-1.0 (mm/rev)
Vc:120-160 (m/min)

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✖ Точение с ударом

		P20	CBN-K	CBN-S	UM60	UM65	UC32S	UP201	UP150	UP151	UP153	UP163
P	Сталь	●	●				✖	✖	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь		●				✖	✖	●	●	●	●
K	Чугун	●	●				✖	✖	✖			
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	●			●							
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✖	✖	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✖	✖	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T
		BLMP 0603R-M	-	6.39	9	3.73
		BLMP 1205R-M	15	12	-	5.5

TEBL





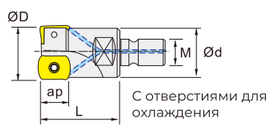
● Характеристики: высокая скорость
★ подачи, высокая эффективность

Винт	Ключ
M2.5x6	T8

Запчасть 1-P04

Номер заказа	Обозначение	Размеры dc	dm	L1	L	Z
337100	TEBL 216-20-150	16	20	40	150	2
337102	TEBL 216-16-150	16	16	40	150	2
337104	TEBL 217-16-150	17	16	30	150	2
337106	TEBL 320-20-150	20	20	50	150	3
337108	TEBL 321-20-150	21	20	35	150	3
337110	TEBL 425-25-180	25	25	30	180	4
337112	TEBL 426-25-180	26	25	40	180	4
337114	TEBL 532-32-200	32	32	120	200	5
337116	TEBL 533-32-200	33	33	50	200	5

TEBL



С отверстиями для охлаждения



● Особенности: высокая подача,
★ высокая эффективность

Винт	Ключ
M2.5x6	T8

Номер заказа	Обозначение	Размеры ØD	Ød	L	M	Z
337120	TEBL 216-M08-06	16	13	25	M8	2
337121	TEBL 320-M10-06	20	18	30	M10	3
337122	TEBL 425-M12-06	25	21	35	M12	4
337123	TEBL 532-M16-06	32	29	40	M16	5
337125	TEBL 535-M16-06	35	29	43	M16	5
337127	TEBL 642-M16-06	42	29	43	M16	6

TFBL

Пластина:
BLMP0603R-M ZP153
Ap:0.3-0.8 (mm)
Fz:0.9-1.0 (mm/rev)
Vc:120-160 (m/min)

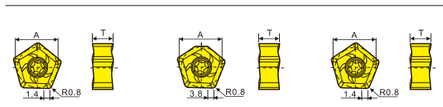


● Высокая подача, высокая
★ эффективность

Винт	Ключ
M2.5x6	T8

Номер заказа	Обозначение	Размеры D	d	H	Z
337117	TFBL 640-22R-06	40	16	40	6
337118	TFBL 750-22R-06	50	22	45	7
337119	TFBL 863-22R-06	63	22	45	8

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

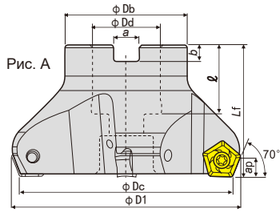


Обозначение	Точность	Покрытие	Материал пластины AH725	AH120	AH140	T3130	T1015	TH10	размер A	T	форма
PNCU0905NER-MJ	C	есть	●	●	●	●	●		12.2	5.9	Рис1
PNCU0905NER-MJ	C	есть	●						12.2	5.9	Рис2
PNCU0905NER-MJ	C	есть						●	12.2	6.3	Рис3

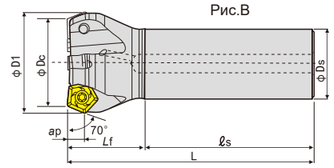
TEN09



EEN09



передний угол A. R. -6° R. R. -2° ~10°



TEN09

Обозначение	Z	Размер (мм) ϕ Dc	ϕ D1	ϕ Db	ϕ Dd	ℓ	Lf	b	a	вес (кг)	Отверст. для СОЖ	фрезерный болт	размер бита	Наличие
TEN09R050M22.0-03	3	50	56	41	22	20	40	6	10	0.3	есть	CM10×30H	9-162 ● A	●
TEN09R063M22.0-04	4	63	63	41	22	22	40	6	10	0.5	есть	CM10×30H		●
TEN09R080M22.0-04	4	80	80	46	25.4	26	50	6	9.5	0.9	есть	CM12×30H		●
TEN09R100M22.0-05	5	100	100	60	31.75	32	50	8	12.7	1.3	есть	TMBA-M16H	9-162 ● B	●
*TEN09R125M22.0-06	6	125	125	80	38.1	38	63	10	15.9	2.6	есть	TMBA-M20H		●
*TEN09R160M22.0-07	7	160	160	100	50.8	46	63	111	19	4.4	есть			●
TEN09R125M38.0-06	4	50	50	41	22	20	40	6	10	0.3	есть	CM10×30H	9-162 ● A	●
TEN09R160M50.0-07	6	63	63	41	22	20	40	6	10	0.5	есть	CM10×30H		●
TEN09R050M22.4-04	7	80	80	46	25.4	26	50	6	9.5	0.9	есть	CM12×30H		●
TEN09R063M22.7-06	8	100	100	60	31.75	32	50	8	12.7	1.3	есть	TMBA-M16H	9-162 ● B	●
*TEN09R080M25.1-08	10	125	125	80	38.1	38	63	10	15.9	2.7	есть	TMBA-M20H		●
*TEN09R100M31.8-08	12	160	160	100	50.8	46	63	11	19	4.6	есть			●
TEN09R050M22.0-06	6	50	50	41	22	20	40	6	10	0.3	есть	CM10×30H	9-162 ● A	●
TEN09R063M22.0-08	8	63	63	41	22	20	40	6	10	0.5	есть	CM10×30H		●
TEN09R080M25.4-10	10	80	80	46	25.4	26	50	6	9.5	0.9	есть	CM12×30H		●
TEN09R100M31.7-12	12	100	100	60	31.75	32	50	8	12.7	1.4	есть	TMBA-M16H	9-162 ● B	●
*TEN09R125M38.1-16	16	125	125	80	38.1	38	63	10	15.9	2.9	есть	TMBA-M20H		●
*TEN09R160M50.8-20	20	160	160	100	50.8	46	63	11	19	4.9	есть			●

EEN09

Обозначение	Z	Размер (мм) ϕ Dc	ϕ D1	ϕ Ds	ℓs	Lf	L	вес (кг)	Отверст. для СОЖ	Компоненты Ключ	Винт	Наличие
EEN09R032M32.0-03	3	32	38	32	80	35	115	0.7	есть	CSTR-4L100	T-15DB (T-15D)	●
EEN09R040M32.0-04	4	40	46	32	80	35	115	0.7	есть			●
EEN09R050M32.0-04	4	50	56	32	80	40	120	0.9	есть			●
EEN09R063M32.0-06	6	63	69	32	80	40	120	1.0	есть			●
EEN09R080M32.0-07	7	80	86	32	80	40	120	1.3	есть			●

■ Детали режущей головки



	Обозначение	Модель Детали	
	Подходит для фрезерных станков	TEN09R. . .	*TEN09R. . .
	Крепежный винт	CSTR-4L100	
Ключ	TORX-головка	BT15S	BT15M
Ключ	Зажим	H-TBS	
	Встроенный запасной ключ	T-15D	

■ Этапы сборки пластин с малым шагом

Малый шаг зубьев этой головки имеет спецификацию для установки под углом к винтам.
При установке пластин, как показано на рисунке A, убедитесь, что зажим производится при поднятом положении пластин. Крутящий момент затяжки составляет 3,5 Нм. После затяжки пластин убедитесь, что между корпусом и пластинами нет зазоров (см. рисунок B).

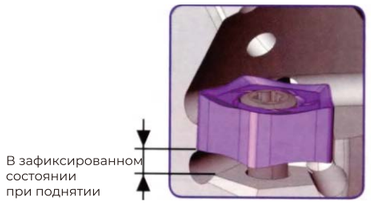
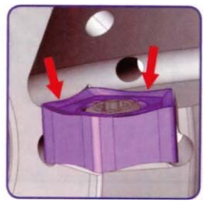


Рис A


Рис B

■ Этапы сборки пластин со сверхмалым шагом

Рекомендуется использовать PNCUO905GNER-W), если требуется хорошая шероховатость поверхности.

При использовании пластины используйте ее зазубренной частью вверх, как показано на рис. C. Кроме того, как показано на рис. D, полоса должна быть направлена вперед.

Пластины имеют двойную режущую кромку
При не правильной установке пластин они могут быть повреждены.

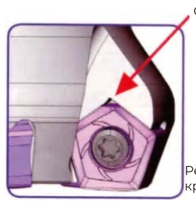


Рис C

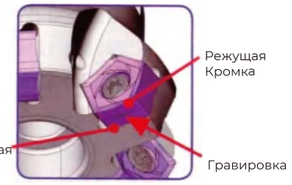


Рис D

■ Стандартные условия обработки

Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Критерии выбора	Рекоменд. материалы	Скорость резания Vc(m/min)	Подача на зуб fz(mm/t)
Мягкая сталь (S15C, SS400 и т.д.)	~200	первый выбор	Ah725	100-180-250	0.2-0.3-0.6
		Упор на устойчивость к сколам	AH140	80-130-180	
		Упор на износостойкость	T3130	120-200-250	
Высокоуглеродистая сталь (S45C, S55C и т.д.)	200~300	первый выбор	AH725	100-150-230	0.2-0.28-0.5
		Упор на устойчивость к сколам	AH140	80-130-180	
		Упор на износостойкость	T3130	120-180-250	
Легированная сталь (SCM440, SCr415 и т.д.)	150~300	первый выбор	AH725	100-150-230	0.2-0.28-0.5
		Упор на устойчивость к сколам	AH140	80-120-150	
		Упор на износостойкость	T3130	120-180-250	
Инструментальная сталь (SK, SKH и т.д.)	~300	первый выбор	AH725	100-120-180	0.2-0.28-0.5
		Упор на устойчивость к сколам	AH140	80-100-120	
		Упор на износостойкость	T3130	100-120-180	
Нержавеющая сталь (SUS304, SUS316 и т.д.)		первый выбор	AH140	90-150-180	0.17-0.25-0.45
Литьё (FC250, FC300 и др.)	150~250	Упор на устойчивость к сколам	AH120	140-180-250	0.17-0.3-0.6
Ковкий чугун (FCD400 и др.)		Упор на износостойкость	T1015	150-200-250	
Алюминиевый сплав (Si<13%) Алюминиевый сплав (Si≥13%)		первый выбор	TH10	500-800-1500	0.12-0.25-0.5

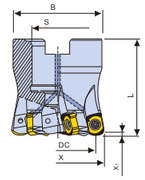
- При обработке, склонной к скоплению стружки, используйте обдув воздухом для удаления стружки, чтобы предотвратить ее закусывание.
- При обработке алюминиевых сплавов и т. п., где режущая кромка подвержена сильному нагреву, используйте водорастворимую смазочно-охлаждающую жидкость.

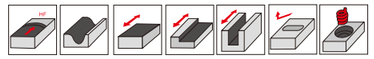
- Установите скорость подачи fz на нижний предел при обработке заготовок с переменной глубиной резания, например, литых поверхностей, или заготовок с большим количеством прерывистых деталей. - Условия обработки ограничиваются станком, жесткостью обрабатываемого материала и мощностью шпинделя. Установите Vc и fz на нижний предел, если глубина резания и ширина резания велики, и наблюдайте за динамическими колебаниями станка.

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

TFMBL-06/09

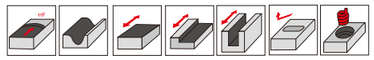




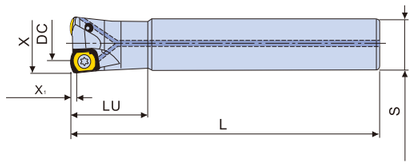


Обозначение		Z	Размеры (мм) X	DC	S	B	L	X1	Тип хвостовика	Кг	крепёжный болт	внутр охлажд	Пластина
TFMBL	432-16R-06	4	32	24. 3	16	30	40	1. 0	A	0.1	SH M8x25	●	BLMP 0603...
	532-16R-06	5	32	24. 3	16	30	40	1. 0	A	0.1	SH M8x25	●	E243
	640-16R-06	6	40	32. 2	16	38	40	1. 0	A	0.2	SH M8x25	●	
	640-22R-06	6	40	32. 2	22	38	40	1. 0	A	0.2	SH M8x25	●	
	650-22R-06	6	50	42. 2	22	45	50	1.0	A	0.4	SH M10x30	●	
	750-22R-06	7	50	42. 2	22	45	50	1.0	A	0.4	SH M10x30	●	
	850-22R-06	8	50	42. 2	22	45	50	1.0	A	0.4	SH M10x30	●	
	752-22R-06	7	52	44. 2	22	45	40	1.0	A	0.4	SH M10x30	●	
	852-22R-06	8	52	44. 2	22	45	40	1.0	A	0.4	SH M10x30	●	
	763-22R-06	7	63	35. 5	22	47	50	1.0	A	0.6	SH M10x30	●	
	863-22R-06	8	63	55. 5	22	47	50	1.0	A	0.6	SH M10x30	●	
	963-22R-06	9	63	55. 5	22	47	50	1.0	A	0.6	SH M10x30	●	
	966-27R-06	9	66	58. 5	27	58	50	1.0	A	0.7	SH M12x35	●	
TFMBL	432-16R-09	4	32	21. 6	16	30	40	1.5	A	0.1	KTB 32B	●	BLMP 0904.
	440-16R-09	4	40	29. 6	16	38	40	1.5	A	0.2	SH M8x25	●	E243
	540-16R-09	5	40	29. 6	16	38	40	1.5	A	0.2	SH M8x25	●	
	550-22R-09	5	50	39. 6	22	45	50	1.5	A	0.4	SH M10x30	●	
	650-22R-09	6	50	39. 6	22	45	50	1.5	A	0.4	SH M10x30	●	
	750-22R-09	7	50	39. 6	22	45	50	1.5	A	0.4	SH M10x30	●	
	652-22R-09	6	52	41. 6	22	45	40	1.5	A	0.4	SH M10x30	●	
	752-22R-09	7	52	41. 6	22	45	40	1.5	A	0.4	SH M10x30	●	
	663-22R-09	6	63	52. 6	22	47	50	1.5	A	0.6	SH M10x30	●	
	763-22R-09	7	63	52. 6	22	47	50	1.5	A	0.6	SH M10x30	●	
	863-22R-09	8	63	52. 6	22	47	50	1.5	A	0.6	SH M10x30	●	
	766-27R-09	7	66	55. 6	27	58	50	1.5	A	0.7	SH M12x35	●	
	866-27R-09	8	66	55. 6	27	58	50	1.5	A	0.8	SH M12x35	●	
	780-27R-09	7	80	69. 6	27	70	50	1.5	A	1.2	SH M12x35	●	
	880-27R-09	8	80	69. 6	27	70	50	1.5	A	1.2	SH M12x35	●	
	980-27R-09	9	80	69. 6	27	70	50	1.5	A	1.2	SH M12x35	●	
	1080-27R-09	10	80	69. 6	27	70	50	1.5	A	1.2	SH M12x35	●	
	8100-32R-09	8	100	89. 6	32	85	60	1.5	A	2.3	SH M16x35	●	
	9100-32R-09	9	100	89. 6	32	85	60	1.5	A	2.3	SH M16x35	●	
	10100-32R-09	10	100	89. 6	32	85	60	1.5	A	2.3	SH M16x35	●	
	11100-32R-09	11	100	89. 6	32	85	60	1.5	A	2.3	SH M16x35	●	
	12100-32R-09	12	100	89. 6	32	85	60	1.5	A	2.3	SH M16x35	●	
	12125-40R-09	12	125	114. 6	40	85	60	1.5	A	2.7	SH M20x40	●	
	14125-40R-09	14	125	114. 6	40	85	60	1.5	A	2.7	SH M20x40	●	

TEBL-06



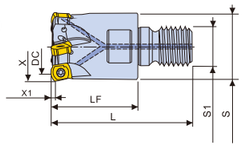


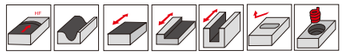


Обозначение		Z	Размеры (мм) X	DC	S	L	LU	X	Винт	Ключ	внутр охлажд	Пластина
TEBL	535-32-06-L200	5	35	27.3	32	200	50	1.0	TS 25054I	TD 8P	●	BLMP 0603...
	535-32-06-L300	5	35	27.3	32	300	50	1.0	/HG-P		●	E243
	540-32-06-L220	5	40	32.2	32	220	40	1.0			●	
	640-32-06-S	6	40	32.2	32	150	40	1.0			●	
	640-32-06-L220	6	40	32.2	32	220	40	1.0			●	

TEBL-M-06



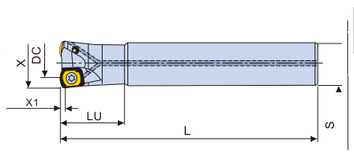


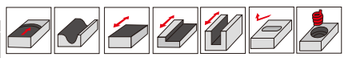


Обозначение		Z	Размеры (мм)							Винт	Ключ	Пластина	внутр охлжд
			X	DC	S	LF	L	S1	X1				
TEBL	216-M08-06	2	16	9.4	13	25	42.5	M08	0. 7	TS 25064I /HG-P	TD 8P	BLMP 0603 E243	●
	217-M08-06	2	17	10.1	13	25	42.5	M08	0. 7				●
	218-M08-06	2	18	11.1	13	25	42.5	M08	0. 7				●
	220-M10-06	2	20	12.4	18	30	50	M10	1. 0				●
	320-M10-06	3	20	13.4	18	30	50	M10	1. 0				●
	321-M10-06	3	21	14.4	18	30	50	M10	1. 0				●
	322-M10-06	3	22	17.3	18	30	50	M10	1. 0				●
	325-M12-06	3	25	17.3	21	35	57	M12	1. 0				●
	425-M12-06	4	25	18.3	21	35	57	M12	1. 0				●
	326-M12-06	3	26	18.3	21	35	57	M12	1. 0				●
	426-M12-06	4	26	22.3	21	35	57	M12	1. 0				●
	530-M16-06	5	30	24.3	21	40	65	M16	1. 0				●
	432-M16-06	4	32	25.3	29	40	65	M16	1. 0				●
	532-M16-06	5	32	25.3	29	40	65	M16	1. 0				●
	433-M16-06	4	33	27.3	29	40	65	M16	1. 0				●
	533-M16-06	5	33	27.3	29	40	65	M16	1. 0				●
	435-M16-06	4	35	32.2	29	43	68	M16					●
	535-M16-06	5	35	34.2	29	43	68	M16					●
	640-M16-06	6	40	34.2	29	43	68	M16					●
	542-M16-06	5	42		29	43	68	M16					●
	642-M16-06	6	42		29	43	68	M16					●

TEBL-06



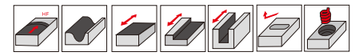


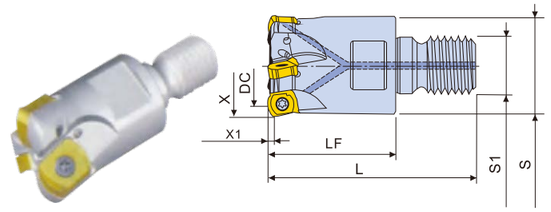


Обозначение		Z	Размеры (мм)						внутр охлжд
			X	DC	S	L	LU	X1	
TEBL	216-15-06-L150	2	16	9.4	15	150	40	0.7	●
	216-16-06	2	16	9.4	16	150	40	0.7	●
	216-16-06-S	2	16	9.4	16	100	30	0.7	●
	217-16-06-S	2	17	10.1	16	100	30	0.7	●
	217-16-06	2	17	10.1	16	150	40	0.7	●
	217-16-06-L200	2	17	10.1	16	200	20	0.7	●
	218-16-06	2	18	11.1	16	150	25	0.7	●
	220-20-06-L200	2	20	12.4	20	200	80	1.0	●
	320-19-06-L180	3	20	12.4	19	180	80	1.0	●
	320-20-06-S	3	20	12.4	20	130	50	1.0	●
	320-20-06	3	20	12.4	20	160	80	1.0	●
	321-20-06-S	3	21	13.4	20	150	20	1.0	●
	321-20-06-L200	3	21	13.4	20	200	20	1.0	●
	325-25-06-L220	3	25	17.3	25	220	50	1.0	●
	425-24-06-L180	4	25	17.3	24	180	60	1.0	●
	425-25-06-S	4	25	17.3	25	140	60	1.0	●
	425-25-06	4	25	17.3	25	180	60	1.0	●
	425-25-06-L250	4	25	17.3	25	250	40	1.0	●
	326-25-06-L200	3	26	18.3	25	200	30	1.0	●
	326-25-06-L250	3	26	18.3	25	250	30	1.0	●
	426-25-06-S	4	26	18.3	25	150	30	1.0	●
	426-25-06-L200	4	26	18.3	25	200	30	1.0	●
	426-25-06-L250	4	26	18.3	25	250	30	1.0	●
	530-32-06-S	5	30	22.3	32	150	70	1.0	●
	530-32-06-L200	5	30	22.3	32	200	120	1.0	●
	432-32-06-S	4	32	24.3	32	150	70	1.0	●
	532-32-06-S	5	32	24.3	32	150	70	1.0	●
	532-32-06-L200	5	32	24.3	32	200	120	1.0	●
	435-32-06-L220	4	33	25.3	32	220	40	1.0	●
	433-32-06-L300	4	33	25.3	32	300	50	1.0	●
	533-32-06-S	5	33	25.3	32	150	30	1.0	●
	533-32-06-L200	5	33	25.3	32	200	40	1.0	●
	533-32-06-L250	5	33	25.3	32	250	40	1.0	●
	435-32-06-L200	4	35	27.3	32	200	50	1.0	●
	435-32-06-L300	4	35	27.3	32	300	50	1.0	●

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

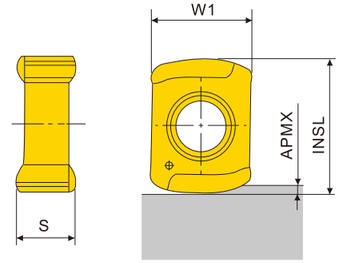
TEBL-M-09



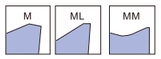


Обозначение		Z	Размеры (мм)							внутр охлжд	Винт	Ключ	Пластина
			X	DC	S	LF	L	S1	X1				
TEBL	225-M12-09	2	25	14. 7	21	35	57	M12	1.5	●	TS 35A088I /HG	TD 10P	BLMP 0904... E243
	325-M12-09	3	25	14. 7	21	35	57	M12	1.5	●			
	326-M12-09	3	26	15. 7	21	35	57	M12	1.5	●			
	330-M16-09	3	30	19. 6	29	43	68	M16	1.5	●			
	332-M16-09	3	32	21. 6	29	43	68	M16	1.5	●			
	432-M16-09	4	32	21. 6	29	43	68	M16	1.5	●			
	433-M16-09	4	33	22. 6	29	43	68	M16	1.5	●			
	335-M16-09	3	35	24. 6	29	43	68	M16	1.5	●			
	435-M16-09	4	35	24. 6	29	43	68	M16	1.5	●			
	440-M16-09	4	40	29. 6	29	43	68	M16	1.5	●			
	540-M16-09	5	40	31. 6	29	43	68	M16	1.5	●			
	542-M16-09	5	42		29	43	68	M16	1.5	●			

Пластины BLMP для обработки с высокой подачей



Длина режущей кромки	Размеры (мм)			
	INSL	W_1	S	APMX
04	6.0	4.2	2.5	0.5
06	9.0	6.39	3.73	1.0
09	11.9	9.18	4.80	1.5
11	14.6	11.2	6.5	2.0



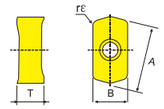
Пластина	Обозначение		Рекомендуемые условия обработки		Покрытие								без покрытия
			глубина резания (mm)	подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	k10
	BLMP	0603R-M	0.1-1.0	2.50-0.30	●	●	●	●			●	●	
		0904R-M	0.1-1.5	3.50-0.30	●	●	●	●		●	●	●	
	BLMP	0603R-MM	0.1-1.0	2.00-0.20	●	●	●					●	
		0904R-MM	0.1-1.5	3.00-0.20	●	●	●					●	
	BLMP	0603R-ML	0.1-1.0	0.80-0.10	●	●	●						
		0904R-ML	0.1-1.5	0.80-0.30	●	●	●						

LNMU

Пластина:
LNMU0303ZER ZP153
Ap:0.06-6.0 (mm)
Fz:0.02-0.30 (mm/rev)
Vc:100-200 (m/min)

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC30	UC32S	UP201	UP150	UP153	UP163
P	Сталь	●	●		✕	✕	✕	✕	✕	●	●
M	Нержавеющая сталь				●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун		●		●	✕	✕	✕			
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	●			●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы		●						✕	✕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58		●						✕	✕	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC30	UC32S	UP201	UP150	UP153	UP163
		LNMU 0303ZER-MJ	1.2	11.59	6.0	4.29							●	●	●	●
		0303ZER-ML	1.2	11.59	6.0	4.29										

EXN03R Зажимная торцевая фреза с быстрой подачей - двухсторонние четырехгранные пластины





● Особенности: Высокая подача
★ Высокая эффективность

Винт	Ключ
M2.5x6	T8

Номер заказа	Обозначение	Размеры dc	dm	L1	L	Z
337130	EXN03R 16-16-100-2T	16	16	30	100	2
337132	EXN03R 16-16-160-2T	16	16	35	160	2
337134	EXN03R 17-16-100-2T	17	16	30	100	2
337136	EXN03R 17-16-160-2T	17	16	30	160	2
337138	EXN03R 18-16-100-2T	18	16	30	100	2
337140	EXN03R 18-16-160-2T	18	16	30	160	2
337142	EXN03R 20-20-130-3T	20	20	50	130	3
337144	EXN03R 20-20-160-3T	20	20	60	160	3
337146	EXN03R 21-20-130-3T	21	20	50	130	3
337148	EXN03R 21-20-160-3T	21	20	50	160	3
337150	EXN03R 22-20-130-3T	22	20	50	130	3
337152	EXN03R 22-20-200-3T	22	20	50	200	3
337154	EXN03R 25-25-140-4T	25	25	60	140	4
337156	EXN03R 25-25-200-4T	25	25	80	200	4
337158	EXN03R 26-25-140-4T	26	25	60	140	4
337160	EXN03R 26-25-200-4T	26	25	60	200	4
337162	EXN03R 28-25-140-4T	28	25	40	140	4
337164	EXN03R 28-25-200-4T	28	25	40	200	4
337166	EXN03R 30-32-160-5T	30	32	70	160	5
337168	EXN03R 30-32-200-5T	30	32	80	200	5
337170	EXN03R 32-32-150-5T	32	32	70	150	5
337172	EXN03R 32-32-200-5T	32	32	80	200	5
337174	EXN03R 35-32-150-5T	35	32	40	150	5
337176	EXN03R 35-32-200-5T	35	32	40	200	5

EXN03R Зажимная торцевая фреза с быстрой подачей - двухсторонние четырехгранные пластины

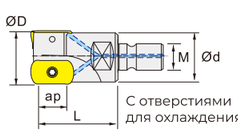


● Особенности: Высокая подача
★ Высокая эффективность

Винт	Ключ
M2.5x6	T8

Номер заказа	Обозначение	размеры D	d	H		Z
337180	EXN03R 40-40-16-6T	40	16	40		6
337182	EXN03R 50-22-45-8T	50	22	45		8
337184	EXN03R 63-22-45-9T	63	22	45		9

EXN03R Фиксируемая головка с быстрой подачей - двусторонние четырехугольные пластины





● Особенности: Высокая подача,
★ Высокая эффективность

Винт	Ключ
M2.5x6	T8

Номер заказа	Обозначение	размеры ØD	Ød	L	M	Z
337190	EXN03R217-M08	17	13	25	M8	2
337191	EXN03R220-M10	20	18	30	M10	2
337192	EXN03R221-M10	21	18	30	M10	2
337193	EXN03R325-M12	25	21	35	M12	3
337195	EXN03R326-M12	26	21	35	M12	3
337197	EXN03R332-M16	32	29	40	M16	3
337198	EXN03R335-M16	35	29	40	M16	3

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

MFH MINI



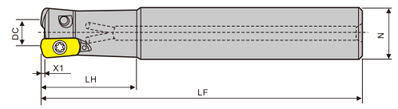
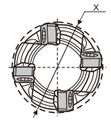


Рис.1



(Прямой хвостовик)



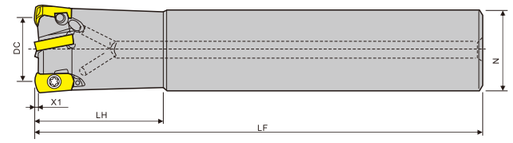


Рис.2

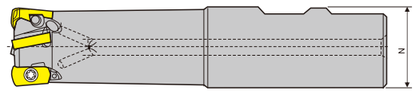


Рис.3

■ Размер державки

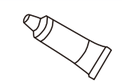
Обозначение		Z	Размер (мм) X	DC	N	LF	LH	X1	передний угол A ▪ R	Отверстие для подачи СОЖ	Рис	масса (кг)	Макс. скорость (min-1)	Наличие
Стандартная державка	**MFH 16-S16-03-2T**	2	16	8	16	100	30	1	-10°	есть	Рис.1	0.1	18800	●
	20-S20-03-3T	3	20	12	20	130	50					0.3	15700	●
	20-S20-03-4T	4												●
	25-S20-03-4T		25	17	25	140	60					0.5	13400	●
	25-S25-03-5T	5												●
	32-S32-03-5T		32	24	32	150	70					0.8	11400	●
	32-S32-03-6T	6												●
Державка для инструментов большого размера	**MFH 17-S16-03-2T**	2	17	9	16	100	20				Рис.2	0.1	17900	●
	18-S16-03-2T		18	10									17000	●
	22-S20-03-3T	3	22	14	20	130	30					0.3	14700	●
	22-S20-03-4T	4												●
	28-S25-03-4T		28	20	25	140	40					0.5	12400	●
	28-S25-03-5T	5												●
Державка инструмента с боковым креплением	**MFH 16-W16-03-2T**	2	16	8	16	79	30				Рис.3	0.1	18800	●
	20-W20-03-3T	3	20	12	20	101	50					0.2	15700	●
	20-W20-03-4T	4												●
	25-W25-03-4T		25	17	25	117	60					0.4	13400	●
	25-W25-03-5T	5												●
	32-W32-03-5T		32	24	32	131	70					0.7	11400	●
	32-W32-03-6T	6												●
Длинный хвостовик	**MFH 16-S16-03-2T-150**	2	16	8	16	150	50				Рис.1	0.2	18800	●
	20-S20-03-3T-160	3	20	12	20	160	80					0.3	15700	●
	25-S25-03-4T-180	4	25	17	25	180	100					0.6	13400	●
	32-S32-03-5T-200	5	32	24	32	200	120					1.1	11400	●

※※ При затягивании пластины нанесите тонкий слой высокотемпературной смазки на резьбовую и коническую части крепежного винта.

■ Информация о максимальной скорости

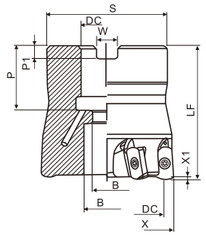
Если максимальная скорость превышена из-за неправильного использования и т.д., помните о риске разлёта пластин или деталей под действием центробежной силы даже при отсутствии нагрузки и избегайте таких опасных операций.

■ Запчасти

Обозначение	Запчасти Винт	Ключ	Высокотемпературная смазка
			
MFH. . . -03-...	SB-3065TRP	DTPM-8	P-37
	Момент затяжки для закрепления пластин 1. 2N m		

MFH MINI



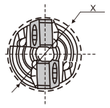


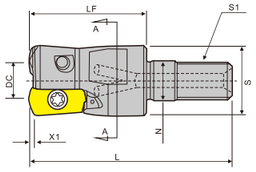
Размер пластины

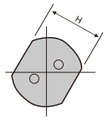
разъем	Обозначение	Z	Размер (мм)											Угол	Отверстие для подачи СОЖ	масса (кг)	Макс. скорость (min-1)	Наличие
			X	DC	S	B	B_1	B_2	LF	P	P1	W	X1	A. R				
Метрич. специфик.	**MFH 040R-03-5T-M**	5	40	32	38	16	15	9	40	19	5.6	8.4	1	-10°	есть	0.2	9900	●
	040R-03-6T-M	6																●
	050R-03-8T-M	8	50	42	47	22	19	11	50	21	6.3	10.4				0.5	8600	●

Миниатюрная режущая головка MFH









Раздел A-A

Размер державки

Обозначение	Z	Размер (мм)									Угол	Отверстие для подачи СОЖ	Макс. скорость (min-1)	Наличие
		X	DC	S	N	L	LF	S1	H	X1	A			
MFH 16-M08-03-2T	2	16	8	14.7	8.5	42	25	M8×1.25	12	1	-10°	есть	18880	●
17-M08-03-2T		17	9										17900	●
18-M08-03-2T		18	10										17000	●
20-M10-03-3T	3	20	12	18.7	10.5	48	30	M10×1.5	15				15700	●
MFH 20-M10-03-4T	4													●
22-M10-03-4T	3	22	14										14700	●
22-M10-03-4T	4													●
MFH 25-M12-03-4T		25	17	23	12.5	56	35	M12×P1. 75	19				13400	●
25-M12-03-5T	5													●
28-M12-03-4T	4	28	20	23									12400	●
28-M12-03-5T	5													●
MFH 32-M16-03-5T		32	24	30	17	62	40	M16×P2. 0	24				11400	●
32-M16-03-6T	6													●

※※ При затягивании пластины нанесите тонкий слой высокотемпературной смазки на резьбовую и коническую части крепежного винта.

■ Информация о максимальной скорости

Если максимальная скорость превышена из-за неправильного использования и т.д., помните о риске разлёта пластин или деталей под действием центробежной силы даже при отсутствии нагрузки и избегайте таких опасных операций.

Применяемые пластины

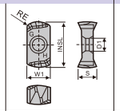
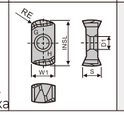
Геометрия		Обозначение	Размер (мм)					MEGACOAT NANO			MEGACOAT HARD	CVD-покрытие
			W1	S	D1	INSL	RE	**UP163**	**PR1525**	**PR1510**	**PR015**S	**C**A6535
общий		**LOGU 030310ER-GM**	6.2	3.96	3.45	11.9	1.0	●	●	●		●
Усиленн. реж.кромка		**LOGU 030310ER-GH**	6.2	3.96	3.45	11.9	1.0	●	●	●	●	

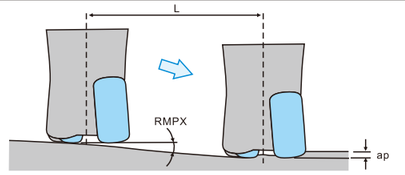
таблица по обработке наклонных поверхностей

номер модели	Диаметр фрезы DCX (мм)	16	17	18	20	22	25	28	32	40	50
MFH. . . **–03**–. . .	Максимальный угол наклона RMPX	2.8°	2.5°	21°	17°	1.4°	12°	1°	0.8°	0.5°	0.4°
	tan RMPX	0.049	0.042	0.037	0.03	0.024	0.021	0.017	0.014	0.009	0.007

Замечания по обработке наклонных участков

Пожалуйста, установите угол обработки скосов на RMPX или меньше. Пожалуйста, установите подачу на 70 % или меньше от стандартной.

Формула расчета длины резания L в зависимости от максимального угла наклона L= $\frac{ap}{\tan RMPX}$

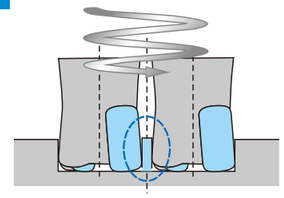


Спиральная обработка

При спиральной обработке работайте в диапазоне от минимального до максимального диаметра отверстия.

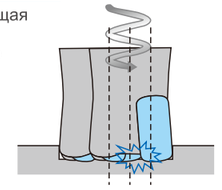
Превышение максимального диаметра обработки

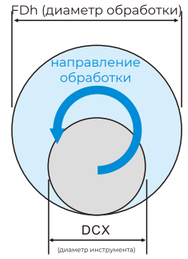
Необработанный участок в центре спирали



Меньше минимального рабочего диаметра

Остаточная режущая часть в центре мешает державке инструмента



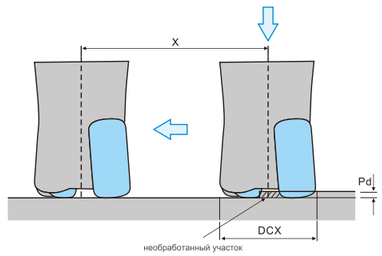


номер модели	Минимальный диаметр отверстия	Максимальный диаметр отверстия
MFH...-03-...	2×DCX-8	2×DCX-2

Единица измерения: мм

- Установите глубину погружения за оборот ниже максимальной глубины продольного резания ap (1,0 мм).
- Поверните режущую головку против часовой стрелки (вниз). (См. рисунок выше.)
- Установите подачу стола на 50% или меньше от рекомендуемых параметров.
- Стружка может быть вытянутой, поэтому будьте осторожны и обрабатывайте их в безопасной среде. -

Заметки по обработке глубоких отверстий



номер модели	Тип GM/GH	
	Максимальная глубина обработки Pd	Минимальная длина обработки на уровне нижнего торцевого фрезерования X
MFH...-03-...	1.0	DCX-9

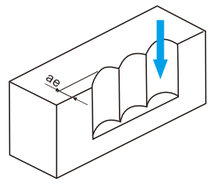
Единица измерения: мм

※Если после зенкерования продолжается обработка с поперечной подачей, подача стола устанавливается на 25% или меньше от рекомендуемых параметров, так как можно использовать внутреннюю кромку (главное смещение 80) до окончания остатка резания. Для зенкования установите осевую подачу на 0,2 мм/об или меньше.

※Подача стола установлена менее чем на 25 % от рекомендуемых параметров.

О вертикальной (вставной) обработке

Вертикальная обработка (вставное фрезерование)



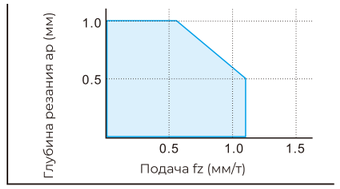
- Вертикальная (вставная) обработка

Пластина	Максимальная ширина обработки (ae)
LOGU09	3.5mm

- - Для вертикальной обработки
- (фрезерование со вставкой) установите подачу на fz=0,2 (мм/т) или меньше.

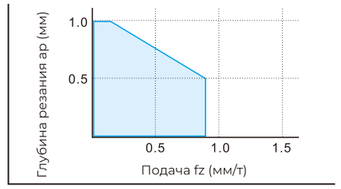
Производительность обработки

Стандартные характеристики пластин (диаметр диска ϕ1 6~ϕ22)



MFH16-. . . -2T, MFH17-. . . -2T, MFH18-. . . -2T
MFH20-. . . -3T, MFH22-. . . -3T,

Технические характеристики многозубой фрезы



MFH20-. . . -4T, MFH22-. . . -4T, MFH25-. . . -5T
MFH28-. . . -5T, MFH32-. . . -6T

Торцевая фреза (ϕ40~ϕ50)
Стандартный размер пластин (диаметр диска ϕ25~ϕ32)



MFH25-. . . -4T, MFH28-. . . -4T, MFH32-. . . -5T
MFH040R-. . . , MFH50R-. . .

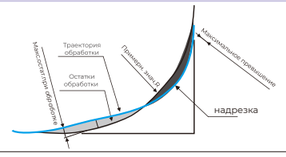
Примечание: Для многозубой фрезы требуются уменьшенные рекомендуемые параметры по сравнению со стандартными размерами.

Рекомендуемые параметры обработки

Форма пластин	Материал	Тип державки и подача (подача fz мм/т) ※Рекомендуемая подача для ap=0,5 мм (справочное значение)							Рекомендуемый материал (скорость резания Vc м/мин)				
									MEGACOAT NANO			MEGACOAT NANO	Карбид с CVD-покрытием
		MFH16 -. . . -2T	MFH20 -. . . -3T	MFH20 -. . . -4T	MFH25 -. . . -4T	MFH25 -. . . -5T	MFH32 -. . . -5T	MFH32 -. . . -5T	MFH -. . . R-03	UP163	PR1525	PR1510	PR015S	CA6535
GM GH	углеродистая сталь	0.2~0.7~1.2		0.2~0.5~0.8	0.2~0.8~1.5	0.2~0.5~0.8	0.2~0.8~1.5	0.2~0.5~0.8	0.2~0.8~1.5	○ 120~180~250	● 120~180~250			
	легированная сталь									○ 100~160~220	● 100~160~220			
	Сталь для литья (~40HRC)	0.2~0.5~0.9		0.2~0.4~0.6	0.2~0.6~1.2	0.2~0.4~0.6	0.2~0.6~1.2	0.2~0.4~0.6	0.2~0.6~1.2	○ 80~140~180	○ 80~140~180		GH○ 80~140~180	
	Литьевая сталь (40~50HRC)	0.2~0.3~0.5		0.2~0.25~0.3	0.2~0.3~0.6	0.2~0.25~0.3	0.2~0.3~0.6	0.2~0.25~0.3	0.2~0.3~0.6		○ 60~100~130		GH○ 60~100~130	
	Литьевая сталь (50~55HRC)	0.1~0.3~0.5		0.1~0.2~0.3	0.1~0.3~0.5	0.1~0.2~0.3	0.1~0.3~0.5	0.1~0.2~0.3	0.1~0.3~0.5		○ 50~70~100		GH○ 50~70~100	
	Литьевая сталь (55~60HRC)	0.03~0.06~0.1 (Рекомендуется стружколом GH)											GH○ 50~60~70	
	Аустенитные нержавеющие стали	0.2~0.5~0.9		0.2~0.6~1.2	0.2~0.4~0.6	0.2~0.4~0.6	0.2~0.6~1.2	0.2~0.4~0.6	0.2~0.6~1.2	GM● 100~160~200	GM○ 100~160~200			
	Мартенситные нержавеющие стали									○ 150~200~250				● 180~240~300
	Закалённая нержавеющая сталь									● 90~120~150				
	серый чугун	0.2~0.7~1.2		0.2~0.8~1.5	0.2~0.5~0.8	0.2~0.5~0.8	0.2~0.8~1.5	0.2~0.5~0.8	0.2~0.8~1.5			● 120~180~250		
	ковкий чугун	0.2~0.5~0.9		0.2~0.4~1.2	0.2~0.4~0.6	0.2~0.4~0.6	0.2~0.6~1.2	0.2~0.4~0.6	0.2~0.6~1.2			● 100~150~200		
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	0.2~0.3~0.6		0.2~0.25~0.4	0.2~0.25~0.4	0.2~0.25~0.4	0.2~0.4~0.8	0.2~0.25~0.4	0.2~0.4~0.8	○ 20~30~50				● 20~30~50
	титан									● 40~60~80		GM● 30~50~70		

※※Обработка с СОЖ рекомендуется для жаропрочных сплавов на основе никеля и титановых сплавов.
※Жирные буквы в параметрах резания - это центральные значения рекомендуемых параметров. Скорость резания и подачу можно регулировать в пределах диапазона в соответствии с фактическими условиями работы.
※Для обработки на обрабатывающем центре, эквивалентном BT30, рекомендуется установить подачу на 25 % или меньше от рекомендуемых параметров.
※Для обработки канавок рекомендуется использовать внутреннее охлаждение и охлаждение центра.
※Торцевые фрезы не рекомендуются для обработки канавок и полостей.

Указания по программе обработки (приблизительная настройка R)

Форма	Приблизительный R (мм)	Максимальный вырез (мм)	Максимальный припуск на резание (мм)
	R1.0	0	0. 51
	R1.5	0	0. 41
	R1.6(Рекомендуется)	0	0. 39
	R20	0. 09	0. 31

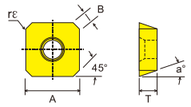
Угол основного отклонения 12°

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

SEMT

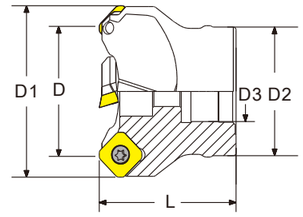
Пластина :
SEMT13T3AGSN-JM ZP152
Ap:0.3-0.8 (mm)
Fz:0.1-0.3 (mm/rev)
Vc:100-300 (m/min)

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ		● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом
P	Сталь	
M	Нержавеющая сталь	
K	Чугун	
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	
H	Закаленная сталь HRC46-58	

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	a°	PCD	PCBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UK01S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		SEET 13T3AGEN-JL SEMT 13T3AGSN-JH 13T3AGSN-JM	1.5	13.4	1.9	3.97	20°			●		●		●	●	●	●	●

ASX445





- Пластины с большим передним углом для низких нагрузок при резании.
- Твердосплавные опорные пластины для повышения жесткости резания пластин

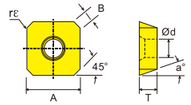
Обозначение	Z	большой диаметр D1	диаметр обработки D	диаметр торцевой поверхности D2	внутренний диаметр D3	общая длина L	Пластина	Наличие	Номер заказа
ASX445R/L50-22-3T	3	63	50	47	22	50	SEMT13T3	●	331200
ASX445R/L50-22-4T	4							●	331202
ASX445R/L50-22-5T	5							●	331204
ASX445R/L63-22-4T	4	76	63	47	22	50		●	331206
ASX445R/L63-22-5T	5							●	331208
ASX445R/L63-22-6T	6							●	331210
ASX445R/L80-27-4T	4	93	80	58	27	50		●	331212
ASX445R/L80-27-5T	5							●	331214
ASX445R/L80-27-6T	6							●	331216
ASX445R/L80-27-8T	8							●	331218
ASX445R/L100-32-5T	5	113	100	76	32	50		●	331220
ASX445R/L100-32-6T	6							●	331222
ASX445R/L100-32-7T	7							●	331224
ASX445R/L100-32-10T	10							●	331226
ASX445R/L125-40-6T	6	138	125	87	40	63		●	331228
ASX445R/L125-40-7T	7							●	331230
ASX445R/L125-40-8T	8							●	331232
ASX445R/L125-40-12T	12							●	331234
ASX445R/L160-40-7T	7	173	160	100	40	63		●	331236
ASX445R/L160-40-10T	10							●	331238
ASX445R/L160-40-16T	16							●	331240
ASX445R/L200-40-8T	8	212.9	200	175	40	63		●	331242
ASX445R/L200-40-12T	12							●	331244
ASX445R/L250-60-10T	10	262.9	250	220	60	63		●	331246
ASX445R/L250-60-14T	14							●	331248

SEET

Пластина.
SEET12T3-DM ZP152
Ap:0.3-0.8 (mm)
Fz:0.1-0.3 (mm/rev)
Vc:100-300 (m/min)

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

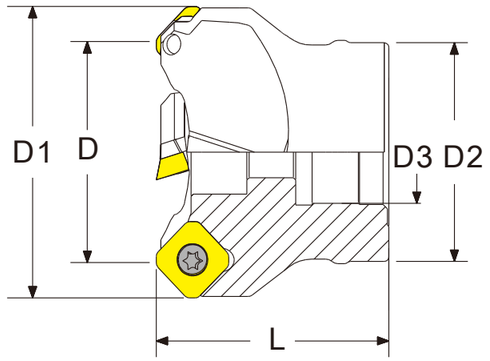
P	Сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ✕ ✕ ✕ ● ●
K	Чугун	● ● ● ● ✕ ✕ ✕
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕ ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕ ● ●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	Ød	a°
		SEET 12T3-DF 12T3-CF 12T3-EF 12T3-DM 12T3-CM 12T3-EM 12T3-DR 12T3-CR 12T3-LH	-	13.4	2.55	3.97	4.1	20°

PCD · CBN-K · CBN-S · UK601 · UK601 · UC32S · UP201 · UP150 · UP152 · UP153 · UP163

■ R245





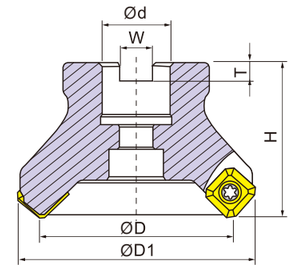
- Пластины с большим передним углом для низких нагрузок при резании.
- Твердосплавные опорные пластины для повышения жесткости резания пластин

Обозначение	Z	большой диаметр D1	диаметр обработки D	диаметр торцевой поверхности D2	внутренний диаметр D3	общая длина L	Пластина	Наличие	Номер заказа
R245R63-22-5T	5	76	63	47	22	50	SEET-12T3	●	331300
R245R80-27-5T	5	93	80	58	27	50		●	331302
R245R100-32-6T	6	113	100	76	32	50		●	331304
R245R125-40-7T	7	138	125	87	40	63		●	331306
R245R160-40-10T	10	173	160	100	40	63		●	331308
R245R200-40-12T	12	212.9	200	175	40	63		●	331310
R245R250-40-14T	14	262.9	250	220	60	63		●	331312

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

KM



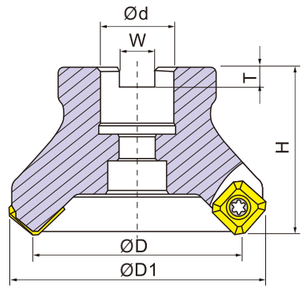


- Подходит для стальных, литых и алюминиевых заготовок с широким диапазоном резания, большим пространством для стружки и хорошим удалением стружки.
- Подходит для чистового фрезерования плоскостей
- Большой передний угол, малая нагрузка на режущую часть

Обозначение	Размеры (мм) D	D1	d	H	W	T	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
KM12R50-22-4T	50	64	22	50	10.4	6.3	4	SE..1204..	M5.0×11	T20	●	331500
KM12R63-22-4T	63	77	22	50	10.4	6.3	4				●	331502
KM12R80-27-5T	80	94	27	50	12.4	7	5				●	331504
KM12R100-32-5T	100	114	32	50	14.4	8	5				●	331506
KM12R125-40-6T	125	139	40	63	16.4	9	6				●	331508
KM12R160-40-6T	160	174	40	63	16.4	9	6				●	331510
KM12R200-60-8T	200	210	60	63	25.7	14	8				●	331512
KM12R250-60-10T	250	260	60	63	25.7	14	10				●	331514
KM12R300-60-12T	300	310	60	65	25.7	14	12				●	331516
KM12R50-25.4-4T	50	64	25.4	50	10	6	4				●	331518
KM12R63-25.4-4T	63	77	25.4	50	10	6	4				●	331520
KM12R80-25.4-5T	80	94	25.4	50	10	6	5				●	331522
KM12R100-31.75-5T	100	114	31.75	50	13	8	5				●	331524

Концевые фрезы ALKM с зажимом под углом 45° - Алюминиевый корпус





- Особенности: Алюминиевый корпус, Легкий вес, Высокая эффективность чистовой обработки под углом 45°

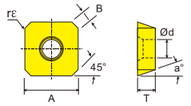
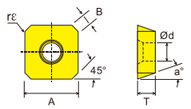
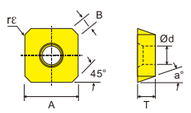
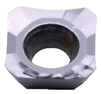
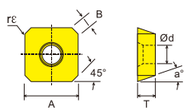
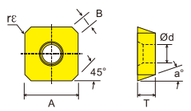
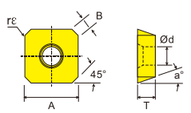
Обозначение	Размеры (мм) D		d	H	W	T	Z	Пластина	Винт	Ключ	Наличие	Номер заказа
AL-KM12-50-22-4T	50		22	50	10.4	6.3	4	SE..1204..	M5.0×11	T20	●	331550
AL-KM12-63-22-4T	63		22	50	10.4	6.3	4				●	331552
AL-KM12-80-22-6T	80		22	50	12.4	7	6				●	331554
AL-KM12-80-27-5T	80		27	50	12.4	7	5				●	331556
AL-KM12-80-27-6T	80		27	50	12.4	7	6				●	331558
AL-KM12-100-22-6T	100		22	50	14.4	7	6				●	331560
AL-KM12-100-27-6T	100		27	50	14.4	8	6				●	331562
AL-KM12-100-32-5T	100		32	50	14.4	8	5				●	331564
AL-KM12-100-32-6T	100		32	50	14.4	8	6				●	331566
AL-KM12-125-22-6T	125		22	63	16.4	8	6				●	331568
AL-KM12-125-27-6T	125		27	63	16.4	9	6				●	331570
AL-KM12-125-32-6T	125		32	63	16.4	9	6				●	331572
AL-KM12-125-40-6T	125		40	63	16.4	9	6				●	331574
AL-KM12-160-27-8T	160		27	63	16.4	9	8				●	331576
AL-KM12-160-32-8T	160		32	63	16.4	9	8				●	331578
AL-KM12-160-40-6T	160		40	63	16.4	9	6				●	331580
AL-KM12-160-40-8T	160		40	63	16.4	9	8				●	331582
AL-KM12-200-40-10T	200		40	63	16.4	9	10				●	331584
AL-KM12-200-60-8T	200		60	63	16.4	9	8				●	331586
AL-KM12-250-60-10T	250		60	63	16.4	9	10				●	331588
AL-KM12-300-60-12T	300		60	63	16.4	9	12				●	331590

SEKT

Пластина.
SEMT13T3AGSN-JM ZP152
Ap:0.3-0.8 (mm)
Fz:0.1-0.3 (mm/rev)
Vc:100-300 (m/min)

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UM60	UM25	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь	●	●		✕	✕	✕	✕	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь				●	●	✕	✕	✕	✕	✕	●
K	Чугун	●	●		●	✕	✕	✕	✕			
N	Алюминий/Медь/Магний/Цинк/Пластик/Дерево	●				●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕	✕	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	Ød	a°
		SECA 1204AFSN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°
		1204AFTN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°
		SEKT 1204AFTN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°
		SEHT 1204AFSN	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°
		SEHT 1204-AK	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°
		SEHT 1204	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°
		SEHT 1204	-	12.7	2.66	4.76	5.56	20°





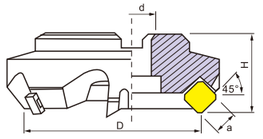


МАКСИМУМ

Фрезерный инструмент

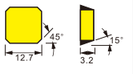
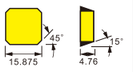
SD45°





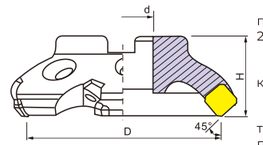
45 °

- Использование пластин с положительным углом наклона 15°
- Использование твердосплавных опорных пластин высокой жесткости

Обозначение	Размер Внешний диаметр D	Диаметр отверстия d	Высота H	ZT	Характеристики пластины		Наличие	Номер заказа
SD445R/L03-25.4	80	25.4	55	5		SDKN1203	●	331700
SD445R/L04-31.75	100	31.75	55	5			●	331702
SD445R/L05-38.1	125	38.1	60	6			●	331704
SD445R/L06-50.8	160	50.8	60	8			●	331706
SD445R/L08-47.625	200	47.625	65	10			●	331708
SD445R/L10-47.625	250	47.625	65	12			●	331710
SD445R/L12-47.625	300	47.625	65	14			●	331712
SD545R/L03-25.4	80	25.4	55	5		SDKN1504	●	331714
SD545R/L04-31.75	100	31.75	55	5			●	331716
SD545R/L05-38.1	125	38.1	60	6			●	331718
SD545R/L06-50.8	160	50.8	60	8			●	331720
SD545R/L08-47.625	200	47.625	65	10			●	331722
SD545R/L10-47.625	250	47.625	65	12			●	331724
SD545R/L12-47.625	300	47.625	65	14			●	331726

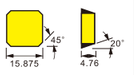
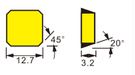
■ SE45°





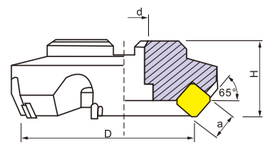
45 °

- Использование пластин с положительным углом наклона 20°
- Большая форма передней кромки
- Использование твердосплавных опорных пластин высокой жесткости

Обозначение	Размер Внешний диаметр D	Диаметр отверстия d	Высота H	ZT	Характеристики пластины		Наличие	Номер заказа
SE545R/L03-25.4	80	25.4	50	5		SEKN1504	●	331800
SE545R/L04-31.75	100	31.75	50	6			●	331802
SE545R/L05-38.1	125	38.1	50	7			●	331804
SE545R/L06-50.8	160	50.8	55	8			●	331806
SE545R/L08-47.625	200	47.625	55	10			●	331808
SE545R/L10-47.625	250	47.625	55	12			●	331810
SE545R/L12-47.625	300	47.625	55	14			●	331812
SE445R/L63-22	63	22	50	4		SEKN1203	●	331814
SE445R/L63-25.4	63	25.4	50	4			●	331816
SE445R/L03-25.4	80	25.4	50	5			●	331818
SE445R/L04-31.75	100	31.75	50	6			●	331820
SE445R/L05-38.1	125	38.1	50	7			●	331822
SE445R/L06-50.8	160	50.8	55	8			●	331824
SE445R/L08-47.625	200	47.625	55	10			●	331826
SE445R/L10-47.625	250	47.625	55	12			●	331828
SE445R/L12-47.625	300	47.625	55	14			●	331830

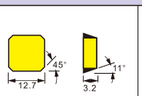
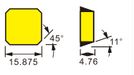
■ SP65°





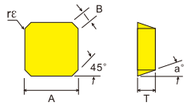
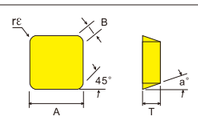
25 °

- Использование пластин с положительным углом 11°
- Использование твердосплавных опорных пластин из высокопрочной стали

Обозначение	Размер Внешний диаметр D	Диаметр отверстия d	Высота H	ZT	Характеристики пластины		Наличие	Номер заказа
SP435R/L03-25.4	80	25.4	55	5		SPKN1203	●	331900
SP435R/L04-31.75	100	31.75	55	5			●	331902
SP435R/L05-38.1	125	38.1	60	6			●	331904
SP435R/L06-50.8	160	50.8	60	8			●	331906
SP435R/L08-47.625	200	47.625	65	10			●	331908
SP435R/L10-47.625	250	47.625	65	12			●	331910
SP435R/L12-47.625	300	47.625	65	14			●	331912
SP535R/L03-25.4	80	25.4	55	5		SPKN1504	●	331914
SP535R/L04-31.75	100	31.75	55	5			●	331916
SP535R/L05-38.1	125	38.1	60	6			●	331918
SP535R/L06-50.8	160	50.8	60	8			●	331920
SP535R/L08-47.625	200	47.625	65	10			●	331922
SP535R/L10-47.625	250	47.625	65	12			●	331924
SP535R/L12-47.625	300	47.625	65	14			●	331926

SEKN

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	a°	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK15	UC32S	UP201	UP150	UP152	UP163
P	Сталь			SDKN 1203AETN	-	12.7	1.7	3.18	15°		●	●	●			●	●	●	
				1504AETN	-	15.875	1.7	4.76	15°		●	●	●			●	●	●	
				SEEN 1203AFTN1	1.0	12.7	1.4	3.18	20°		●	●	●			●	●	●	
				1504AFTN1	1.0	15.875	1.4	4.76	20°		●	●	●			●	●	●	
				SEKN 1203AFTN1	-	12.7	1.4	3.18	20°		●	●	●			●	●	●	
				1504AFTN1	-	15.875	1.4	4.78	20°		●	●	●			●	●	●	
				SPKN 1203EDR	-	12.7	1.4	3.18	11°		●	●	●			●	●	●	
P	Сталь			SEKR 1203AFEN-JS	1.0	12.7	1.4	3.18	20°						●	●	●	●	
				1504AFEN-JS	1.0	15.875	1.4	4.76	20°						●	●	●	●	

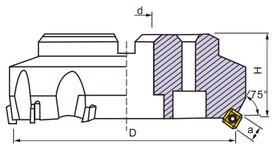
Рекомендуемые условия обработки

	Материалы заготовок	Твёрдость	Материал пластины	скорость резания (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)
P	Мягкая сталь (SS400, S10C и т.д.)	≦HB180	**UP201**	200 (160–250)	0.2 (0.1–0.3)
			UP150	180 (100–250)	
			UN60	140 (80–200)	
	Углеродистая сталь, легированная сталь (S45C, SCM440 и т.д.)	HB180–280	**UP150**	200 (160–250)	0.2 (0.1–0.3)
			UP152	180 (100–250)	
			UP153	140 (80–200)	
		HB280-350	**UP153**	120 (80–160)	0.15 (0.1–0.2)
M	Нержавеющая сталь (SUS304 и т.д.)	≦HB270	**UP152**	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)
K	Чугун, ковкий чугун (FCD250, FCD400 и т.д.)	прочность на разрыв ≦ 450MPa	**UP201**	175 (100–250)	0.2 (0.1–0.3)
			UP152	160 (100–220)	
N	алюминий		**UK01**	650 (300–1000)	0.12 (0.05–0.2)

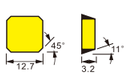
- Скорость инструмента (мин-1) = (1000 x скорость резания) ÷ (3,14 x диаметр режущей кромки инструмента)
- Подача на стол станка (мм/мин) = подача на кромку x количество кромок инструмента x скорость инструмента

■ FP75°





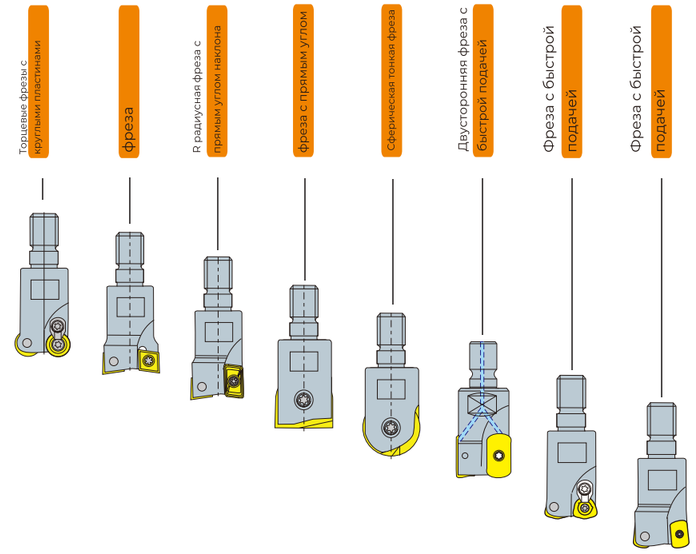
- Использование пластин с положительным углом 11°
- Применение высокопрочных твердосплавных опорных пластин

Обозначение	Размер Внешний диаметр D	Диаметр отверстия d	Высота H	ZT	Характеристики пластины		Наличие	Номер заказа
FPR/L03-25.4	80	25.4	55	5		SPKN1203	●	332100
FPR/L04-31.75	100	31.75	55	6			●	332102
FPR/L05-38.1	125	38.1	60	8			●	332104
FPR/L06-50.8	160	50.8	60	10			●	332106
FPR/L08-47.625	200	47.625	65	12			●	332108
FPR/L10-47.625	250	47.625	65	16			●	332110
FPR/L12-47.625	300	47.625	65	20			●	332112

МАКСИМУМ
Фрезерный инструмент

MFT





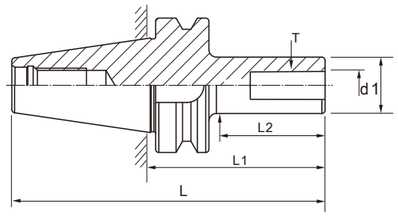
преимущество

Сочетание высокопроизводительной сменной головки и жесткого хвостовика эффективно подавляет вибрацию при длительной обработке и повышает эффективность обработки в 2-5 раз по сравнению с традиционными стальными державками. Время обработки значительно сокращается, а стоимость обработки снижается.

Свободное комбинирование режущих головок и их взаимозаменяемость охватывают все виды обработки от черновой до чистовой, что имеет большое значение в производственном процессе. Поскольку хвостовик и державка имеют резьбу, державка может быть легко и быстро заменена на станке, что снижает производственные затраты.

■ BT-MFT





Обозначение	Размер L	L1	L2	d1	T	Вес (кг)	Наличие	Номер заказа
BT40-MFT16-M8-60	160.4	95	60	15	M8	1.1	●	336100
BT40-MFT16-M8-110	210.4	145	110	15	M8	1.2	●	336102
BT40-MFT20-M10-60	160.4	95	60	19	M10	1.1	●	336104
BT40-MFT20-M10-110	210.4	145	110	19	M10	1.2	●	336106
BT40-MFT25-M12-60	160.4	95	60	24	M12	1.1	●	336108
BT40-MFT25-M12-120	220.4	155	120	24	M12	1.3	●	336110
BT40-MFT30-M16-50	150.4	85	50	28	M16	1.2	●	336112
BT40-MFT30-M16-100	200.4	135	100	28	M16	1.3	●	336114
BT40-MFT30-M16-140	240.4	175	140	28	M16	1.6	●	336116
BT40-MFT35-M16-60	160.4	95	60	33	M16	1.3	●	336118
BT40-MFT35-M16-120	220.4	155	120	33	M16	1.7	●	336120
BT50-MFT16-M8-60	206.8	105	60	15	M8	3.1	●	336122
BT50-MFT16-M8-120	266.8	165	120	15	M8	3.2	●	336124
BT50-MFT20-M10-60	206.8	105	60	19	M10	3.2	●	336126
BT50-MFT20-M10-120	266.8	165	120	19	M10	3.3	●	336128
BT50-MFT25-M12-60	206.8	105	60	24	M12	3.3	●	336130
BT50-MFT25-M12-120	266.8	165	120	24	M12	3.4	●	336132
BT50-MFT30-M16-60	206.8	105	60	28	M16	3.4	●	336134
BT50-MFT30-M16-120	266.8	165	120	28	M16	3.5	●	336136
BT50-MFT35-M16-60	206.8	105	60	33	M16	3.5	●	336138
BT50-MFT35-M16-120	266.8	165	120	33	M16		●	336140

■ Цельное сквозное отверстие облегчает отвод жидкости и обеспечивает вибростойкость

Высокоэффективные инструменты с композитной кромкой



MFL



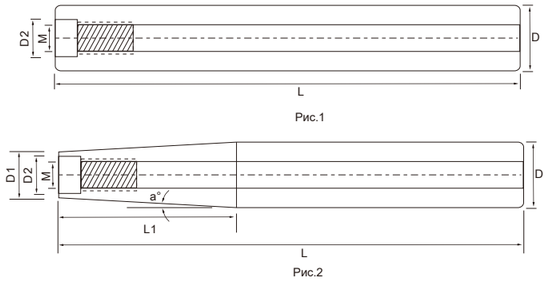


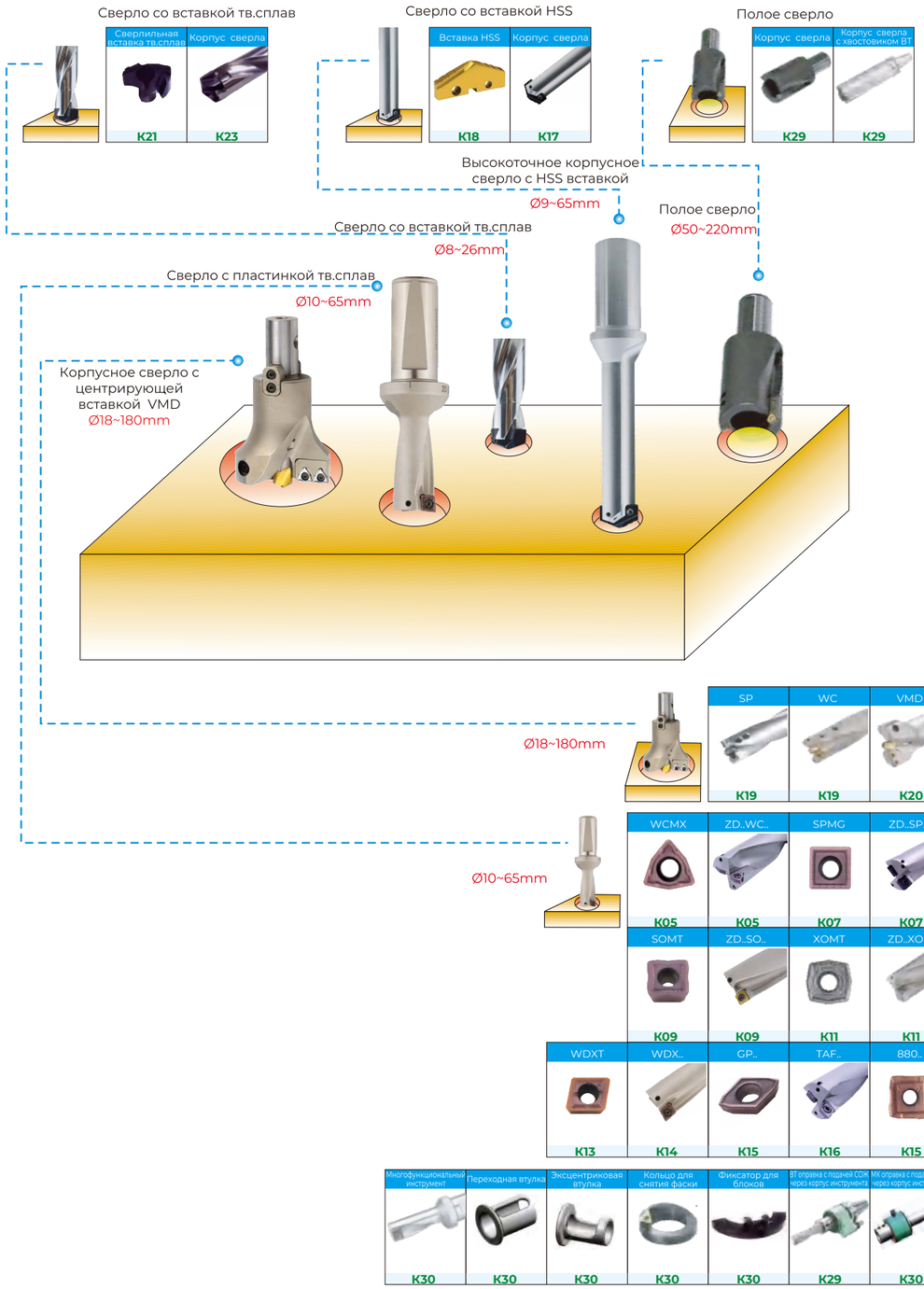
Рис.1

Рис.2

Номер заказа	Обозначение	Рис	L	D	D1	L1	a°	M	D2	Сталь Наличие	Твёрдый сплав Наличие
336200	MFL06-06-060-M03	1	60	6	6	-	-	M3X0.5	3.5	○	●
336202	MFL06-06-120-M03	1	120	6	6	-	-			○	●
336204	MFL08-08-060-M04	1	60	8	8	-	-	M4X0.7	4.5	○	●
336206	MFL08-08-100-M04	1	100	8	8	-	-			○	●
336208	MFL08-08-150-M04	1	150	8	8	-	-			○	●
336210	MFL08-10-150-M04DT60	2	150	10	7. 8	60	1°			○	○
336212	MFL10-10-075-M05	1	75	10	10	-	-	M5X0.8	5.5	○	●
336214	MFL10-10-100-M05	1	100	10	10	-	-			○	●
336216	MFL10-10-150-M05	1	150	10	10	-	-			○	●
336218	MFL10-12-150-M05DT60	2	150	12	9. 8	60	1°			○	○
336220	MFL10-20-300-M05DT135	2	300	20	9. 8	135	2.15°			○	○
336222	MFL12-12-075-M06	1	75	12	12	-	-	M6X1.0	6.5	○	●
336224	MFL12-12-100-M06	1	100	12	12	-	-			○	●
336226	MFL12-12-150-M06	1	150	12	12	-	-			○	●
336228	MFL12-12-200-M06	1	200	12	12	-	-			○	●
336230	MFL12-16-150-M06DT70	2	150	16	11. 8	70	1.65°			○	○
336232	MFL12-16-200-M06DT90	2	200	16	11. 8	90	1.3°			○	○
336234	MFL12-16-250-M06DT115	2	250	16	11. 8	115	1°			○	○
336236	MFL12-16-300-M06DT135	2	300	16	11. 8	135	1.7°			○	○
336238	MFL15. 6-15. 6-150-M08	1	150	15. 6	15. 6	-	-	M8X1.25	8.5	○	●
336240	MFL16-16-100-M08	1	100	16	16	-	-	M8X1.25	8.5	○	●
336242	MFL16-16-150-M08	1	150	16	16	-	-			○	●
336244	MFL16-16-200-M08	1	200	16	16	-	-			○	●
336246	MFL16-16-250-M08	1	250	16	16	-	-			○	●
336248	MFL16-20-200-M08DT90	2	200	20	15. 5	90	1.3°			○	○
336250	MFL16-20-250-M08DT115	2	250	20	15. 5	115	1°			○	○
336252	MFL16-20-300-M08DT135	2	300	20	15. 5	135	0.85°			○	○
336254	MFL19-19-200-M10	1	200	19	19	-	-	M10X1.5	10.5	○	●
336256	MFL20-20-100-M10	1	100	20	20	-	-	M10X1.5	10.5	○	●
336258	MFL20-20-150-M10	1	150	20	20	-	-			○	●
336260	MFL20-20-200-M10	1	200	20	20	-	-			○	●
336262	MFL20-20-250-M10	1	250	20	20	-	-			○	●
336264	MFL20-20-300-M10	1	300	20	20	-	-			○	●
336266	MFL20-20-400-M10	1	400	20	20	-	-			○	●
336268	MFL20-25-200-M10DT90	2	200	25	19. 8	90	1.6°			○	○
336270	MFL20-25-250-M10DT115	2	250	25	19. 8	115	1.25°			○	○
336272	MFL20-25-300-M10DT135	2	300	25	19. 8	135	1.1°			○	○
336274	MFL24-24-200-M12	1	200	24	24	-	-	M12X1.75	12.5	○	●
336276	MFL24-24-250-M12	1	250	24	24	-	-			○	●
336278	MFL25-25-100-M12	1	100	25	25	-	-	M12X1.75	12.5	○	●
336280	MFL25-25-150-M12	1	150	25	25	-	-			○	●
336282	MFL25-25-200-M12	1	200	25	25	-	-			○	●
336284	MFL25-25-250-M12	1	250	25	25	-	-			○	●
336286	MFL25-25-300-M12	1	300	25	25	-	-			○	●
336288	MFL25-25-350-M12	1	350	25	25	-	-			○	●
336290	MFL25-32-200-M12DT90	2	200	32	24. 5	90	2.3°			○	○
336292	MFL25-32-250-M12DT115	2	250	32	24. 5	115	1.75°			○	○
336294	MFL25-32-300-M12DT135	2	300	32	24. 5	135	1.5°			○	○
336296	MFL29-29-250-M16	1	250	29	29	-	-	M16X2.0	17	○	●
336298	MFL32-32-150-M16	1	150	32	32	-	-	M16X2.0	17	○	●
336300	MFL32-32-200-M16	1	200	32	32	-	-			○	●
336302	MFL32-32-250-M16	1	250	32	32	-	-			○	●
336304	MFL32-32-300-M16	1	300	32	32	-	-			○	●
336306	MFL32-32-350-M16	1	350	32	32	-	-			○	○
336308	MFL32-32-400-M16	1	400	32	32	-	-			○	○
336310	MFL42-42-250-M20	1	250	42	42	-	-	M20X2.5	21	○	○
336312	MFL42-42-300-M20	1	300	42	42	-	-			○	○
336314	MFL42-42-400-M20	1	400	42	42	-	-			○	○
336316	MFL42-42-500-M20	1	500	42	42	-	-			○	○

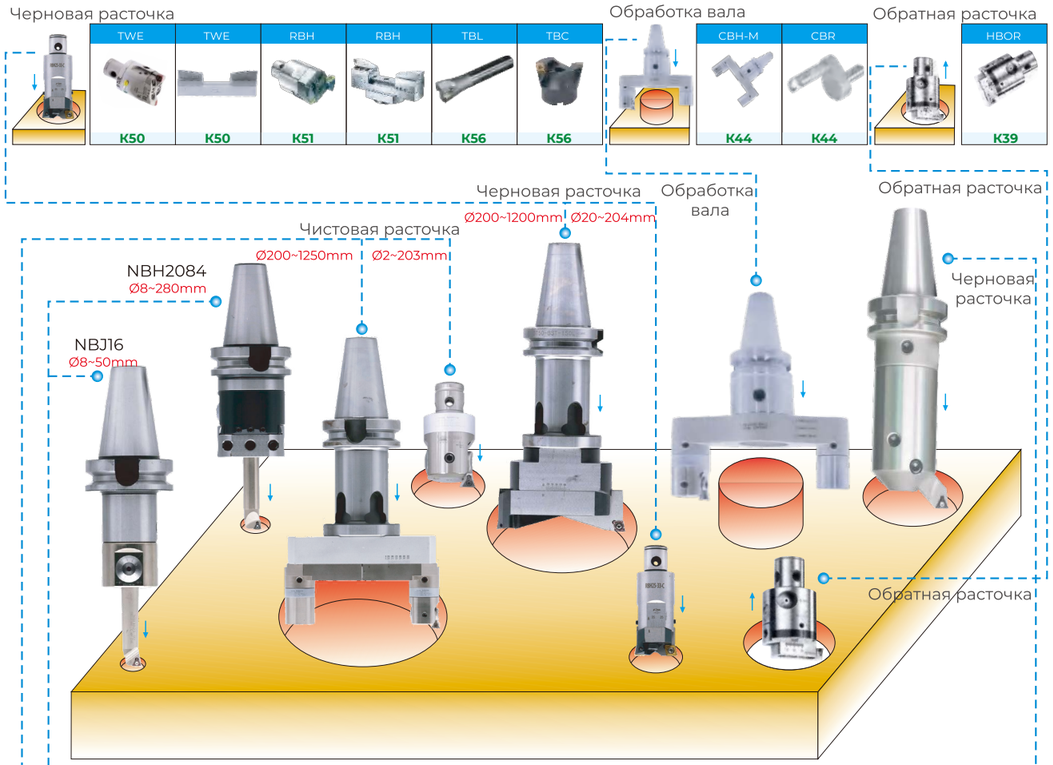
МАКСИМУМ

Сверлильные системы



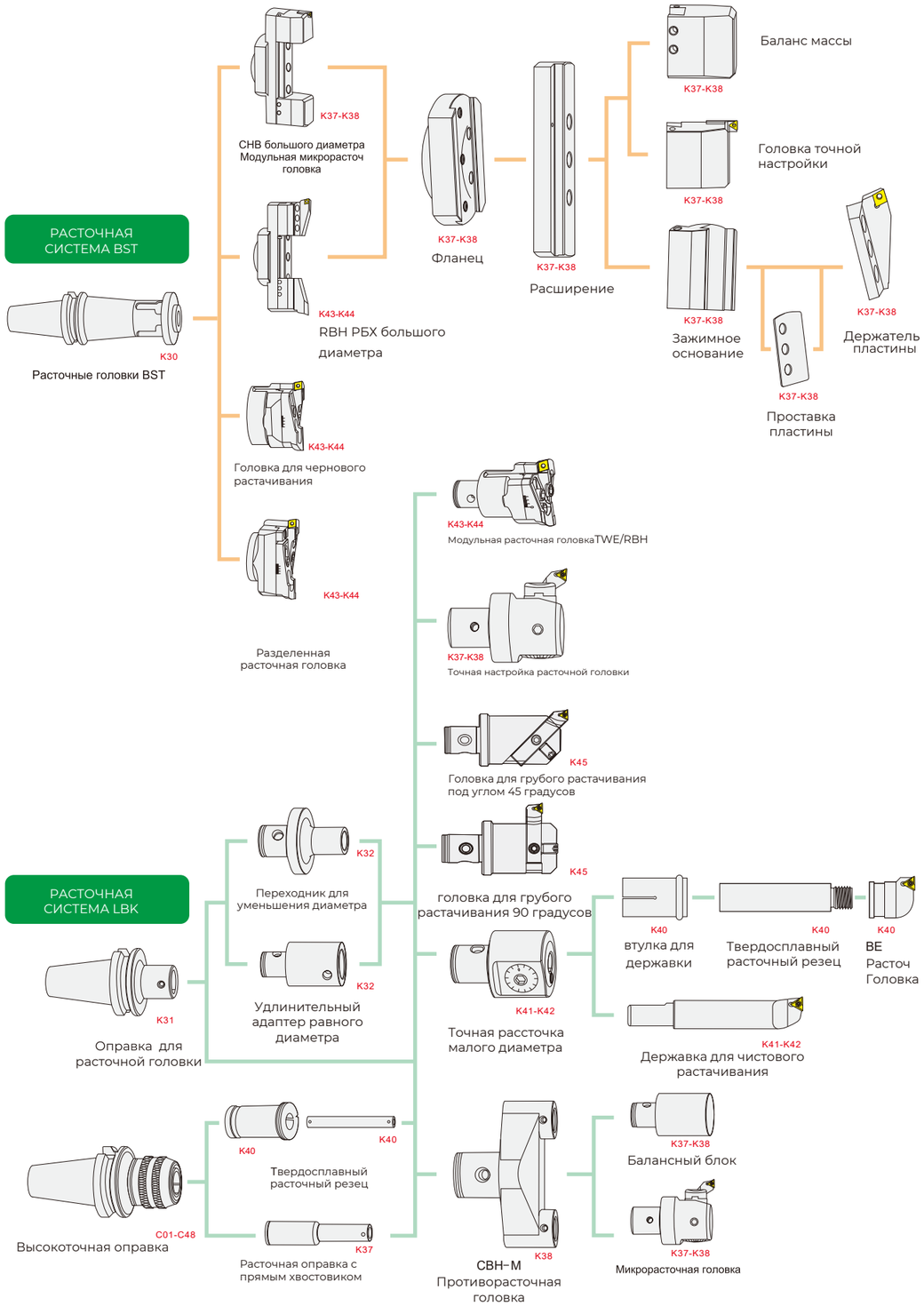
МАКСИМУМ

Расточные системы





Сверлильные системы

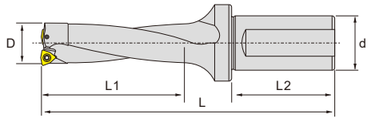


МАКСИМУМ

Сверлильные системы

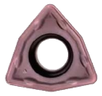
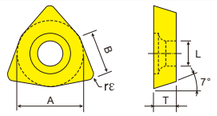


WCMX



УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC225	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь	●	●			✕	✕	✕	✕	●	●	●
M	Нержавеющая сталь		●			✕	✕	✕	✕	●	●	●
K	Железо		●			✕	✕	✕	✕			
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				●						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●							✕	✕	●	●
H	Закаленная сталь HRC46-58	●							✕	✕	●	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	rε	A	B	T	L	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC225	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		WCMX 030208-SU	0.8	5.56	3.8	2.38	2.8							●		●	●	●
		040208-SU	0.8	6.35	4.3	2.38	3.1							●		●	●	●
		050308-SU	0.8	7.94	5.4	3.18	3.2							●		●	●	●
		06T308-SU	0.8	9.525	6.5	3.97	3.7							●		●	●	●
		080412-SU	1.2	12.7	8.7	4.76	4.3							●		●	●	●



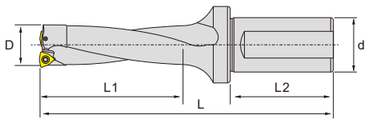
Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	Ключ
503300	ZD03-14.0-XP25-WC03-02	47	56	120	14	25	WCMX030208	M2.5×6.5	T8
503302	ZD03-14.5-XP25-WC03-02	48.5	56	122	14.5				
503304	ZD03-15.0-XP25-WC03-02	50	56	123	15				
503306	ZD03-15.5-XP25-WC03-02	51.5	56	124	15.5				
503308	ZD03-16.0-XP25-WC03-02	53	56	126	16				
503310	ZD03-16.5-XP25-WC03-02	54.5	56	127	16.5				
503312	ZD03-17.0-XP25-WC03-02	56	56	129	17				
503314	ZD03-17.5-XP25-WC03-02	57.5	56	130	17.5				
503316	ZD03-18.0-XP25-WC03-02	59	56	132	18				
503318	ZD03-18.5-XP25-WC03-02	60.5	56	133	18.5				
503320	ZD03-19.0-XP25-WC03-02	62	56	135	19				
503322	ZD03-19.5-XP25-WC03-02	63.5	56	136	19.5				
503324	ZD03-20.0-XP25-WC03-02	65	56	139	20				
503326	ZD03-20.5-XP25-WC03-02	66.5	56	140	20.5				
503328	ZD03-21.0-XP25-WC04-02	68	56	142	21		WCMX040208		
503330	ZD03-21.5-XP25-WC04-02	69.5	56	143	21.5				
503332	ZD03-22.0-XP25-WC04-02	71	56	145	22				
503334	ZD03-22.5-XP25-WC04-02	72.5	56	148	22.5				
503336	ZD03-23.0-XP25-WC04-02	74	56	148	23				
503338	ZD03-23.5-XP25-WC04-02	75.5	56	149	23.5				
503340	ZD03-24.0-XP25-WC04-02	77	56	151	24				
503342	ZD03-24.5-XP25-WC04-02	78.5	56	152	24.5				
503344	ZD03-25.0-XP32-WC05-02	80	60	166	25	32	WCMX050208	M3×7	T8
503346	ZD03-25.5-XP32-WC05-02	81.5	60	167	25.5				
503348	ZD03-26.0-XP32-WC05-02	83	60	169	26				
503350	ZD03-26.5-XP32-WC05-02	84.5	60	170	26.5				
503352	ZD03-27.0-XP32-WC05-02	86	60	172	27				
503354	ZD03-27.0-XP32-WC0s-02	87.5	60	173	27.5				
503356	ZD03-28.0-XP32-WC05-02	89	60	175	28				
503358	ZD03-28.0-XP32-WC0s-02	90.5	60	176	28.5				
503360	ZD03-29.0-XP32-WC05-02	92	60	178	29				
503362	ZD03-29.5-XP32-WC05-02	93.5	60	179	29.5				
503364	ZD03-30.0-XP32-WC05-02	95	60	181	30				
503366	ZD03-30.5-XP32-WC05-0T	96.5	60	182	30.5				
503368	ZD03-31.0-XP32-WC05-02	98	60	184	31				
503370	ZD03-31.5-XP32-WC05-02	99.5	60	185	31.5				
503372	ZD03-32.0-XP32-WC05-02	101	60	187	32				
503374	ZD03-32.5-XP32-WC06-02	102.5	60	188	32.5		WCMX06T308	M3.5×8	T15
503376	ZD03-33.0-XP32-WC06-02	104	60	190	33				
503378	ZD03-33.5-XP32-WC06-02	105.5	60	191	33.5				
503380	ZD03-34.0-XP32-WC06-02	107	60	193	34				
503382	ZD03-34.5-XP32-WC06-02	108.5	60	194	34.5				
503384	ZD03-35.0-XP32-WC06-02	110	60	196	35				
503386	ZD03-35.5-XP32-WC06-02	111.5	60	197	35.5				
503388	ZD03-36.0-XP32-WC06-02	113	60	199	36				
503390	ZD03-36.5-XP32-WC06-02	114.5	60	200	36.5				
503392	ZD03-37.0-XP32-WC06-02	116	60	202	37				
503394	ZD03-37.5-XP32-WC06-02	117.5	60	203	37.5				
503396	ZD03-38.0-XP32-WC06-02	119	60	205	38				
503398	ZD03-38.5-XP32-WC06-02	120.5	60	206	38.5				
503400	ZD03-39.0-XP32-WC06-02	122	60	206	39				
503402	ZD03-39.5-XP32-WC06-02	123.5	60	209	39.5				
503404	ZD03-40.0-XP32-WC06-02	125	60	211	40				
503406	ZD03-41.0-XP32-WC06-02	128	60	214	41				
503408	ZD03-42.0-XP32-WC06-02	131	60	217	42				
503410	ZD03-43.0-XP40-WC08-02	134	65	229	43	40	WCMX080412	M4×10	T15
503412	ZD03-44.0-XP40-WC08-02	137	65	232	44				
503414	ZD03-45.0-XP40-WC08-02	140	65	235	45				
503416	ZD03-46.5-XP40-WC08-02	143	65	238	46				
503418	ZD03-47.0-XP40-WC08-02	146	65	241	47				
503420	ZD03-48.0-XP40-WC08-02	149	65	244	48				
503422	ZD03-49.0-XP40-WC08-02	152	65	247	49				
503424	ZD03-50.0-XP40-WC08-02	155	65	250	50				
503426	ZD03-51.0-XP40-WC08-02	158	65	253	51				
503428	ZD03-52.0-XP40-WC08-02	161	65	256	52				
503430	ZD03-53.0-XP40-WC08-02	164	65	259	53				
503432	ZD03-54.0-XP40-WC08-02	167	65	262	54				
503434	ZD03-55.0-XP40-WC08-02	170	65	265	55				
503436	ZD03-56.0-XP40-WC08-02	173	65	268	56				
503438	ZD03-57.0-XP40-WC08-02	176	65	271	57				
503440	ZD03-58.0-XP40-WC06-04	179	65	274	58				
503442	ZD03-59.0-XP40-WC06-04	182	65	277	59				
503444	ZD03-60.0-XP40-WC06-04	185	65	280	60				
503446	ZD03-61.0-XP40-WC06-04	188	65	283	61				
503448	ZD03-62.0-XP40-WC06-04	191	65	286	62				
503450	ZD03-63.0-XP40-WC06-04	194	65	289	63				
503452	ZD03-64.0-XP40-WC06-04	197	65	292	64				
503454	ZD03-65.0-XP40-WC06-04	200	65	295	65				

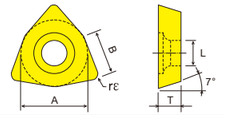
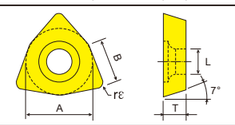
Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	Ключ
503100	ZD02-14.0-XP25-WC03-02	33	56	106	14	25	WCMX030208	M2.5×6.5	T8
503102	ZD02-15.0-XP25-WC03-02	35	56	108	15				
503104	ZD02-16.0-XP25-WC03-02	37	56	110	16				
503106	ZD02-17.0-XP25-WC03-02	39	56	112	17				
503108	ZD02-18.0-XP25-WC03-02	41	56	114	18				
503110	ZD02-19.0-XP25-WC03-02	43	56	116	19				
503112	ZD02-20.0-XP25-WC03-02	45	56	119	20				
503114	ZD02-21.0-XP25-WC04-02	47	56	121	21		WCMX040208		
503116	ZD02-22.0-XP25-WC04-02	49	56	123	22				
503118	ZD02-23.0-XP25-WC04-02	51	56	125	23				
503120	ZD02-24.0-XP25-WC04-02	53	56	127	24				
503122	ZD02-25.0-XP32-WC05-02	55	60	141	25	32	WCMX050308	M3×7	T8
503124	ZD02-26.0-XP32-WC05-02	57	60	143	26				
503126	ZD02-27.0-XP32-WC05-02	59	60	145	27				
503128	ZD02-28.0-XP32-WC05-02	61	60	147	28				
503130	ZD02-29.0-XP32-WC05-02	63	60	149	29				
503132	ZD02-30.0-XP32-WC05-02	65	60	151	30				
503134	ZD02-31.0-XP32-WC05-02	67	60	153	31				
503136	ZD02-32.0-XP32-WC06-02	69	60	155	32		WCMX06T308	M3.5×8	T15
503138	ZD02-33.0-XP32-WC06-02	71	60	157	33				
503140	ZD02-34.0-XP32-WC06-02	73	60	159	34				
503142	ZD02-35.0-XP32-WC06-02	75	60	161	35				
503144	ZD02-36.0-XP32-WC06-02	77	60	163	36				
503146	ZD02-37.0-XP32-WC06-02	79	60	165	37				
503148	ZD02-38.0-XP32-WC06-02	81	60	167	38				
503150	ZD02-39.0-XP32-WC06-02	83	60	169	39				
503152	ZD02-40.0-XP32-WC06-02	85	60	171	40				
503154	ZD02-41.0-XP32-WC06-02	87	60	173	41				
503156	ZD02-42.0-XP32-WC06-02	89	60	175	42				
503158	ZD02-43.0-XP40-WC08-02	91	65	186	43	40	WCMX080412	M4×10	T15
503160	ZD02-44.0-XP40-WC08-02	93	65	188	44				
503162	ZD02-45.0-XP40-WC08-02	95	65	190	45				
503164	ZD02-46.0-XP40-WC08-02	97	65	192	46				
503166	ZD02-47.0-XP40-WC08-02	99	65	194	47				
503168	ZD02-48.0-XP40-WC08-02	101	65	196	48				
503170	ZD02-49.0-XP40-WC08-02	103	65	198	49				
503172	ZD02-50.0-XP40-WC08-02	105	65	200	50				
503174	ZD02-51.0-XP40-WC08-02	107	65	202	51				
503176	ZD02-52.0-XP40-WC08-02	109	65	204	52				
503178	ZD02-53.0-XP40-WC08-02	111	65	206	53				
503180	ZD02-54.0-XP40-WC08-02	113	65	208	54				
503182	ZD02-55.0-XP40-WC08-02	115	65	210	55				
503184	ZD02-56.0-XP40-WC0S-02	117	65	212	56				
503186	ZD02-57.0-XP40-WC08-02	119	65	214	57				
503188	ZD02-58.0-XP40-WC06-04	121	65	216	58				
503190	ZD02-59.0-XP40-WC06-04	123	65	218	59				
503192	ZD02-60.0-XP40-WC06-04	125	65	220	60				
503194	ZD02-61.0-XP40-WC06-04	127	65	222	61				
503196	ZD02-62.0-XP40-WC06-04	129	65	224	62				
503198	ZD02-63.0-XP40-WC06-04	131	65	226	63				
503200	ZD02-64.0-XP40-WC06-04	133	65	228	64				
503202	ZD02-65.0-XP40-WC06-04	135	65	230	65				

МАКСИМУМ

Сверлильные системы

WCMX

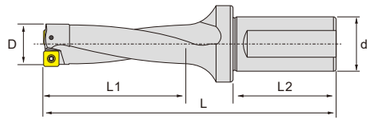


Внешний вид	Геометрия	Обозначение	rε	A	B	T	L	PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC225	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		WCMX 030208-ZK	0.8	5.56	3.8	2.38	2.8							●		●	●	●
		040208-ZK	0.8	6.35	4.3	2.38	3.1							●		●	●	●
		050308-ZK	0.8	7.94	5.4	3.18	3.2							●		●	●	●
		06T308-ZK	0.8	9.525	6.5	3.97	3.7							●		●	●	●
		080412-ZK	1.2	12.7	8.7	4.76	4.3							●		●	●	●
		WCMX 030208	0.8	5.56	3.8	2.38	2.8							●		●	●	●
		040208	0.8	6.35	4.3	2.38	3.1							●		●	●	●
		050308	0.8	7.94	5.4	3.18	3.2							●		●	●	●
		06T308	0.8	9.525	6.5	3.97	3.7							●		●	●	●
		080412	1.2	12.7	8.7	4.76	4.3							●		●	●	●

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	Ключ
503500	ZD04-14.0-XP25-WC03-02	61	56	134	14	25	WCMX030208	M2.5×6.5	T8
503502	ZD04-14.5-XP25-WC03-02	63	56	136	14.5				
503504	ZD04-15.0-XP25-WC03-02	65	56	138	15				
503506	ZD04-15.5-XP25-WC03-02	67	56	140	15.5				
503508	ZD04-16.0-XP25-WC03-02	69	56	142	16				
503510	ZD04-16.5-XP25-WC03-02	71	56	144	16.5				
503512	ZD04-17.0-XP25-WC03-02	73	56	146	17				
503514	ZD04-17.5-XP25-WC03-02	75	56	148	17.5				
503516	ZD04-18.0-XP25-WC03-02	77	56	150	18				
503518	ZD04-18.5-XP25-WC03-02	79	56	152	18.5				
503520	ZD04-19.0-XP25-WC03-02	81	56	154	19				
503522	ZD04-19.5-XP25-WC03-02	83	56	155	19.5				
503524	ZD04-20.0-XP25-WC03-02	85	56	159	20				
503526	ZD04-20.5-XP25-WC03-02	87	56	161	20.5				
503528	ZD04-21.0-XP25-WC03-02	89	56	163	21				
503530	ZD04-21.5-XP25-WC04-02	91	56	165	21.5		WCMX040208		
503532	ZD04-22.0-XP25-WC04-02	93	56	167	22				
503534	ZD04-22.5-XP25-WC04-02	95	56	169	22.5				
503536	ZD04-23.0-XP25-WC04-02	97	56	171	23				
503538	ZD04-23.5-XP25-WC04-02	99	56	173	23.5				
503540	ZD04-24.0-XP25-WC04-02	101	56	175	24				
503542	ZD04-24.5-XP25-WC04-02	103	56	177	24.5				
503544	ZD04-25.0-XP32-WC04-02	105	60	191	25	32	WCMX050308	M3×7	T8
503546	ZD04-25.5-XP32-WC03-02	107	60	193	25.5				
503548	ZD04-26.0-XP32-WC03-02	109	60	195	26				
503550	ZD04-26.5-XP32-WC03-02	111	60	197	26.5				
503552	ZD04-27.0-XP32-WC03-02	113	60	199	27				
503554	ZD04-27.5-XP32-WC03-02	115	60	201	27.5				
503556	ZD04-28.0-XP32-WC03-02	117	60	203	28				
503558	ZD04-28.5-XP32-WC03-02	119	60	205	28.5				
503560	ZD04-29.0-XP32-WC03-02	121	60	207	29				
503562	ZD04-29.5-XP32-WC03-02	123	60	209	29.5				
503564	ZD04-30.0-XP32-WC03-02	125	60	211	30				
503566	ZD04-30.5-XP32-WC03-02	127	60	213	30.5				
503568	ZD04-31.0-XP32-WC03-02	129	60	215	31				
503570	ZD04-31.5-XP32-WC03-02	131	60	217	31.5				
503572	ZD04-32.0-XP32-WC03-02	133	60	219	32				
503574	ZD04-32.5-XP32-WC06-02	135	60	221	32.5				
503576	ZD04-33.0-XP32-WC06-02	137	60	223	33				
503578	ZD04-33.5-XP32-WC06-02	139	60	225	33.5				
503580	ZD04-34.0-XP32-WC06-02	141	60	227	34				
503582	ZD04-34.5-XP32-WC06-02	143	60	229	34.5				
503584	ZD04-35.0-XP32-WC06-02	145	60	231	35				
503586	ZD04-35.5-XP32-WC06-02	147	60	233	35.5				
503588	ZD04-36.0-XP32-WC06-02	149	60	235	36				
503590	ZD04-35.5-XP32-WC06-02	151	60	237	36.5				
503592	ZD04-37.0-XP32-WC06-02	153	60	239	37				
503594	ZD04-37.5-XP32-WC06-02	155	60	241	37.5	32	WCMX06T308	M3.5×8	T15
503596	ZD04-38.0-XP32-WC06-02	157	60	243	38				
503598	ZD04-38.5-XP32-WC06-02	159	60	245	38.5				
503600	ZD04-39.0-XP32-WC06-02	161	60	247	39				
503602	ZD04-39.5-XP32-WC06-02	163	60	249	39.5				
503604	ZD04-40.0-XP32-WC06-02	165	60	251	40				
503606	ZD04-41.0-XP32-WC06-02	169	60	255	41				
503608	ZD04-42.0-XP32-WC06-02	173	60	259	42				
503610	ZD04-43.0-XP40-WC08-02	177	65	272	43	40	WCMX080412	M4×10	T15
503612	ZD04-44.0-XP40-WC08-02	181	65	276	44				
503614	ZD04-45.0-XP40-WC08-02	185	65	280	45				
503616	ZD04-46.0-XP40-WC08-02	189	65	284	46				
503618	ZD04-47.0-XP40-WC08-02	193	65	288	47				
503620	ZD04-48.0-XP40-WC08-02	197	65	292	48				
503622	ZD04-49.0-XP40-WC08-02	201	65	296	49				
503624	ZD04-50.0-XP40-WC08-02	205	65	300	50				
503626	ZD04-51.0-XP40-WC08-02	209	65	304	51				
503628	ZD04-52.0-XP40-WC08-02	213	65	308	52				
503630	ZD04-53.0-XP40-WC08-02	217	65	312	53				
503632	ZD04-54.0-XP40-WC08-02	221	65	316	54				
503634	ZD04-55.0-XP40-WC08-02	225	65	320	55				
503636	ZD04-56.0-XP40-WC08-02	229	65	324	56				
503638	ZD04-57.0-XP40-WC08-02	233	65	328	57				
503640	ZD04-58.0-XP40-WC06-04	237	65	332	58				
503642	ZD04-59.0-XP40-WC06-04	241	65	336	59				
503644	ZD04-60.0-XP40-WC06-04	245	65	340	60				
503646	ZD04-61.0-XP40-WC06-04	249	65	344	61				
503648	ZD04-62.0-XP40-WC06-04	253	65	348	62				
503650	ZD04-63.0-XP40-WC06-04	257	65	352	63				
503652	ZD04-64.0-XP40-WC06-04	261	65	356	64				
503654	ZD04-65.0-XP40-WC06-04	265	65	360	65				

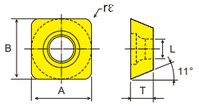
Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	Ключ
503700	ZD05-14.0-XP25-WC03-02	75	56	148	14	25	WCMX030208	M2.5×6.5	T8
503702	ZD05-14.5-XP25 WC03-02	77.5	56	150	14.5				
503704	ZD05-15.0-XP25-WC03-02	80	56	153	15				
503706	ZD05-15.5-XP25-WC03-02	82.5	56	155	15.5				
503708	ZD05-16.0-XP25-WC03-02	85	56	158	16				
503710	ZD05-16.5-XP25-WC03-02	87.5	56	160	16.5				
503712	ZD05-17.0-XP25-WC03-02	90	56	163	17				
503714	ZD05-17.5-XP25-WC03-02	92.5	56	165	17.5				
503716	ZD05-18.0-XP25-WC03-02	95	56	168	18				
503718	ZD05-18.5-XP25-WC03-02	97.5	56	170	18.5				
503720	ZD05-19.0-XP25-WC03-02	100	56	173	19				
503722	ZD05-19.5-XP25-WC03-02	102.5	56	174	19.5				
503724	ZD05-20.0-XP25-WC03-02	105	56	179	20				
503726	ZD05-20.5-XP25-WC03-02	107.5	56	181	20.5				
503728	ZD05-21.0-XP25-WC04-02	110	56	184	21				
503730	ZD05-21.5-XP25-WC04-02	112.5	56	186	21.5		WCMX040208		
503732	ZD05-22.0-XP25-WC04-02	115	56	189	22				
503734	ZD05-22.5-XP25 WC04 02	117.5	56	193	22.5				
503736	ZD05-23.0-XP25-WC04-02	120	56	194	23				
503738	ZD05-23.5-XP25-WC04-02	122.5	56	196	23.5				
503740	ZD05-24.0-XP25-WC04-02	125	56	199	24				
503742	ZD05-24.5-XP25-WC04-02	127.5	56	201	24.5				
503744	ZD05-25.0-XP32-WC05-02	130	60	216	25	32	WCMX050308	M3×7	T8
503746	ZD05-25.5 ×P32 WC05-02	132.5	60	218	25.5				
503748	ZD05-26.0-XP32-WC05-02	135	60	221	26				
503750	ZD05-26.5-XP32-WC05 02	137.5	60	223	26.5				
503752	ZD05-27.0-XP32-WC05-02	140	60	226	27				
503754	ZD05-27.5-XP32-WC05-02	142.5	60	228	27.5				
503756	ZD05-28.0-XP32-WC05-02	145	60	231	28				
503758	ZD05-28.5-XP32-WC05-02	147.5	60	233	28.5				
503760	ZD05-29.0-XP32-WC05-02	150	60	236	29				
503762	ZD05-29.5-XP32-WC05-02	152.5	60	238	29.5				
503764	ZD05-30.0-XP32-WC05-02	155	60	241	30				
503766	2005-30.5-XP32-WC05-02	157.5	60	243	30.5				
503768	ZD05-31.0-XP32-WC05-02	160	60	246	31				
503770	ZD05-31.5-XP32-WC05-02	162.5	60	248	31.5				
503772	ZD05-32.0-XP32-WC06-02	165	60	251	32				
503774	ZD05-32.5-XP32-WC06-02	167.5	60	253	32.5				
503776	ZD05-33.0-XP32-WC06-02	170	60	256	33				
503778	ZD05-33.5-XP32-WC06-02	172.5	60	258	33.5				
503780	ZD05-34.0-XP32-WC06-02	175	60	261	34				
503782	ZD05-34.5-XP32-WC06-02	177.5	60	263	34.5				
503784	ZD05-35.0-XP32-WC06-02	180	60	266	35				
503786	ZD05-35.5-XP32-WC06-02	182.5	60	2668	35.5				
503788	ZD05-36.0-XP32-WC06-02	185	60	271	36				
503790	ZD05-36.5-XP32-WC06-02	187.5	60	273	36.5				
503792	ZD05-37.0-XP32-WC06-02	190	60	276	37				
503794	ZD05-37.5-XP32-WC06-02	192.5	60	278	37.5				
503796	ZD05-38.0-XP32-WC06-02	195	60	281	38				
503798	ZD05-38.5-XP32-WC06-02	197.5	60	283	38.5				
503800	ZD05-39.0-XP32-WC06-02	200	60	284	39	32	WCMX06T308	M3.5×8	T15
503802	ZD05-39.5-XP32-WC06-02	202.5	60	288	39.5				
503804	ZD05-40.0-XP32-WC06-02	205	60	291	40				
503806	ZD05-41.0-XP32-WC06-02	210	60	296	41				
503808	ZD05-42.0-XP32-WC06-02	215	60	301	42				
503810	ZD05-43.0-XP40-WC08-02	220	65	315	43	40	WCMX080412	M4×10	T15
503812	ZD05-44.0-XP40-WC08-02	225	65	320	44				
503814	ZD05-45.0-XP40-WC08-02	230	65	325	45				
503816	ZD05-46.0-XP40-WC08-02	235	65	330	46				
503818	ZD05-47.0-XP40-WC08-02	240	65	335	47				
503820	ZD05-48.0-XP40-WC08-02	245	65	340	48				
503822	ZD05-49.0-XP40-WC08-02	250	65	345	49				
503824	ZD05-50.0-XP40-WC08-02	255	65	350	50				
503826	ZD05-51.0-XP40-WC08-02	260	65	355	51				
503828	ZD05-52.0-XP40-WC08-02	265	65	360	52				
503830	ZD05-53.0-XP40-WC08-02	270	65	365	53				
503832	ZD05-54.0-XP40-WC08-02	275	65	370	54				
503834	ZD05-55.0-XP40-WC08-02	280	65	375	55				
503836	ZD05-56.0-XP40-WC08-02	285	65	380	56				
503838	ZD05-57.0-XP40-WC08-02	290	65	385	57				
503840	ZD05-58.0

SPMG



УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC12S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь				◕	◕	✕	✕	✕	✕	◕	●
M	Нержавеющая сталь				◕	◕	✕	✕	✕	✕	◕	●
K	Железо				◕	◕	✕	✕	✕	✕		
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◕						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы				●				✕	✕	◕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58				●				✕	✕	◕	●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	L
		SPMG 050204-TT	0.4	5.0	5.0	2.38	2.2
		060204-TT	0.4	6.0	6.0	2.38	2.6
		07T308-TT	0.8	7.94	7.94	3.97	2.8
		090408-TT	0.8	9.8	9.8	4.30	4.2
		110408-TT	0.8	11.5	11.5	4.8	4.4
		140512-TT	1.2	14.3	14.3	5.0	5.75



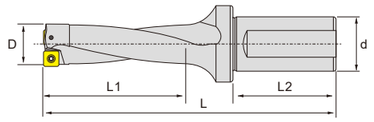
Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	Ключ
504200	ZD03-13.0-XP25-SP05-02	44	56	117	13	25	SPMG050204	M2×5	T6
504202	ZD03-13.5-XP25-SP05-02	45.5	56	118	13.5				
504204	ZD03-14.0-XP25-SP05-02	47	56	120	14				
504206	ZD03-14.5-XP25-SP05-02	48.5	56	122	14.5				
504208	ZD03-15.0-XP25-SP05-02	50	56	123	15				
504210	ZD03-15.5-XP25-SP06-02	51.5	56	124	15.5		SPMG060204	M2.2×5	
504212	ZD03-16.0-XP25-SP06-02	53	56	126	16				
504214	ZD03-16.5-XP25-SP06-02	54.5	56	127	16.5				
504216	ZD03-17.0-XP25-SP06-02	56	56	129	17				
504218	ZD03-17.5-XP25-SP06-02	57.5	56	130	17.5				
504220	ZD03-18.0-XP25-SP06-02	59	56	132	18				
504222	ZD03-18.5-XP25-SP06-02	60.5	56	133	18.5				
504224	ZD03-19.0-XP25-SP06-02	62	56	135	19				
504226	ZD03-19.5-XP25-SP06-02	63.5	56	136	19.5				
504228	ZD03-20.0-XP25-SP06-02	65	56	139	20				
504230	ZD03-20.5-XP25-SP06-02	66.5	56	140	20.5				
504232	ZD03-21.0-XP25-SP06-02	68	56	142	21				
504234	ZD03-21.5-XP25-SP06-02	69.5	56	143	21.5				
504236	ZD03-22.0-XP25-SP07-02	71	56	145	22				
504238	ZD03-22.5-XP25-SP07-02	72.5	56	148	22.5				
504240	ZD03-23.0-XP25-SP07-02	74	56	148	23				
504242	ZD03-23.5-XP25-SP07-02	75.5	56	149	23.5				
504244	ZD03-24.0-XP25-SP07-02	77	56	151	24				
504246	ZD03-24.5-XP25-SP07-02	78.5	56	152	24.5				
504248	ZD03-25.0-XP32-SP07-02	80	60	166	25	32	SPMG090408	M3.5×8	T15
504250	ZD03-25.5-XP32-SP07-02	81.5	60	167	25.5				
504252	ZD03-26.0-XP32-SP07-02	83	60	169	26				
504254	ZD03-26.5-XP32-SP07-02	84.5	60	170	26.5				
504256	ZD03-27.0-XP32-SP07-02	86	60	172	27				
504258	ZD03-27.5-XP32-SP07-02	87.5	60	173	27.5				
504260	ZD03-28.0-XP32-SP09-02	89	60	175	28				
504262	ZD03-28.5-XP32-SP09-02	90.5	60	176	28.5				
504264	ZD03-29.0-XP32-SP09-02	92	60	178	29				
504266	ZD03-29.5-XP32-SP09-02	93.5	60	179	29.5				
504268	ZD03-30.0-XP32-SP09-02	95	60	181	30				
504270	ZD03-30.5-XP32-SP09-02	96.5	60	182	30.5				
504272	ZD03-31.0-XP32-SP09-02	98	60	184	31				
504274	ZD03-31.5-XP32-SP09-02	99.5	60	185	31.5				
504276	ZD03-32.0-XP32-SP09-02	101	60	187	32				
504278	ZD03-32.5-XP32-SP09-02	102.5	60	188	32.5				
504280	ZD03-33.0-XP32-SP09-02	104	60	190	33				
504282	ZD03-33.5-XP32-SP09-02	105.5	60	191	33.5				
504284	ZD03-34.0-XP32-SP11-02	107	60	193	34	32	SPMG110408	M14×10	T15
504286	ZD03-34.5-XP32-SP11-02	108.5	60	194	34.5				
504288	ZD03-35.0-XP32-SP11-02	110	60	196	35				
504290	ZD03-35.5-XP32-SP11-02	111.5	60	197	35.5				
504292	ZD03-36.0-XP32-SP11-02	113	60	199	36				
504294	ZD03-36.5-XP32-SP11-02	114.5	60	200	36.5				
504296	ZD03-37.0-XP32-SP11-02	116	60	202	37				
504298	ZD03-37.5-XP32-SP11-02	117.5	60	203	37.5				
504300	ZD03-38.0-XP32-SP11-02	119	60	205	38				
504302	ZD03-38.5-XP32-SP11-02	120.5	60	206	38.5				
504304	ZD03-39.0-XP32-SP11-02	122	60	206	39				
504306	ZD03-39.5-XP32-SP11-02	123.5	60	209	39.5				
504308	ZD03-40.0-XP32-SP11-02	125	60	211	40				
504310	ZD03-41.0-XP32-SP14-02	128	60	214	41				
504312	ZD03-42.0-XP32-SP14-02	131	60	217	42				
504314	ZD03-43.0-XP40-SP14-02	134	65	229	43	40	SPMG140512	M5×10	T20
504316	ZD03-44.0-XP40-SP14-02	137	65	232	44				
504318	ZD03-45.0-XP40-SP14-02	140	65	235	45				
504320	ZD03-46.0-XP40-SP14-02	143	65	238	46				
504322	ZD03-47.0-XP40-SP14-02	146	65	241	47				
504324	ZD03-48.0-XP40-SP07-04	149	65	244	48		SPMG07T308	M2.5×6	T8
504326	ZD03-49.0-XP40-SP07-04	152	65	247	49				
504328	ZD03-50.0-XP40-SP07-04	155	65	250	50				
504330	ZD03-51.0-XP40-SP07-04	158	65	253	51				
504332	ZD03-52.0-XP40-SP09-04	161	65	256	52				
504334	ZD03-53.0-XP40-SP09-04	l64	65	259	53				
504336	ZD03-54.0-XP40-SP09-04	l67	65	262	54				
504338	ZD03-55.0-XP40-SP09-04	170	65	265	55				
504340	ZD03-56.0-XP40-SP09-04	173	65	268	56				
504342	ZD03-57.0-XP40-SP09-04	176	65	271	57				
504344	ZD03-58.0-XP40-SP09-04	179	65	274	58				
504346	ZD03-59.0-XP40-SP09-04	182	65	277	59				
504348	ZD03-60.0-XP40-SP09-04	185	65	280	60				

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	Ключ
504100	ZD02-13.0-XP25-SP05-02	31	56	104	13	25	SPMG050204	M2×5	T6
504102	ZD02-14.0-XP25-SP05-02	33	56	106	14				
504104	ZD02-15.0-XP25-SP05-02	35	56	108	15				
504106	ZD02-16.0-XP25-SP06-02	37	56	110	16		SPMG060204	M2.2×5	
504108	ZD02-17.0-XP25-SP06-02	39	56	112	17				
504110	ZD02-18.0-XP25-SP06-02	41	56	114	18				
504112	ZD02-19.0-XP25-SP06-02	43	56	116	19				
504114	ZD02-20.0-XP25-SP06-02	45	56	119	20				
504116	ZD02-21.0-XP25-SP06-02	47	56	121	21				
504118	ZD02-22.0-XP25-SP07-02	49	56	123	22		SPMG07T308	M2.5×6	T8
504120	ZD02-23.0-XP25-SP07-02	51	56	125	23				
504122	ZD02-24.0-XP25-SP07-02	53	56	127	24				
504124	ZD02-25.0-XP32-SP07-02	55	60	141	25	32	SPMG090408	M3.5×8	T15
504126	ZD02-26.0-XP32-SP07-02	57	60	143	26				
504128	ZD02-27.0-XP32-SP07-02	59	60	145	27				
504130	ZD02-28.0-XP32-SP09-02	61	60	147	28				
504132	ZD02-29.0-XP32-SP09-02	63	60	149	29				
504134	ZD02-30.0-XP32-SP09-02	65	60	151	30				
504136	ZD02-31.0-XP32-SP09-02	67	60	153	31				
504138	ZD02-32.0-XP32-SP09-02	69	60	155	32				
504140	ZD02-33.0-XP32-SP09-02	71	60	157	33				
504142	ZD02-34.0-XP32-SP11-02	73	60	159	34		SPMG110408	M4×10	
504144	ZD02-35.0-XP32-SP11-02	75	60	161	35				
504146	ZD02-36.0-XP32-SP11-02	77	60	163	36				
504148	ZD02-37.0-XP32-SP11-02	79	60	165	37				
504150	ZD02-38.0-XP32-SP11-02	81	60	167	38				
504152	ZD02-39.0-XP32-SP11-02	83	60	169	39				
504154	ZD02-40.0-XP32-SP11-02	85	60	171	40				
504156	ZD02-41.0-XP32-SP14-02	87	60	173	41				
504158	ZD02-42.0-XP32-SP14-02	89	60	175	42				
504160	ZD02-43.0-XP40-SP14-02	91	65	186	43	40	SPMG140512	M5×10	T20
504162	ZD02-44.0-XP40-SP14-02	93	65	188	44				
504164	ZD02-45.0-XP40-SP14-02	95	65	190	45				
504166	ZD02-46.0-XP40-SP14-02	97	65	192	46				
504168	ZD02-47.0-XP40-SP14-02	99	65	194	47				
504170	ZD02-48.0-XP40-SP07-04	101	65	196	48		SPMG07T308	M2.5×6	T8
504172	ZD02-49.0-XP40-SP07-04	103	65	198	49				
504174	ZD02-50.0-XP40-SP07-04	105	65	200	50				
504176	ZD02-51.0-XP40-SP07-04	107	65	202	51				
504178	ZD02-52.0-XP40-SP09-04	109	65	204	52		SPMG090408	M3.5×8	T15
504180	ZD02-53.0-XP40-SP09-04	111	65	206	53				
504182	ZD02-54.0-XP40-SP09-04	113	65	208	54				
504184	ZD02-55.0-XP40-SP09-04	115	65	210	55				
504186	ZD02-56.0-XP40-SP09-04	117	65	212	56				
504188	ZD02-57.0-XP40-SP09-04	119	65	214	57				
504190	ZD02-58.0-XP40-SP09-04	121	65	216	58				
504192	ZD02-59.0-XP40-SP09-04	123	65	218	59				
504194	ZD02-60.0-XP40-SP09-04	125	65	220	60				

МАКСИМУМ

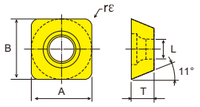
Сверлильные системы

SPMG



УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UC12S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
P	Сталь				◕	◕	✕	✕	✕	✕	◕	●
M	Нержавеющая сталь				◕	◕	✕	✕	✕	✕	◕	●
K	Железо				◕	◕	✕	✕	✕	✕		
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●				◕						
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы				●				✕	✕	◕	●
H	Закаленная сталь HRC46-58				●				✕	✕	◕	●

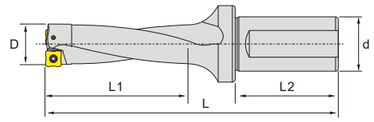
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	L
		SPMG 050204-PM	0.4	5.0	5.0	2.38	2.2
		060204-PM	0.4	6.0	6.0	2.38	2.6
		07T308-PM	0.8	7.94	7.94	3.97	2.8
		090408-PM	0.8	9.8	9.8	4.30	4.2
		110408-PM	0.8	11.5	11.5	4.8	4.4
		140512-PM	1.2	14.3	14.3	5.0	5.75

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	Ключ
504400	ZD04-13.0-XP25-SP05-02	57	56	130	13	25	SPMG060204	M2×5	T6
504402	ZD04-13.5-XP25-SP05-02	59	56	132	13.5				
504404	ZD04-14.0-XP25-SP05-02	61	56	134	14				
504406	ZD04-14.5-XP25-SP05-02	63	56	136	14.5				
504408	ZD04-15.0-XP25-SP05-02	65	56	138	15				
504410	ZD04-15.5-XP25-SP06-02	67	56	140	15.5		SPMG060204	M2.2×5	
504412	ZD04-16.0-XP25-SP06-02	69	56	142	16				
504414	ZD04-16.5-XP25-SP06-02	71	56	144	16.5				
504416	ZD04-17.0-XP25-SP06-02	73	56	146	17				
504418	ZD04-17.5-XP25-SP06-07	75	56	148	17.5				
504420	ZD04-18.0-XP25-SP06-02	77	56	150	18				
504422	ZD04-18.5-XP25-SP06-02	79	56	152	18.5				
504424	ZD04-19.0-XP25-SP06-02	81	56	154	19				
504426	ZD04-19.5-XP25-SP06-02	83	56	155	19.5				
504428	ZD04-20.0-XP25-SP06-02	85	56	159	20				
504430	ZD04-20.5-XP25-SP06-02	87	56	161	20.5				
504432	ZD04-21.0-XP25-SP06-02	89	56	163	21				
504434	ZD04-21.5-XP25-SP06-02	91	56	165	21.5				
504436	ZD04-22.0-XP25-SP07-02	93	56	167	22				
504438	ZD04-22.5-XP25-SP07-02	95	56	169	22.5				
504440	ZD04-23.0-XP25-SP07-02	97	56	171	23				
504442	ZD04-23.5-XP25-SP07-02	99	56	173	23.5				
504444	ZD04-24.0-XP25-SP07-02	101	56	175	24				
504446	ZD04-24.5-XP25-SP07-02	103	56	177	24.5				
504448	ZD04-25.0-XP32-SP07-02	105	60	191	25	32	SPMG090408	M3.5×8	T15
504450	ZD04-25.5-XP32-SP07-02	107	60	193	25.5				
504452	ZD04-26.0-XP32-SP07-02	109	60	195	26				
504454	ZD04-26.5-XP32-SP07-02	111	60	197	26.5				
504456	ZD04-27.0-XP32-SP07-02	113	60	199	27				
504458	ZD04-27.5-XP32-SP07-02	115	60	201	27.5				
504460	ZD04-28.0-XP32-SP09-02	117	60	203	28				
504462	ZD04-28.5-XP32-SP09-02	119	60	205	28.5				
504464	ZD04-29.0-XP32-SP09-02	121	60	207	29				
504466	ZD04-29.5-XP32-SP09-02	123	60	209	29.5				
504468	ZD04-30.0-XP32-SP09-02	125	60	211	30				
504470	ZD04-30.5-XP32-SP09-02	127	60	213	30.5				
504472	ZD04-31.0-XP32-SP09-02	129	60	215	31				
504474	ZD04-31.5-XP32-SP09-02	131	60	217	31.5				
504476	ZD04-32.0-XP32-SP09-02	133	60	219	32	32	SPMG110408	M4×10	T15
504478	ZD04-32.5-XP32-SP09-02	135	60	221	32.5				
504480	ZD04-33.0-XP32-SP09-02	137	60	223	33				
504482	ZD04-33.5-XP32-SP09-02	139	60	225	33.5				
504484	ZD04-34.0-XP32-SP11-02	141	60	227	34				
504486	ZD04-34.5-XP32-SP11-02	143	60	229	34.5				
504488	ZD04-35.0-XP32-SP11-02	145	60	231	35				
504490	ZD04-35.5-XP32-SP11-02	147	60	233	35.5				
504492	ZD04-36.0-XP32-SP11-02	149	60	235	36				
504494	ZD04-36.5-XP32-SP11-02	151	60	237	36.5				
504496	ZD04-37.0-XP32-SP11-02	153	60	239	37				
504498	ZD04-37.5-XP32-SP11-02	155	60	241	37.5				
504500	ZD04-38.0-XP32-SP11-02	157	60	243	38				
504502	ZD04-38.5-XP32-SP11-02	159	60	245	38.5				
504504	ZD04-39.0-XP32-SP11-02	161	60	247	39				
504506	ZD04-39.5-XP32-SP11-02	163	60	249	39.5				
504508	ZD04-40.0-XP32-SP11-02	165	60	251	40				
504510	ZD04-41.0-XP32-SP14-02	169	60	255	41	32	SPMG140512	M5×10	T20
504512	ZD04-42.0-XP32-SP14-02	173	60	259	42				
504514	ZD04-43.0-XP40-SP14-02	177	65	272	43				
504516	ZD04-44.0-XP40-SP14-02	181	65	276	44				
504518	ZD04-45.0-XP40-SP14-02	185	65	280	45				
504520	ZD04-46.0-XP40-SP14-02	189	65	284	46				
504522	ZD04-47.0-XP40-SP14-02	193	65	288	47				
504524	ZD04-48.0-XP40-SP07-04	197	65	292	48	40	SPMG07T308	M2.5×6	T8
504526	ZD04-49.0-XP40-SP07-04	201	65	296	49				
504528	ZD04-50.0-XP40-SP07-04	205	65	300	50				
504530	ZD04-51.0-XP40-SP07-04	209	65	304	51				
504532	ZD04-52.0-XP40-SP09-04	213	65	308	52				
504534	ZD04-53.0-XP40-SP09-04	217	65	312	53				
504536	ZD04-54.0-XP40-SP09-04	221	65	316	54				
504538	ZD04-55.0-XP40-SP09-04	225	65	320	55				
504540	ZD04-56.0-XP40-SP09-04	229	65	324	56				
504542	ZD04-57.0-XP40-SP09-04	233	65	328	57				
504544	ZD04-58.0-XP40-SP09-04	237	65	332	58				
504546	ZD04-59.0-XP40-SP09-04	241	65	336	59				
504548	ZD04-60.0-XP40-SP09-04	245	65	340	60				

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	Ключ
504600	ZD05-13.0-XP25-SP05-02	70	56	143	13	25	SPMG050204	M2×5	T6
504602	ZD05-13.5-XP25-SP05-02	72.5	56	145	13.5				
504604	ZD05-14.0-XP25-SP05-02	75	56	148	14				
504606	ZD05-14.5-XP25-SP05-02	77.5	56	150	14.5				
504608	ZD05-15.0-XP25-SP05-02	80	56	153	15				
504610	ZD05-15.5-XP25-SP06-02	82.5	56	155	15.5		SPMG060204	M2.2×5	
504612	ZD05-16.0-XP25-SP06-02	85	56	158	16				
504614	ZD05-16.5-XP25-SP06-02	87.5	56	160	16.5				
504616	ZD05-17.0-XP25-SP06-02	90	56	163	17				
504618	ZD05-17.5-XP25-SP06-02	92.5	56	165	17.5				
504620	ZD05-18.0-XP25-SP06-02	95	56	168	18				
504622	ZD05-18.5-XP25-SP06-02	97.5	56	170	18.5				
504624	ZD05-19.0-XP25-SP06-02	100	56	173	19				
504626	ZD05-19.5-XP25-SP06-02	102.5	56	174	19.5				
504628	ZD05-20.0-XP25-SP06-02	105	56	179	20				
504630	ZD05-20.5-XP25-SP06-02	107.5	56	181	20.5				
504632	ZD05-21.0-XP25-SP06-02	110	56	184	21				
504634	ZD05-21.5-XP25-SP06-02	112.5	56	186	21.5				
504636	ZD05-22.0-XP25-SP07-02	115	56	189	22				
504638	ZD05-22.5-XP25-SP07-02	117.5	56	193	22.5				
504640	ZD05-23.0-XP25-SP07-02	120	56	194	23				
504642	ZD05-23.5-XP25 SP07-02	122.5	56	196	23.5				
504644	ZD05-24.0-XP25-SP07-02	125	56	199	24				
504646	ZD05-24.5-XP25-SP07-02	127.5	56	201	24.5				
504648	ZD05-25.0-XP32-SP07-02	130	60	216	25	32	SPMG090408	M3.5×8	T15
504650	ZD05-25.5-XP32-SP07-02	132.5	60	218	25.5				
504652	ZD05-26.0-XP32-SP07-02	135	60	221	26				
504654	ZD05-26.5-XP32-SP07-02	137.5	60	223	26.5				
504656	ZD05-27.0-XP32-SP07-02	140	60	226	27				
504658	ZD05-27.5-XP32-SP07-02	142.5	60	226	27.5				
504660	ZD05-28.0-XP32-SP09-02	145	60	231	28				
504662	ZD05-28.5-XP32-SP09-02	147.5	60	233	28.5				
504664	ZD05-29.0-XP32-SP09-02	150	60	236	29				
504666	ZD05-29.5-XP32-SP09-02	152.5	60	238	29.5				
504668	ZD05-30.0-XP32-SP09-02	155	60	241	30				
504670	ZD05-30.5-XP32-SP09-02	157.5	60	243	30.5				
504672	ZD05-31.0-XP32-SP09-02	160	60	246	31				
504674	ZD05-31.5-XP32-SP09-02	162.5	60	248	31.5	32	SPMG110408	M4×10	T15
504676	ZD05-32.0-XP32-SP09-02	165	60	251	32				
504678	ZD05-32.5-XP32-SP09-02	167.5	60	253	32.5				
504680	ZD05-33.0-XP32-SP09-02	170	60	256	33				
504682	ZD05-33.5-XP32-SP09-02	172.5	60	258	33.5				
504684	ZD05-34.0-XP32-SP11-02	175	60	261	34				
504686	ZD05-34.5-XP32-SP11-02	177.5	60	263	34.5				
504688	ZD05-35.0-XP32-SP11-02	180	60	266	35				
504690	ZD05-35.5-XP32-SP11-02	182.5	60	268	35.5				
504692	ZD05-36.0-XP32-SP11-02	185	60	271	36				
504694	ZD05-36.5-XP32-SP11-02	187.5	60	273	36.5				
504696	ZD05-37.0-XP32-SP11-02	190	60	276	37				
504698	ZD05-37.5-XP32-SP11-02	192.5	60	278	37.5				
504700	ZD05-38.0-XP32-SP11-02	195	60	281	38				
504702	ZD05-38.5-XP32-SP11-02	197.5	60	283	38.5				
504704	ZD05-39.0-XP32-SP11-02	200	60	284	39	32	SPMG140512	M5×l0	T20
504706	ZD05-39.5-XP32-SP11-02	202.5	60	288	39.5				
504708	ZD05-40.0-XP32-SP11-02	205	60	291	40				
504710	ZD05-41.0-XP32-SP14-02	210	60	296	41				
504712	ZD05-42.0-XP32-SP14-02	215	60	301	42				
504714	ZD05-43.0-XP40-SP14-02	220	65	315	43	40	SPMG07T308	M2.5×6	T8
504716	ZD05-44.0-XP40-SP14-02	225	65	320	44				
504718	ZD05-45.0-XP40-SP14-02	230	65	325	45				
504720	ZD05-46.0-XP40-SP14-02	235	65	330	46				
504722	ZD05-47.0-XP40-SP14-02	240	65	335	47				
504724	ZD05-48.0-XP40-SP07-04	245	65	340	48				
504726	ZD05-49.0-XP40-SP07-04	250	65	345	49				
504728	ZD05-50.0-XP40-SP07-04	255	65	350	50				
504730	ZD05-51.0-XP40-SP07-04	260	65	355	51				
504732	ZD05-52.0-XP40-SP09-04	265	65	360	52				
504734	ZD05-53.0-XP40-SP09-04	270	65	365	53				
504736	ZD05-54.0-XP40-SP09-04	275	65	370	54				
504738	ZD05-55.0-XP40-SP09-04	280	65	375	55				
504740	ZD05-56.0-XP40-SP09-04	285	65	380	56				
504742	ZD05-57.0-XP40-SP09-04	290	65	385	57				
504744	ZD05-58.0-XP40-SP09-04	295	65	390	58				
504746	ZD05-59.0-XP40-SP09-04	300	65	395	59				
504748	ZD05-60.0-XP40-SP09-04	305	65	400	60				

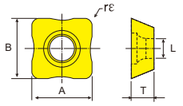
SOMT





УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ◕ ✕ ✕ ✕ ✕ ✕ ●
M	Нержавеющая сталь	◕ ◕ ✕ ✕ ✕ ✕ ✕ ●
K	Железо	● ◕ ◕ ✕ ✕ ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ◕ ◕
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕ ● ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕ ● ●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм)					PCD	PCBN-K	CBN-S	UN60	UK01	UP05	UP201	UP150	UP152	UP153	UP183
			rε	A	B	T	L											
		SOMT 040202-DP	0.2	4.0	4.0	1.8	2.0								●	●	●	●
		050204-DP	0.4	4.9	4.9	2.38	2.25								●	●	●	●
		060204-DP	0.4	5.7	5.7	2.38	2.6								●	●	●	●
		070306-DP	0.6	6.8	6.8	2.8	2.6								●	●	●	●
		08T306-DP	0.6	7.9	7.9	3.97	2.85								●	●	●	●
		09T308-DP	0.8	9.2	9.2	3.97	3.8								●	●	●	●
		11T308-DP	0.8	11.0	11.0	3.97	3.8								●	●	●	●
		130408-DP	0.8	12.8	12.8	4.4	4.4								●	●	●	●
		150510-DP	1.0	15.0	15.0	4.8	5.4								●	●	●	●

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ	масса
504800	ZD02-10.0-XP20-SO04-02	23	44	82	10					0.2
504801	10.3-XP20-SO04-02	24	44	83	10.3					0.2
504802	10.5-XP20-SO04-02	24	44	83	10.5					0.2
504803	11.0-XP20-SO04-02	25	44	84	11.0	20	SOMT040204	M1.8x4	T6	0.2
504804	11.5-XP20-SO04-02	26	44	85	11.5					0.2
504805	12.0-XP20-SO04-02	27	44	86	12.0					0.2
504806	12.5-XP20-SO04-02	28	44	87	12.5					0.2
504807	ZD02-13.0-XP20-SO05-02	29	44	88	13.0					0.2
504808	13.5-XP20-SO05-02	30	44	89	13.5					0.2
504809	14.0-XP20-SO05-02	31	44	90	14.0					0.2
504810	14.5-XP20-SO05-02	32	44	91	14.5		SOMT050204	M2.0x5	T6	0.2
504811	15.0-XP20-SO05-02	33	44	92	15.0	20				0.2
504812	15.5-XP20-SO05-02	34	44	93	15.5					0.2
504813	16.0-XP20-SO05-02	35	44	94	16.0					0.2
504814	ZD02-16.5-XP20-SO06-02	36	44	95	16.5		SOMT060204	M2.2x5	T7	0.2
504815	17.0-XP20-SO06-02	37	44	96	17.0					0.2
504816	ZD02-17.5-XP25-SO06-02	38	56	109	17.5					0.3
504817	18.0-XP25-SO06-02	39	56	110	18.0		SOMT060204	M2.2x5	T7	0.3
504818	18.5-XP25-SO06-02	40	56	111	18.5					0.3
504819	19.0-XP25-SO06-02	41	56	112	19.0					0.3
504820	ZD02-19.5-XP25-SO07-02	42	56	113	19.5					0.3
504821	20.0-XP25-SO07-02	43	56	114	20.0					0.3
504822	20.5-XP25-SO07-02	44	56	115	20.5		SOMT070306	M2.2x5	T7	0.3
504823	21.0-XP25-SO07-02	45	56	116	21.0	25				0.3
504824	21.5-XP25-SO07-02	46	56	117	21.5					0.3
504825	22.0-XP25-SO07-02	47	56	118	22.0					0.4
504826	ZD02-22.5-XP25-SO08-02	48	56	119	22.5					0.4
504827	23.0-XP25-SO08-02	49	56	123	23.0					0.4
504828	23.5-XP25-SO08-02	50	56	124	23.5		SOMT08T306	M2.5x6	T8	0.4
504829	24.0-XP25-SO08-02	51	56	125	24.0					0.4
504830	24.5-XP25-SO08-02	52	56	126	24.5					0.4
504831	25.0-XP25-SO08-02	53	56	127	25.0					0.4
504832	ZD02-25.5-XP32-SO08-02	54	60	134	25.5					0.6
504833	26.0-XP32-SO08-02	55	60	135	26.0		SOMT08T306	M2.5x6	T8	0.6
504834	ZD02-26.5-XP32-SO09-02	56	60	136	26.5					0.6
504835	27.0-XP32-SO09-02	57	60	137	27.0					0.6
504836	27.5-XP32-SO09-02	58	60	138	27.5					0.6
504837	28.0-XP32-SO09-02	59	60	139	28.0					0.6
504838	28.5-XP32-SO09-02	60	60	140	28.5					0.6
504839	29.0-XP32-SO09-02	62	60	143	29.0		SOMT09T308	M3.5x8	T15	0.7
504840	29.5-XP32-SO09-02	63	60	144	29.5					0.7
504841	30.0-XP32-SO09-02	64	60	148	30.0					0.7
504842	30.5-XP32-SO09-02	65	60	149	30.5					0.7
504843	31.0-XP32-SO09-02	66	60	150	31.0					0.7
504844	31.5-XP32-SO09-02	67	60	151	31.5					0.7
504845	ZD02-32.0-XP32-SO11-02	68	60	152	32.0	32				0.8
504846	32.5-XP32-SO11-02	69	60	153	32.5					0.8
504847	33.0-XP32-SO11-02	70	60	154	33.0					0.8
504848	33.5-XP32-SO11-02	71	60	155	33.5					0.8
504849	34.0-XP32-SO11-02	72	60	156	34.0		SOMT11T308	M3.5x8	T15	0.8
504850	34.5-XP32-SO11-02	73	60	157	34.5					0.8
504851	35.0-XP32-SO11-02	74	60	158	35.0					0.8
504852	35.5-XP32-SO11-02	75	60	159	35.5					0.8
504853	36.0-XP32-SO11-02	76	60	160	36.0					0.9
504854	36.5-XP32-SO11-02	77	60	161	36.5					0.9
504855	ZD02-37.0-XP32-SO13-02	79	60	169	37.0					0.9
504856	37.5-XP32-SO13-02	80	60	170	37.5					0.9
504857	38.0-XP32-SO13-02	81	60	171	38.0		SOMT130408	M4.0x10	T15	0.9
504858	38.5-XP32-SO13-02	82	60	172	38.5					0.9
504859	39.0-XP32-SO13-02	83	60	173	39.0					1.0
504860	39.5-XP32-SO13-02	84	60	174	39.5					1.1
504861	ZD02-40.0-XP40-SO13-02	85	70	185	40.0					1.3
504862	41.0-XP40-SO13-02	87	70	187	41.0		SOMT130408	M4.0x10	T15	1.3
504863	42.0-XP40-SO13-02	89	70	189	42.0					1.4
504864	43.0-XP40-SO13-02	91	70	191	43.0					1.5
504865	ZD02-44.0-XP40-SO15-02	93	70	193	44.0					1.6
504866	45.0-XP40-SO15-02	95	70	195	45.0	40				1.7
504867	46.0-XP40-SO15-02	97	70	197	46.0		SOMT150510	M5.0x11	T20	1.7
504868	47.0-XP40-SO15-02	99	70	199	47.0					1.8
504869	48.0-XP40-SO15-02	101	70	201	48.0					1.8
504870	49.0-XP40-SO15-02	103	70	203	49.0					1.9
504871	50.0-XP40-SO15-02	105	70	205	50.0					1.9

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ	масса
504880	ZD03-10.0-XP20-SO04-02	33	44	92	10					0.2
504881	10.3-XP20-SO04-02	34	44	93	10.3					0.2
504882	10.5-XP20-SO04-02	35	44	94	10.5					0.2
504883	11.0-XP20-SO04-02	36	44	95	11.0	20	SOMT040204	M1.8x4	T6	0.2
504884	11.5-XP20-SO04-02	38	44	97	11.5					0.2
504885	12.0-XP20-SO04-02	39	44	98	12.0					0.2
504886	12.5-XP20-SO04-02	41	44	100	12.5					0.2
504887	ZD03-13.0-XP20-SO05-02	42	44	101	13.0					0.2
504888	13.5-XP20-SO05-02	44	44	103	13.5					0.2
504889	14.0-XP20-SO05-02	45	44	104	14.0					0.2
504890	14.5-XP20-SO05-02	47	44	106	14.5		SOMT050204	M2.0x5	T6	0.2
504891	15.0-XP20-SO05-02	48	44	107	15.0	20				0.2
504892	15.5-XP20-SO05-02	50	44	109	15.5					0.2
504893	16.0-XP20-SO05-02	51	44	110	16.0					0.2
504894	ZD03-16.5-XP20-SO06-02	53	44	112	16.5		SOMT060204	M2.2x5	T7	0.2
504895	17.0-XP20-SO06-02	54	44	113	17.0					0.2
504896	ZD03-17.5-XP25-SO06-02	56	56	127	17.5					0.3
504897	18.0-XP25-SO06-02	57	56	128	18.0		SOMT060204	M2.2x5	T7	0.3
504898	18.5-XP25-SO06-02	59	56	130	18.5					0.3
504899	19.0-XP25-SO06-02	60	56	131	19.0					0.3
504900	ZD03-19.5-XP25-SO07-02	62	56	133	19.5					0.3
504901	20.0-XP25-SO07-02	63	56	134	20.0					0.3
504902	20.5-XP25-SO07-02	65	56	136	20.5		SOMT070306	M2.2x5	T7	0.4
504903	21.0-XP25-SO07-02	66	56	137	21.0	25				0.4
504904	21.5-XP25-SO07-02	68	56	139	21.5					0.4
504905	22.0-XP25-SO07-02	69	56	140	22.0					0.4
504906	ZD03-22.5-XP25-SO08-02	71	56	142	22.5					0.4
504907	23.0-XP25-SO08-02	72	56	146	23.0					0.4
504908	23.5-XP25-SO08-02	74	56	148	23.5		SOMT08T306	M2.5x6	T8	0.4
504909	24.0-XP25-SO08-02	75	56	149	24.0					0.4
504910	24.5-XP25-SO08-02	77	56	151	24.5					0.4
504911	25.0-XP25-SO08-02	78	56	152	25.0					0.4
504912	ZD03-25.5-XP32-SO08-02	80	60	160	25.5					0.6
504913	26.0-XP32-SO08-02	81	60	161	26.0		SOMT08T306	M2.5x6	T8	0.6
504914	ZD03-26.5-XP32-SO09-02	83	60	163	26.5					0.7
504915	27.0-XP32-SO09-02	84	60	164	27.0					0.7
504916	27.5-XP32-SO09-02	86	60	166	27.5					0.7
504917	28.0-XP32-SO09-02	87	60	167	28.0					0.7
504918	28.5-XP32-SO09-02	89	60	169	28.5					0.7
504919	29.0-XP32-SO09-02	91	60	172	29.0		SOMT09T308	M3.5x8	T15	0.7
504920	29.5-XP32-SO09-02	93	60	174	29.5					0.7
504921	30.0-XP32-SO09-02	94	60	178	30.0					0.7
504922	30.5-XP32-SO09-02	96	60	180	30.5					0.8
504923	31.0-XP32-SO09-02	97	60	181	31.0					0.8
504924	31.5-XP32-SO09-02	99	60	183	31.5					0.9
504925	ZD03-32.0-XP32-SO11-02	100	60	184	32.0	32				0.9
504926	32.5-XP32-SO11-02	102	60	186	32.5					0.9
504927	33.0-XP32-SO11-02	103	60	187	33.0					0.9
504928	33.5-XP32-SO11-02	105	60	189	33.5					0.9
504929	34.0-XP32-SO11-02	106	60	190	34.0		SOMT11T308	M3.5x8	T15	0.9
504930	34.5-XP32-SO11-02	107	60	192	34.5					1.0
504931	35.0-XP32-SO11-02	109	60	193	35.0					1.0
504932	35.5-XP32-SO11-02	111	60	195	35.5					1.0
504933	36.0-XP32-SO11-02	112	60	196	36.0					1.0
504934	36.5-XP32-SO11-02	114	60	198	36.5					1.1
504935	ZD03-37.0-XP32-SO13-02	116	60	206	37.0					1.1
504936	37.5-XP32-SO13-02	118	60	208	37.5					1.1
504937	38.0-XP32-SO13-02	119	60	209	38.0		SOMT130408	M4.0x10	T15	1.1
504938	38.5-XP32-SO13-02	121	60	211	38.5					1.1
504939	39.0-XP32-SO13-02	122	60	212	39.0					1.2
504940	39.5-XP32-SO13-02	124	60	214	39.5					1.3
504941	ZD03-40.0-XP40-SO13-02	125	70	225	40.0					1.6
504942	41.0-XP40-SO13-02	128	70	228	41.0		SOMT130408	M4.0x10	T15	1.7
504943	42.0-XP40-SO13-02	131	70	231	42.0					1.7
504944	43.0-XP40-SO13-02	134	70	234	43.0					1.8
504945	ZD03-44.0-XP40-SO15-02	137	70	237	44.0					1.8
504946	45.0-XP40-SO15-02	140	70	240	45.0	40				1.9
504947	46.0-XP40-SO15-02	143	70	243	46.0		SOMT150510	M5.0x11	T20	2.0
504948	47.0-XP40-SO15-02	146	70	246	47.0					2.1
504949	48.0-XP40-SO15-02	149	70	249	48.0					2.2
504950	49.0-XP40-SO15-02	152	70	252	49.0					2.2
504951	50.0-XP40-SO15-02	155	70	255	50.0					2.3

МАКСИМУМ

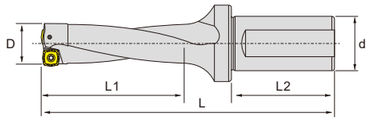
Сверлильные системы

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ	масса
504960	ZD04-14.0-XP20-SO05-02	59	44	118	14.0					0.2
504961	14.5-XP20-SO05-02	61	44	120	14.5					0.2
504962	15.0-XP20-SO05-02	63	44	122	15.0		SOMT050204	M2.0x5	T6	0.2
504963	15.5-XP20-SO05-02	65	44	124	15.5	20				0.2
504964	16.0-XP20-SO05-02	67	44	126	16.0					0.2
504965	ZD04-16.5-XP20-SO06-02	69	44	128	16.5		SOMT060204	M2.2x5	T7	0.2
504966	17.0-XP20-SO06-02	71	44	130	17.0					0.3
504967	ZD04-17.5-XP25-SO06-02	73	56	144	17.5					0.3
504968	18.0-XP25-SO06-02	75	56	146	18.0		SOMT060204	M2.2x5	T7	0.3
504969	18.5-XP25-SO06-02	77	56	148	18.5					0.3
504970	19.0-XP25-SO06-02	79	56	150	19.0					0.4
504971	ZD04-19.5-XP25-SO07-02	81	56	152	19.5					0.4
504972	20.0-XP25-SO07-02	83	56	154	20.0		SOMT070306	M2.2x5	T7	0.4
504973	20.5-XP25-SO07-02	85	56	156	20.5					0.4
504974	21.0-XP25-SO07-02	87	56	158	21.0	25				0.4
504975	21.5-XP25-SO07-02	89	56	160	21.5					0.4
504976	22.0-XP25-SO07-02	91	56	162	22.0					0.4
504977	ZD04-22.5-XP25-SO08-02	93	56	164	22.5					0.5
504978	23.0-XP25-SO08-02	95	56	169	23.0		SOMT08T306	M2.5x6	T8	0.5
504979	23.5-XP25-SO08-02	97	56	171	23.5					0.5
504980	24.0-XP25-SO08-02	99	56	173	24.0					0.7
504981	24.5-XP25-SO08-02	101	56	175	24.5					0.7
504982	25.0-XP25-SO08-02	103	56	177	25.0					0.7
504983	ZD04-25.5-XP32-SO08-02	105	60	185	25.5					0.7
504984	26.0-XP25-SO08-02	107	60	187	26.0		SOMT08T306	M2.5x6	T8	0.7
504985	ZD04-26.5-XP32-SO09-02	109	60	189	26.5					0.7
504986	27.0-XP32-SO09-02	111	60	191	27.0					0.7
504987	27.5-XP32-SO09-02	113	60	193	27.5					0.7
504988	28.0-XP32-SO09-02	115	60	195	28.0					0.8
504989	28.5-XP32-SO09-02	117	60	197	28.5					0.8
504990	29.0-XP32-SO09-02	120	60	201	29.0		SOMT09T308	M3.5x8	T15	0.8
504991	29.5-XP32-SO09-02	122	60	203	29.5					0.8
504992	30.0-XP32-SO09-02	124	60	208	30.0					0.9
504993	30.5-XP32-SO09-02	126	60	210	30.5					0.9
504994	31.0-XP32-SO09-02	128	60	212	31.0					0.9
504995	31.5-XP32-SO09-02	130	60	214	31.5					0.9
504996	ZD04-32.0-XP32-SO11-02	132	60	216	32.0	32				1.0
504997	32.5-XP32-SO11-02	134	60	218	32.5					1.0
504998	33.0-XP32-SO11-02	136	60	220	33.0					1.0
504999	33.5-XP32-SO11-02	138	60	222	33.5					1.0
505000	34.0-XP32-SO11-02	140	60	224	34.0		SOMT11T308	M3.5x8	T15	1.1
505001	34.5-XP32-SO11-02	142	60	226	34.5					1.1
505002	35.0-XP32-SO11-02	144	60	228	35.0					1.1
505003	35.5-XP32-SO11-02	146	60	230	35.5					1.1
505004	36.0-XP32-SO11-02	148	60	232	36.0					1.2
505005	36.5-XP32-SO11-02	150	60	234	36.5					1.2
505006	ZD04-37.0-XP32-SO13-02	153	60	243	37.0					1.2
505007	37.5-XP32-SO13-02	155	60	245	37.5					1.2
505008	38.0-XP32-SO13-02	157	60	247	38.0		SOMT130408	M4.0x10	T15	1.3
505009	38.5-XP32-SO13-02	159	60	249	38.5					1.3
505010	39.0-XP32-SO13-02	161	60	251	39.0					1.8
505011	39.5-XP32-SO13-02	163	60	253	39.5					1.8
505012	ZD04-40.0-XP40-SO13-02	165	70	265	40.0					1.8
505013	41.0-XP40-SO13-02	169	70	269	41.0		SOMT130408	M4.0x10	T15	1.9
505014	42.0-XP40-SO13-02	173	70	273	42.0					2.0
505015	43.0-XP40-SO13-02	177	70	277	43.0					2.1
505016	ZD04-44.0-XP40-SO15-02	181	70	281	44.0					2.2
505017	45.0-XP40-SO15-02	185	70	285	45.0	40				2.3
505018	46.0-XP40-SO15-02	189	70	289	46.0		SOMT150510	M5.0x11	T20	2.4
505019	47.0-XP40-SO15-02	193	70	293	47.0					2.5
505020	48.0-XP40-SO15-02	197	70	297	48.0					2.6
505021	49.0-XP40-SO15-02	201	70	301	49.0					2.7
505022	50.0-XP40-SO15-02	205	70	305	50.0					2.8

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ	масса
505030	ZD05-16.0-XP20-SO05-02	83	44	142	16.0		SOMT050204	M2.0x5	T6	0.3
505031	ZD05-16.5-XP20-SO06-02	86	44	145	16.5	20	SOMT060204	M2.2x5	T7	0.3
505032	17.0-XP20-SO06-02	88	44	147	17.0					0.4
505033	ZD05-17.5-XP25-SO06-02	91	56	162	17.5					0.4
505034	18.0-XP25-SO06-02	93	56	164	18.0		SOMT060204	M2.2x5	T7	0.4
505035	18.5-XP25-SO06-02	96	56	167	18.5					0.4
505036	19.0-XP25-SO06-02	98	56	169	19.0					0.5
505037	ZD05-19.5-XP25-SO07-02	101	56	172	19.5					0.5
505038	20.0-XP25-SO07-02	103	56	174	20.0					0.5
505039	20.5-XP25-SO07-02	106	56	177	20.5		SOMT070306	M2.2x5	T7	0.5
505040	21.0-XP25-SO07-02	108	56	179	21.0	25				0.5
505041	21.5-XP25-SO07-02	111	56	182	21.5					0.5
505042	22.0-XP25-SO07-02	113	56	184	22.0					0.5
505043	ZD05-22.5-XP25-SO08-02	116	56	187	22.5					0.6
505044	23.0-XP25-SO08-02	118	56	192	23.0					0.6
505045	23.5-XP25-SO08-02	121	56	195	23.5		SOMT08T306	M2.5x6	T8	0.6
505046	24.0-XP25-SO08-02	123	56	197	24.0					0.8
505047	24.5-XP25-SO08-02	126	56	200	24.5					0.8
505048	25.0-XP25-SO08-02	128	56	202	25.0					0.8
505049	ZD05-25.5-XP32-SO08-02	131	60	210	25.5					0.9
505050	26.0-XP25-SO08-02	133	60	213	26.0		SOMT08T306	M2.5x6	T8	0.9
505051	ZD05-26.5-XP32-SO09-02	136	60	216	26.5					0.9
505052	27.0-XP32-SO09-02	138	60	218	27.0					0.9
505053	27.5-XP32-SO09-02	141	60	221	27.5					0.9
505054	28.0-XP32-SO09-02	143	60	223	28.0					1.0
505055	28.5-XP32-SO09-02	146	60	226	28.5					1.0
505056	29.0-XP32-SO09-02	148	60	229	29.0		SOMT09T308	M3.5x8	T15	1.0
505057	29.5-XP32-SO09-02	151	60	232	29.5					1.0
505058	30.0-XP32-SO09-02	154	60	238	30.0					1.0
505059	30.5-XP32-SO09-02	157	60	241	30.5					1.0
505060	31.0-XP32-SO09-02	159	60	243	31.0					1.0
505061	31.5-XP32-SO09-02	162	60	246	31.5					1.2
505062	ZD05-32.0-XP32-SO11-02	164	60	248	32.0	32				1.2
505063	32.5-XP32-SO11-02	167	60	251	32.5					1.2
505064	33.0-XP32-SO11-02	169	60	253	33.0					1.2
505065	33.5-XP32-SO11-02	172	60	256	33.5					1.2
505066	34.0-XP32-SO11-02	174	60	258	34.0					1.3
505067	34.5-XP32-SO11-02	177	60	261	34.5					1.3
505068	35.0-XP32-SO11-02	179	60	263	35.0					1.3
505069	35.5-XP32-SO11-02	182	60	266	35.5					1.3
505070	36.0-XP32-SO11-02	184	60	268	36.0					1.5
505071	36.5-XP32-SO11-02	187	60	271	36.5					1.5
505072	ZD05-37.0-XP32-SO13-02	190	60	280	37.0					1.5
505073	37.5-XP32-SO13-02	193	60	283	37.5					1.5
505074	38.0-XP32-SO13-02	195	60	285	38.0		SOMT130408	M4.0x10	T15	1.6
505075	38.5-XP32-SO13-02	198	60	288	38.5					1.6
505076	39.0-XP32-SO13-02	200	60	290	39.0					2.1
505077	39.5-XP32-SO13-02	203	60	293	39.5					2.1
505078	ZD05-40.0-XP40-SO13-02	205	70	305	40.0					2.2
505079	41.0-XP40-SO13-02	210	70	310	41.0		SOMT130408	M4.0x10	T15	2.3
505080	42.0-XP40-SO13-02	215	70	315	42.0					2.5
505081	43.0-XP40-SO13-02	220	70	320	43.0					2.6
505082	ZD05-44.0-XP40-SO15-02	225	70	325	44.0					2.7
505083	45.0-XP40-SO15-02	230	70	330	45.0	40				2.8
505084	46.0-XP40-SO15-02	230	70	330	46.0					2.9
505085	47.0-XP40-SO15-02	240	70	340	47.0		SOMT150510	M5.0x11	T20	3.0

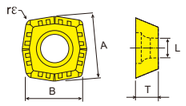
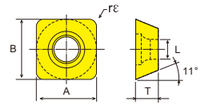
XOMT





УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	● ● ✕ ✕ ✕ ✕ ● ●
M	Нержавеющая сталь	● ● ● ✕ ✕ ✕ ✕ ● ●
K	Железо	● ● ● ● ✕ ✕ ✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕ ✕ ✕ ●
H	Закаленная сталь HRC46-58	● ✕ ✕ ✕ ●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	L
		XOMT 040204-PD	0.4	4.9	4.3	2.4	2.3
		050204-PD	0.4	5.4	4.8	2.4	2.3
		060204-PD	0.4	6.6	5.8	2.5	2.5
		07T205-PD	0.5	7.8	6.9	2.8	2.8
		090305-PD	0.5	9.6	8.4	3.3	3.4
		11T306-PD	0.6	11.4	10.0	4.0	4.0
		130406-PD	0.6	13.6	11.9	4.5	4.5
		15M508-PD	0.8	15.9	13.9	5.0	5.5
		180508-PD	0.8	18.9	16.5	5.5	6.0
		SPMT 040204-PD	0.4	4.7	4.7	2.4	2.3
		050204-PD	0.4	5.1	5.1	2.4	2.3
		060205-PD	0.5	6.2	6.2	2.5	2.5
		07T208-PD	0.8	7.5	7.5	2.8	2.8
		090308-PD	0.8	9.2	9.2	3.3	3.4
		11T308-PD	0.8	11.0	11.0	4.0	4.0
		130410-PD	1.0	13.0	13.0	4.5	4.5
		15M510-PD	1.0	15.2	15.2	5.0	5.5
		180510-PD	1.0	18.2	18.2	5.5	6.0

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ
505220	ZD02- 13.0-XP20-XO04	29	50	99	13.0	20	XOMT040204 SPMT040204	M2.0x4	T6
505221	13.5-XP20-XO04	30	50	100	13.5				
505222	14.0-XP20-XO04	31	50	101	14.0				
505223	14.5-XP20-XO04	32	50	102	14.5				
505224	15.0-XP20-XO05	33	50	103	15.0		XOMT050204 SPMT050204	M2.0x4	T6
505225	15.5-XP20-XO05	34	50	104	15.5				
505226	16.0-XP20-XO05	35	50	105	16.0				
505227	ZD02- 16.5-XP25-XO06	36	56	117	16.5	25	XOMT060204 SPMT060205	M2.2x5	T6
505228	17.0-XP25-XO06	37	56	118	17.0				
505229	17.5-XP25-XO06	38	56	119	17.5				
505230	18.0-XP25-XO06	39	56	120	18.0				
505231	18.5-XP25-XO06	40	56	121	18.5				
505232	19.0-XP25-XO06	41	56	122	19.0				
505233	19.5-XP25-XO06	42	56	123	19.5				
505234	20.0-XP25-XO06	43	56	124	20.0				
505235	20.5-XP25-XO06	44	56	125	20.5				
505236	21.0-XP25-XO07	45	56	126	21.0		XOMT07T205 SPMT07T208	M2.5x5	T8
505237	21.5-XP25-XO07	46	56	127	21.5				
505238	22.0-XP25-XO07	47	56	128	22.0				
505239	22.5-XP25-XO07	48	56	129	22.5				
505240	23.0-XP25-XO07	49	56	130	23.0				
505241	23.5-XP25-XO07	50	56	131	23.5				
505242	ZD02- 24.0-XP32-XO09	51	60	141	24.0	32	XOMT090305 SPMT090308	M3.0x7	T8
505243	24.5-XP32-XO09	52	60	142	24.5				
505244	25.0-XP32-XO09	53	60	143	25.0				
505245	25.5-XP32-XO09	54	60	144	25.5				
505246	26.0-XP32-XO09	55	60	145	26.0				
505247	26.5-XP32-XO09	56	60	145	26.5				
505248	27.0-XP32-XO09	57	60	147	27.0				
505249	27.5-XP32-XO09	58	60	148	27.5				
505250	28.0-XP32-XO09	59	60	149	28.0				
505251	28.5-XP32-XO09	60	60	150	28.5				
505252	29.0-XP32-XO09	61	60	151	29.0				
505253	29.5-XP32-XO09	62	60	152	29.5				
505254	30.0-XP32-XO09	65	60	155	30.0				
505255	31.0-XP32-XO09	67	60	157	31.0				
505256	32.0-XP32-XO11	69	60	159	32.0		XOMT11T306 SPMT11T308	M3.5x8	T15
505257	33.0-XP32-XO11	71	60	161	33.0				
505258	34.0-XP32-XO11	73	60	163	34.0				
505259	35.0-XP32-XO11	75	60	165	35.0				
505260	ZD02- 36.0-XP40-XO13	77	70	182	36.0	40	XOMT130406 SPMT130410	M4.0x10	T15
505261	37.0-XP40-XO13	79	70	184	37.0				
505262	38.0-XP40-XO13	81	70	186	38.0				
505263	39.0-XP40-XO13	83	70	188	39.0				
505264	40.0-XP40-XO13	85	70	190	40.0				
505265	41.0-XP40-XO13	87	70	192	41.0				
505266	42.0-XP40-XO13	89	70	194	42.0				
505267	43.0-XP40-XO15	81	70	196	43.0		XOMT15M508 SPMT15M510	M5.0x12	T20
505268	44.0-XP40-XO15	93	70	198	44.0				
505269	45.0-XP40-XO15	95	70	200	45.0				
505270	46.0-XP40-XO15	97	70	202	46.0				
505271	47.0-XP40-XO15	99	70	204	47.0				
505272	48.0-XP40-XO15	101	70	206	48.0				
505273	49.0-XP40-XO15	103	70	208	49.0				
505274	50.0-XP40-XO15	105	70	210	50.0				
505275	51.0-XP40-XO18	107	70	212	51.0		XOMT180508 SPMT180510	M5.0x12	T20
505276	52.0-XP40-XO18	109	70	214	52.0				
505277	53.0-XP40-XO18	111	70	216	53.0				
505278	54.0-XP40-XO18	113	70	218	54.0				
505279	55.0-XP40-XO18	115	70	220	55.0				
505280	56.0-XP40-XO18	117	70	222	56.0				
505281	57.0-XP40-XO18	119	70	224	57.0				
505282	58.0-XP40-XO18	121	70	226	58.0				
505283	59.0-XP40-XO18	123	70	228	59.0				
505284	60.0-XP40-XO18	125	70	230	60.0				

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ
505285	ZD03- 13.0-XP20-XO04	42	50	112	13.0	20	XOMT040204 SPMT040204	M2.0x4	T6
505286	13.5-XP20-XO04	44	50	114	13.5				
505287	14.0-XP20-XO04	45	50	115	14.0				
505288	14.5-XP20-XO04	47	50	117	14.5				
505289	15.0-XP20-XO05	48	50	118	15.0		XOMT050204 SPMT050204	M2.0x4	T6
505290	15.5-XP20-XO05	50	50	120	15.5				
505291	16.0-XP20-XO05	51	50	121	16.0				
505292	ZD03- 16.5-XP25-XO06	53	56	134	16.5	25	XOMT060204 SPMT060205	M2.2x5	T6
505293	17.0-XP25-XO06	54	56	135	17.0				
505294	17.5-XP25-XO06	56	56	137	17.5				
505295	18.0-XP25-XO06	57	56	138	18.0				
505296	18.5-XP25-XO06	59	56	140	18.5				
505297	19.0-XP25-XO06	60	56	141	19.0				
505298	19.5-XP25-XO06	62	56	143	19.5				
505299	20.0-XP25-XO06	63	56	144	20.0				
505310	20.5-XP25-XO06	65	56	146	20.5				
505311	21.0-XP25-XO07	66	56	147	21.0		XOMT07T205 SPMT07T208	M2.5x5	T8
505312	21.5-XP25-XO07	68	56	149	21.5				
505313	22.0-XP25-XO07	69	56	150	22.0				
505314	22.5-XP25-XO07	71	56	152	22.5				
505315	23.0-XP25-XO07	72	56	153	23.0				
505316	23.5-XP25-XO07	74	56	155	23.5				
505317	ZD03- 24.0-XP32-XO09	75	60	165	24.0	32	XOMT090305 SPMT090308	M3.0x7	T8
505318	24.5-XP32-XO09	77	60	167	24.5				
505319	25.0-XP32-XO09	78	60	168	25.0				
505320	25.5-XP32-XO09	80	60	170	25.5				
505321	26.0-XP32-XO09	81	60	171	26.0				
505322	26.5-XP32-XO09	83	60	173	26.5				
505323	27.0-XP32-XO09	84	60	174	27.0				
505324	27.5-XP32-XO09	86	60	176	27.5				
505325	28.0-XP32-XO09	87	60	177	28.0				
505326	28.5-XP32-XO09	89	60	179	28.5				
505327	29.0-XP32-XO09	90	60	180	29.0				
505328	29.5-XP32-XO09	92	60	182	29.5				
505329	30.0-XP32-XO09	95	60	185	30.0				
505330	31.0-XP32-XO09	98	60	188	31.0				
505331	32.0-XP32-XO11	101	60	191	32.0		XOMT11T306 SPMT11T308	M3.5x8	T15
505332	33.0-XP32-XO11	104	60	194	33.0				
505333	34.0-XP32-XO11	107	60	197	34.0				
505334	35.0-XP32-XO11	110	60	200	35.0				
505335	ZD03- 36.0-XP40-XO13	113	70	218	36.0	40	XOMT130406 SPMT130410	M4.0x10	T15
505336	37.0-XP40-XO13	116	70	221	37.0				
505337	38.0-XP40-XO13	119	70	224	38.0				
505338	39.0-XP40-XO13	122	70	227	39.0				
505339	40.0-XP40-XO13	125	70	230	40.0				
505340	41.0-XP40-XO13	128	70	233	41.0				
505341	42.0-XP40-XO13	131	70	236	42.0				
505342	43.0-XP40-XO15	134	70	239	43.0		XOMT15M508 SPMT15M510	M5.0x12	T20
505343	44.0-XP40-XO15	137	70	242	44.0				
505344	45.0-XP40-XO15	140	70	245	45.0				
505345	46.0-XP40-XO15	143	70	248	46.0				
505346	47.0-XP40-XO15	146	70	251	47.0				
505347	48.0-XP40-XO15	149	70	254	48.0				
505348	49.0-XP40-XO15	152	70	257	49.0				
505349	50.0-XP40-XO15	155	70	260	50.0				
505350	51.0-XP40-XO18	158	70	263	51.0		XOMT180508 SPMT180510	M5.0x12	T20
505351	52.0-XP40-XO18	161	70	266	52.0				
505352	53.0-XP40-XO18	164	70	269	53.0				
505353	54.0-XP40-XO18	167	70	272	54.0				
505354	55.0-XP40-XO18	170	70	275	55.0				
505355	56.0-XP40-XO18	173	70	278	56.0				
505356	57.0-XP40-XO18	176	70	281	57.0				
505357	58.0-XP40-XO18	179	70	284	58.0				
505358	59.0-XP40-XO18	182	70	287	59.0				
505359	60.0-XP40-XO18	185	70	290	60.0				

МАКСИМУМ

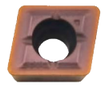
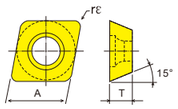
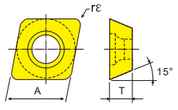
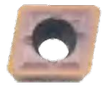
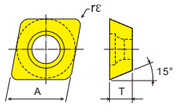
Сверлильные системы

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ
505360	ZD04- 13.0-XP20-XO04	55	50	125	13.0	20	XOMT040204 SPMT040204	M2.0x4	T6
505361	13.5-XP20-XO04	57	50	127	13.5				
505362	14.0-XP20-XO04	59	50	129	14.0				
505363	14.5-XP20-XO04	61	50	131	14.5				
505364	15.0-XP20-XO05	63	50	133	15.0		XOMT050204 SPMT050204	M2.0x4	T6
505365	15.5-XP20-XO05	65	50	135	15.5				
505366	16.0-XP20-XO05	67	50	137	16.0				
505367	ZD04- 16.5-XP25-XO06	69	56	150	16.5	25	XOMT060204 SPMT060205	M2.2x5	T6
505368	17.0-XP25-XO06	71	56	152	17.0				
505369	17.5-XP25-XO06	73	56	154	17.5				
505370	18.0-XP25-XO06	75	56	156	18.0				
505371	18.5-XP25-XO06	77	56	158	18.5				
505372	19.0-XP25-XO06	79	56	160	19.0				
505373	19.5-XP25-XO06	81	56	162	19.5				
505374	20.0-XP25-XO06	83	56	164	20.0				
505375	20.5-XP25-XO06	85	56	166	20.5				
505376	21.0-XP25-XO07	87	56	168	21.0		XOMT07T205 SPMT07T208	M2.5x5	T8
505377	21.5-XP25-XO07	89	56	170	21.5				
505378	22.0-XP25-XO07	91	56	172	22.0				
505379	22.5-XP25-XO07	93	56	174	22.5				
505380	23.0-XP25-XO07	95	56	176	23.0				
505381	23.5-XP25-XO07	97	56	178	23.5				
505382	ZD04- 24.0-XP32-XO09	99	60	189	24.0	32	XOMT090305 SPMT090308	M3.0x7	T8
505383	24.5-XP32-XO09	101	60	191	24.5				
505384	25.0-XP32-XO09	103	60	193	25.0				
505385	25.5-XP32-XO09	105	60	195	25.5				
505386	26.0-XP32-XO09	107	60	197	26.0				
505387	26.5-XP32-XO09	109	60	199	26.5				
505388	27.0-XP32-XO09	111	60	201	27.0				
505389	27.5-XP32-XO09	113	60	203	27.5				
505390	28.0-XP32-XO09	115	60	205	28.0				
505391	28.5-XP32-XO09	117	60	207	28.5				
505392	29.0-XP32-XO09	119	60	209	29.0				
505393	29.5-XP32-XO09	121	60	211	29.5				
505394	30.0-XP32-XO09	125	60	215	30.0				
505395	31.0-XP32-XO09	129	60	219	31.0				
505396	32.0-XP32-XO11	133	60	223	32.0		XOMT11T306 SPMT11T308	M3.5x8	T15
505397	33.0-XP32-XO11	137	60	227	33.0				
505398	34.0-XP32-XO11	141	60	231	34.0				
505399	35.0-XP32-XO11	145	60	235	35.0				
505410	ZD04- 36.0-XP40-XO13	149	70	254	36.0	40	XOMT130406 SPMT130410	M4.0x10	T15
505411	37.0-XP40-XO13	153	70	258	37.0				
505412	38.0-XP40-XO13	157	70	262	38.0				
505413	39.0-XP40-XO13	161	70	266	39.0				
505414	40.0-XP40-XO13	165	70	270	40.0				
505415	41.0-XP40-XO13	169	70	274	41.0				
505416	42.0-XP40-XO13	173	70	278	42.0				
505417	43.0-XP40-XO15	177	70	282	43.0		XOMT15M508 SPMT15M510	M5.0x12	T20
505418	44.0-XP40-XO15	181	70	286	44.0				
505419	45.0-XP40-XO15	185	70	290	45.0				
505420	46.0-XP40-XO15	189	70	294	46.0				
505421	47.0-XP40-XO15	193	70	298	47.0				
505422	48.0-XP40-XO15	197	70	302	48.0				
505423	49.0-XP40-XO15	201	70	306	49.0				
505424	50.0-XP40-XO15	205	70	310	50.0				
505425	51.0-XP40-XO18	209	70	314	51.0		XOMT180508 SPMT180510	M5.0x12	T20
505426	52.0-XP40-XO18	213	70	318	52.0				
505427	53.0-XP40-XO18	217	70	322	53.0				
505428	54.0-XP40-XO18	221	70	326	54.0				
505429	55.0-XP40-XO18	225	70	330	55.0				
505430	56.0-XP40-XO18	229	70	334	56.0				
505431	57.0-XP40-XO18	233	70	338	57.0				
505432	58.0-XP40-XO18	237	70	342	58.0				
505433	59.0-XP40-XO18	241	70	346	59.0				
505434	60.0-XP40-XO18	245	70	350	60.0				

WDXT

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ◕ Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

		PCD	CBN-K	CBN-S	UN60	UC1021	UC325	UP201	UP150	UP107	UP153	UP163
P	Сталь	●	◕		◕	✕	✕	✕	◕	●		
M	Нержавеющая сталь		◕		◕	✕	✕	✕	◕	●		
K	Железо		●		◕	✕	✕	✕				
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	●			◕							
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	●						✕	✕	◕	●	
H	Закаленная сталь HRC46-58	●						✕	✕	◕	●	

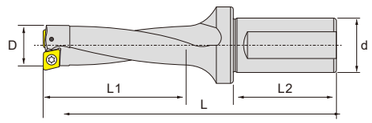
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	T
		WDXT 042004-L	0.4	4.2	2.0
		052504-L	0.4	5.0	2.5
		063006-L	0.6	6.0	3.0
		073506-L	0.6	7.5	3.5
		094008-L	0.8	9.6	4.0
		125012-L	1.2	12.4	5.0
		156012-L	1.2	15.2	6.0
		186012-L	1.2	18.0	8.0
		WDXT 042004-G	0.4	4.2	2.0
		052504-G	0.4	5.0	2.5
		063006-G	0.6	6.0	3.0
		073506-G	0.6	7.5	3.5
		094008-G	0.8	9.6	4.0
		125012-G	1.2	12.4	5.0
		156012-G	1.2	15.2	6.0
		186012-G	1.2	18.0	8.0
		WDXT 042004-H	0.4	4.2	2.0
		052504-H	0.4	5.0	2.5
		063006-H	0.6	6.0	3.0
		073506-H	0.6	7.5	3.5
		094008-H	0.8	9.6	4.0
		125012-H	1.2	12.4	5.0
		156012-H	1.2	15.2	6.0
		186012-H	1.2	18.0	8.0



МАКСИМУМ

Сверлильные системы

WD

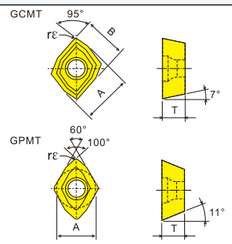


Обозначение	Пластина	Запчасти	d	D	2D модель	2D L1	3D модель	3D L1	4D модель	4D L1	5D модель	5D L1
WDX 130				13.0	D2S20	29	D3S20	42.0	D4S20	55	D5S20	68.0
WDX 135				13.5	D2S20	30	D3S20	43.5	D4S20	57	D5S20	70.5
WDX 140	WDXT 042004	M1.6x4 T6		14.0	D2S20	31	D3S20	45.0	D4S20	59	D5S20	73.0
WDX 145				14.5	D2S20	32	D3S20	46.5	D4S20	61	D5S20	75.5
WDX 150			20	15.0	D2S20	33	D3S20	48.0	D4S20	63	D5S20	78.0
WDX 155				15.5	D2S20	34	D3S20	49.5	D4S20	65	D5S20	80.5
WDX 160				16.0	D2S20	35	D3S20	51.0	D4S20	67	D5S20	83.0
WDX 165	WDXT 052504	M2.0x4 T6		16.5	D2S20	36	D3S20	52.5	D4S20	69	D5S20	85.5
WDX 170				17.0	D2S20	37	D3S20	54.0	D4S20	71	D5S20	88.0
WDX 175				17.5	D2S25	38	D3S25	55.5	D4S25	73	D5S25	90.5
WDX 180				18.0	D2S25	39	D3S25	57.0	D4S25	75	D5S25	93.0
WDX 185				18.5	D2S25	40	D3S25	58.5	D4S25	77	D5S25	95.5
WDX 190				19.0	D2S25	41	D3S25	60.0	D4S25	79	D5S25	98.0
WDX 195				19.5	D2S25	42	D3S25	61.5	D4S25	81	D5S25	100.5
WDX 200	WDXT 063006	M2.2x6 T7		20.0	D2S25	43	D3S25	63.0	D4S25	83	D5S25	103.0
WDX 205				20.5	D2S25	44	D3S25	64.5	D4S25	85	D5S25	105.5
WDX 210				21.0	D2S25	45	D3S25	66.0	D4S25	87	D5S25	108.0
WDX 215			25	21.5	D2S25	46	D3S25	67.5	D4S25	89	D5S25	110.5
WDX 220				22.0	D2S25	47	D3S25	69.0	D4S25	91	D5S25	113.0
WDX 225				22.5	D2S25	48	D3S25	70.5	D4S25	93	D5S25	115.5
WDX 230				23.0	D2S25	49	D3S25	72.0	D4S25	95	D5S25	118.0
WDX 235				23.5	D2S25	50	D3S25	73.5	D4S25	97	D5S25	120.5
WDX 240				24.0	D2S25	51	D3S25	75.0	D4S25	99	D5S25	123.0
WDX 245				24.5	D2S25	52	D3S25	76.5	D4S25	101	D5S25	125.5
WDX 250				25.0	D2S25	53	D3S25	78.0	D4S25	103	D5S25	128.0
WDX 255	WDXT 073506	M2.5x6 T8		25.5	D2S32	54	D3S32	79.5	D4S32	105	D5S32	-
WDX 260				26.0	D2S32	55	D3S32	81.0	D4S32	107	D5S32	133
WDX 265				26.5	D2S32	56	D3S32	82.5	D4S32	109	D5S32	-
WDX 270				27.0	D2S32	57	D3S32	84.0	D4S32	111	D5S32	138
WDX 275				27.5	D2S32	58	D3S32	85.5	D4S32	113	D5S32	-
WDX 280				28.0	D2S32	59	D3S32	87.0	D4S32	115	D5S32	143
WDX 285			32	28.5	D2S32	60	D3S32	88.5	D4S32	117	D5S32	-
WDX 290				29.0	D2S32	62	D3S32	91.0	D4S32	120	D5S32	149
WDX 295				29.5	D2S32	63	D3S32	92.5	D4S32	122	D5S32	-
WDX 300				30.0	D2S32	64	D3S32	94.0	D4S32	124	D5S32	154
WDX 310				31.0	D2S32	66	D3S32	97.0	D4S32	128	D5S32	159
WDX 320				32.0	D2S32	68	D3S32	100	D4S32	132	D5S32	164
WDX 300	WDXT 094008	M3.5x8 T15		30.0	D2S40	64	D3S40	94.0	D4S40	124	D5S40	154
WDX 310				31.0	D2S40	66	D3S40	97.0	D4S40	128	D5S40	159
WDX 320				32.0	D2S40	68	D3S40	100	D4S40	132	D5S40	164
WDX 330				33.0	D2S40	70	D3S40	103	D4S40	136	D5S40	169
WDX 340				34.0	D2S40	72	D3S40	106	D4S40	140	D5S40	174
WDX 350				35.0	D2S40	74	D3S40	109	D4S40	144	D5S40	179
WDX 360				36.0	D2S40	76	D3S40	112	D4S40	148	D5S40	184
WDX 370				37.0	D2S40	79	D3S40	116	D4S40	153	D5S40	190
WDX 380				38.0	D2S40	81	D3S40	119	D4S40	157	D5S40	195
WDX 390				39.0	D2S40	83	D3S40	122	D4S40	161	D5S40	200
WDX 400	WDXT 125012	M5.0x12 T15		40.0	D2S40	85	D3S40	125	D4S40	165	D5S40	205
WDX 410				41.0	D2S40	87	D3S40	128	D4S40	169	D5S40	210
WDX 420				42.0	D2S40	89	D3S40	131	D4S40	173	D5S40	215
WDX 430				43.0	D2S40	91	D3S40	134	D4S40	177	D5S40	220
WDX 440				44.0	D2S40	93	D3S40	137	D4S40	181	D5S40	225
WDX 450				45.0	D2S40	95	D3S40	140	D4S40	185	D5S40	230
WDX 460				46.0	D2S40	97	D3S40	143	D4S40	189	D5S40	235
WDX 470				47.0	D2S40	99	D3S40	146	D4S40	193	D5S40	240
WDX 480				48.0	D2S40	101	D3S40	149	D4S40	197	D5S40	245
WDX 490				49.0	D2S40	103	D3S40	152	D4S40	201	D5S40	250
WDX 500	WDXT 156012	M6.0x15 T15	40	50.0	D2S40	105	D3S40	155	D4S40	205	D5S40	255
WDX 510				51.0	D2S40	107	D3S40	158	D4S40	209	D5S40	260
WDX 520				52.0	D2S40	109	D3S40	161	D4S40	213	D5S40	265
WDX 530				53.0	D2S40	111	D3S40	164	D4S40	217	D5S40	270
WDX 540				54.0	D2S40	113	D3S40	167	D4S40	221	D5S40	275
WDX 550				55.0	D2S40	115	D3S40	170	D4S40	225	D5S40	280
WDX 560				56.0	D2S40	120	D3S40	176	D4S40	232	D5S40	
WDX 570				57.0	D2S40	122	D3S40	179	D4S40	236	D5S40	
WDX 580				58.0	D2S40	124	D3S40	182	D4S40	240	D5S40	
WDX 590				59.0	D2S40	126	D3S40	185	D4S40	244	D5S40	
WDX 600	WDXT 186012	M6.0x15 T15		60.0	D2S40	128	D3S40	188	D4S40	248	D5S40	
WDX 610				61.0	D2S40	130	D3S40	191	D4S40	252	D5S40	
WDX 620				62.0	D2S40	132	D3S40	194	D4S40	256	D5S40	
WDX 630				63.0	D2S40	134	D3S40	197	D4S40	260	D5S40	
WDX 640				64.0	D2S40	136	D3S40	200	D4S40		D5S40	
WDX 650				65.0	D2S40	138	D3S40	203	D4S40		D5S40	

GCMT
GPMT

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

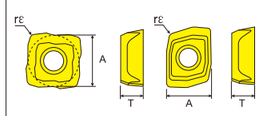
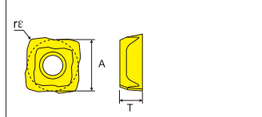
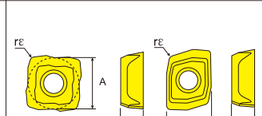
P	Сталь	●● ●●✕✕✕●●
M	Нержавеющая сталь	●✕ ●✕✕✕✕✕●
K	Железо	●● ●●✕✕✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕✕●●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕✕●●

Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	PCD	PCBN-K	PCBN-S	UN60	UC25	UC25S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		GCMT 040204-U2	0.4	5.0	4.7	2.38								●	●		
		GPMT 060204-U2	0.4	5.56	-	2.38								●	●		
		070204-U2	0.4	6.35	-	2.38								●	●		
		090304-U2	0.4	7.94	-	3.18								●	●		
		11T308-U2	0.8	9.525	-	3.97								●	●		
		140408-U2	0.8	12.7	-	4.76								●	●		

880

УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ● Безударное точение ● Точение с лёгким ударом ✕ Точение с ударом

P	Сталь	●● ●●✕✕✕●●
M	Нержавеющая сталь	●✕ ●✕✕✕✕✕●
K	Железо	●● ●●✕✕✕
N	Алюминий/медь/магний/цинк/пластик/дерево	● ● ●
S	Жаропрочные сплавы/титановые сплавы	● ✕✕●●
H	Закаленная сталь HRC46-58	✕✕●●

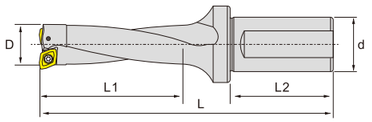
Внешний вид	Геометрия	Обозначение	Размер (мм) rε	A	B	T	L	a	PCD	PCBN-K	PCBN-S	UN60	UC25	UC25S	UP201	UP150	UP152	UP153	UP163
		880- 010203H-C-LM	0.3	4.80	-	2.2	-	-							●	●			
		020204H-C-LM	0.4	4.90	-	2.4	-	-							●	●			
		030305H-C-LM	0.5	5.70	-	2.6	-	-							●	●			
		040305H-C-LM	0.5	6.80	-	2.8	-	-							●	●			
		050305H-C-LM	0.5	8.40	-	3.0	-	-							●	●			
		060406H-C-LM	0.6	10.20	-	3.5	-	-							●	●			
		070406H-C-LM	0.6	12.35	-	4.0	-	-							●	●			
		080508H-C-LM	0.8	14.85	-	4.5	-	-							●	●			
		090608H-C-LM	0.8	17.90	-	5.5	-	-							●	●			
		880- 020204H-C-GM	0.4	4.90	-	2.4	-	-							●	●			
		030305H-C-GM	0.5	5.70	-	2.6	-	-							●	●			
		040305H-C-GM	0.5	6.80	-	2.8	-	-							●	●			
		050305H-C-GM	0.5	8.40	-	3.0	-	-							●	●			
		060406H-C-GM	0.6	10.20	-	3.5	-	-							●	●			
		070406H-C-GM	0.6	12.35	-	4.0	-	-							●	●			
		080508H-C-GM	0.8	14.85	-	4.5	-	-							●	●			
		090608H-C-GM	0.8	17.90	-	5.5	-	-							●	●			
		880- 010203H-C-GR	0.3	4.80	-	2.2	-	-							●	●			
		020204H-C-GR	0.4	4.90	-	2.4	-	-							●	●			
		030305H-C-GR	0.5	5.70	-	2.6	-	-							●	●			
		040305H-C-GR	0.5	6.80	-	2.8	-	-							●	●			
		050305H-C-GR	0.5	8.40	-	3.0	-	-							●	●			
		060406H-C-GR	0.6	10.20	-	3.5	-	-							●	●			
		070406H-C-GR	0.6	12.35	-	4.0	-	-							●	●			
		080508H-C-GR	0.8	14.85	-	4.5	-	-							●	●			
		090608H-C-GR	0.8	17.90	-	5.5	-	-							●	●			

МАКСИМУМ

Сверлильные системы

TAF

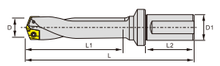




Обозначение	Пластина	Запчасти	(d) Винт	D1	2D Заказ	2D модель	2D L1	3D Заказ	3D модель	3D L1	4D Заказ	4D модель	4D L1
TAF	GCMT 040204-U..	M2.0x4 T6	(20) PT 1/8	12.0	556100	S1200F20	29	556300	M1200F20	41	556500	L1200F20	55
TAF				12.5	556102	S1250F20	29	556302	M1250F20	41	556502	L1250F20	55
TAF				13.0	556104	S1300F20	31	556304	M1300F20	44	556504	L1300F20	60
TAF				13.5	556106	S1350F20	31	556306	M1350F20	44	556506	L1350F20	60
TAF				14.0	556108	S1400F20	33	556308	M1400F20	47	556508	L1400F20	60
TAF				14.5	556110	S1450F20	33	556310	M1450F20	47	556510	L1450F20	60
TAF	GPMT 060204-U..			15.0	556112	S1500F20	35	556312	M1500F20	50	556512	L1500F20	70
TAF				15.5	556114	S1550F20	35	556314	M1550F20	50	556514	L1550F20	70
TAF				16.0	556116	S1600F25	38	556316	M1600F25	54	556516	L1600F25	75
TAF				16.5	556118	S1650F25	38	556318	M1650F25	54	556518	L1650F25	75
TAF				17.0	556120	S1700F25	41	556320	M1700F25	58	556520	L1700F25	75
TAF				17.5	556122	S1750F25	41	556322	M1750F25	58	556522	L1750F25	75
TAF	GPMT 070204-U..	M2.5x6 T8	(25) PT 1/8	18.0	556124	S1800F25	43	556324	M1800F25	61	556524	L1800F25	79
TAF				18.5	556126	S1850F25	43	556326	M1850F25	61	556526	L1850F25	79
TAF				19.0	556128	S1900F25	46	556328	M1900F25	65	556528	L1900F25	84
TAF				19.5	556130	S1950F25	46	556330	M1950F25	65	556530	L1950F25	84
TAF				20.0	556132	S2000F25	48	556332	M2000F25	68	556532	L2000F25	88
TAF				20.5	556134	S2050F25	48	556334	M2050F25	68	556534	L2050F25	88
TAF				21.0	556136	S2100F25	50	556336	M2100F25	71	556536	L2100F25	92
TAF				21.5	556138	S2150F25	50	556338	M2150F25	71	556538	L2150F25	92
TAF				22.0	556140	S2200F25	53	556340	M2200F25	75	556540	L2200F25	97
TAF				22.5	556142	S2250F25	53	556342	M2250F25	75	556542	L2250F25	97
TAF	GPMT 090304-U..	M3.0x8 T8		23.0	556144	S2300F25	55	556344	M2300F25	78	556544	L2300F25	101
TAF				23.5	556146	S2350F25	55	556346	M2350F25	78	556546	L2350F25	101
TAF				24.0	556148	S2400F25	58	556348	M2400F25	82	556548	L2400F25	106
TAF				24.5	556150	S2450F25	58	556350	M2450F25	82	556550	L2450F25	106
TAF			(32) PT 1/8	25.0	556152	S2500F32	60	556352	M2500F32	85	556552	L2500F32	110
TAF				25.5	556154	S2550F32	60	556354	M2550F32	85	556554	L2550F32	110
TAF				26.0	556156	S2600F32	62	556356	M2600F32	88	556556	L2600F32	114
TAF				26.5	556158	S2650F32	62	556358	M2650F32	88	556558	L2650F32	114
TAF				27.0	556160	S2700F32	65	556360	M2700F32	92	556560	L2700F32	119
TAF				27.5	556162	S2750F32	65	556362	M2750F32	92	556562	L2750F32	119
TAF	GPMT 11T308-U..	M4.0x9 T15		28.0	556164	S2800F32	67	556364	M2800F32	95	556564	L2800F32	123
TAF				28.5	556166	S2850F32	67	556366	M2850F32	95	556566	L2850F32	123
TAF				29.0	556168	S2900F32	70	556368	M2900F32	99	556568	L2900F32	128
TAF				29.5	556170	S2950F32	70	556370	M2950F32	99	556570	L2950F32	128
TAF				30.0	556172	S3000F40	82	556372	M3000F40	102	556572	L3000F40	132
TAF				31.0	556174	S3100F40	74	556374	M3100F40	105	556574	L3100F40	136
TAF				32.0	556176	S3200F40	77	556376	M3200F40	109	556576	L3200F40	141
TAF				33.0	556178	S3300F40	79	556378	M3300F40	112	556578	L3300F40	145
TAF				34.0	556180	S3400F40	82	556380	M3400F40	116	556580	L3400F40	150
TAF	GPMT 140408-U..	M5.5x12 T20	(40) PT 1/4	35.0	556182	S3500F40	84	556382	M3500F40	119	556582	L3500F40	150
TAF				36.0	556184	S3600F40	86	556384	M3600F40	122	556584	L3600F40	154
TAF				37.0	556186	S3700F40	89	556386	M3700F40	126	556586	L3700F40	158
TAF				38.0	556188	S3800F40	91	556388	M3800F40	129	556588	L3800F40	162
TAF				39.0	556190	S3900F40	94	556390	M3900F40	133	556590	L3900F40	166
TAF				40.0	556192	S4000F40	96	556392	M4000F40	136	556592	L4000F40	170
TAF				41.0	556194	S4100F40	98	556394	M4100F40	139	556594	L4100F40	174
TAF				42.0	556196	S4200F40	101	556396	M4200F40	143	556596	L4200F40	178
TAF				43.0	556198	S4300F40	103	556398	M4300F40	146	556598	L4300F40	182
TAF				44.0	556200	S4400F40	106	556400	M4400F40	150	556600	L4400F40	186
TAF				45.0	556202	S4500F40	108	556402	M4500F40	153	556602	L4500F40	190
TAF				46.0	556204	S4600F40	110	556404	M4600F40	156	556604	L4600F40	194
TAF				47.0	556206	S4700F40	113	556406	M4700F40	160	556606	L4700F40	198
TAF				48.0	556208	S4800F40	115	556408	M4800F40	163	556608	L4800F40	202
TAF	GPMT 090304-U..	M3.0x8 T8		49.0	556210	S4900F40	118	556410	M4900F40	167	556610	L4900F40	206
TAF				50.0	556212	S5000F40	120	556412	M5000F40	170	556612	L5000F40	210
TAF				51.0	556214	S5100F40	122	556414	M5100F40	173	556614	L5100F40	214
TAF				52.0	556216	S5200F40	125	556416	M5200F40	177	556616	L5200F40	218
TAF				53.0	556218	S5300F40	127	556418	M5300F40	180	556618	L5300F40	222
TAF				54.0	556220	S5400F40	128	556420	M5400F40	182	556620	L5400F40	226
TAF				55.0	556222	S5500F40	130	556422	M5500F40	185	556622	L5500F40	230
TAF				56.0	556224	S5600F40	132	556424	M5600F40	188	556624	L5600F40	234

3D

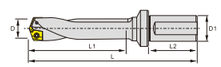




Заказ	Обозначение	L	L1	L2	D	D1	Винт	ключ	
500100	SDT03-11.0-11.9-H-XP20	112	36	48	11.0-11.9	20	M1.8*4.5	T6	
500102	SDT03-12.0-12.9-H-XP20	116	39	48	12.0-12.9	20	M2*5	T6	
500104	SDT03-13.0-13.9-H-XP20	118	42	48	13.0-13.9	20	M2*5	T6	
500106	SDT03-14.0-14.9-H-XP20	122	45	48	14.0-14.9	20	M2*5	T6	
500108	SDT03-15.0-15.9-H-XP20	126	48	48	15.0-15.9	20	M2*5	T6	
500110	SDT03-16.0-16.9-H-XP20	130	51	48	16.0-16.9	20	M2.5*6	T8	
500112	SDT03-17.0-17.9-H-XP20	134	54	48	17.0-17.9	20	M2.5*7	T8	
500114	SDT03-18.0-19.9-H-XP25	150	57	56	18.0-19.9	25	M3*7.5	T10	
500116	SDT03-20.0-21.9-H-XP25	156	66	56	20.0-21.9	25	M3*7.5	T10	
500118	SDT03-22.0-23.9-H-XP25	162	72	56	22.0-23.9	25	M3*9	T10	
500120	SDT03-24.0-25.9-H-XP25	168	78	56	24.0-25.9	25	M3*9	T10	
500122	SDT03-26.0-28.9-H-XP32	186	87	60	26.0-28.9	32	M4*10	T15	
500124	SDT03-29.0-31.9-H-XP32	195	96	60	29.0-31.9	32	M4*10	T15	
500126	SDT03-32.0-35.0-H-XP32	205	105	60	32.0-35.0	32	M4*10	T15	

5D

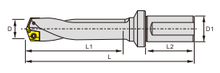




Заказ	Обозначение	L	L1	L2	D	D1	Винт	ключ	
500200	SDT05-11.0-11.9-H-XP20	136	60	48	11.0-11.9	20	M1.8*4.5	T6	
500202	SDT05-12.0-12.9-H-XP20	142	65	48	12.0-12.9	20	M2*5	T6	
500204	SDT05-13.0-13.9-H-XP20	146	70	48	13.0-13.9	20	M2*5	T6	
500206	SDT05-14.0-14.9-H-XP20	152	75	48	14.0-14.9	20	M2*5	T6	
500208	SDT05-15.0-15.9-H-XP20	158	80	48	15.0-15.9	20	M2*5	T6	
500210	SDT05-16.0-16.9-H-XP20	164	85	48	16.0-16.9	20	M2.5*6	T8	
500212	SDT05-17.0-17.9-H-XP20	170	90	48	17.0-17.9	20	M2.5*7	T8	
500214	SDT05-19.0-19.9-H-XP25	190	100	56	18.0-19.9	25	M3*7.5	T10	
500216	SDT05-20.0-21.9-H-XP25	200	110	56	20.0-21.9	25	M3*7.5	T10	
500218	SDT05-22.0-23.9-H-XP25	210	120	56	22.0-23.9	25	M3*9	T10	
500220	SDT05-24.0-25.9-H-XP25	220	130	56	24.0-25.9	25	M3*9	T10	
500222	SDT05-26.0-28.9-H-XP32	245	145	60	26.0-28.9	32	M4*10	T15	
500224	SDT05-29.0-31.9-H-XP32	259	160	60	29.0-31.9	32	M4*10	T15	
500226	SDT05-32.0-35.0-H-XP32	275	175	60	32.0-35.0	32	M4*10	T15	

7D

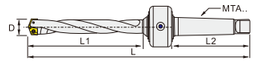




Заказ	Обозначение	L	L1	L2	D	D1	Винт	ключ	
500300	SDT07-11.0-11.9-H-XP20	160	84	48	11.0-11.9	20	M1.8*4.5	T6	
500302	SDT07-12.0-12.9-H-XP20	168	91	48	12.0-12.9	20	M2*5	T6	
500304	SDT07-13.0-13.9-H-XP20	174	98	48	13.0-13.9	20	M2*5	T6	
500306	SDT07-14.0-14.9-H-XP20	182	105	48	14.0-14.9	20	M2*5	T6	
500308	SDT07-15.0-15.9-H-XP20	190	112	48	15.0-15.9	20	M2*5	T6	
500310	SDT07-16.0-16.9-H-XP20	198	119	48	16.0-16.9	20	M2.5*6	T8	
500312	SDT07-17.0-17.9-H-XP20	206	126	48	17.0-17.9	20	M2.5*7	T8	
500314	SDT07-18.0-19.9-H-XP25	230	140	56	18.0-19.9	25	M3*7.5	TI0	
500316	SDT07-20.0-21.9-H-XP25	244	154	56	20.0-21.9	25	M3*7.5	TI0	
500318	SDT07-22.0-23.9-H-XP25	258	168	56	22.0-23.9	25	M3*9	TI0	
500320	SDT07-24.0-25.9-H-XP25	272	182	56	24.0-25.9	25	M3*9	TI0	
500322	SDT07-26.0-28.9-H-XP32	303	203	60	26.0-28.9	32	M4*10	T15	
500324	SDT07-29.0-31.9-H-XP32	323	224	60	29.0-31.9	32	M4*10	T15	
500326	SDT07-32.0-35.0-H-XP32	345	245	60	32.0-35.0	32	M4*10	T15	

3D

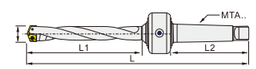




Заказ	Обозначение	L	L1	L2	D	D1	Винт	ключ	
501100	SDS03-09.5-11.0-MT2	181	36	80	9.5-11.0	MT2	M2*5	T6	
501102	SDS03-11.1-12.9-MT2	187	42	80	11.1-12.9	MT2	M2*5	T6	
501104	SDS03-13.0-15.0-MT2	193	48	80	13.0-15.0	MT2	M2.5*6	T8	
501106	SDS03-15.1-17.5-MT2	200	55	80	15.1-17.5	MT2	M2.5*6	T8	
501108	SDS03-17.6-19.5-MT3	226	61	99	17.6-19.5	MT3	M3*8	TI0	
501110	SDS03-19.6-21.5-MT3	232	67	99	19.6-21.5	MT3	M:3*8	TI0	
501112	SDS03-21.6-24.4-MT3	241	76	99	21.6-24.4	MT3	M3*8	T10	
501114	SDS03-24.5-26.5-MT4	284	82	124	24.5-26.5	MT4	M3.5*10	T15	
501116	SDS03-26.6-28.5-MT4	290	88	124	26.6-28.5	MT4	M3.5*10	T15	
501118	SDS03-28.6-30.5-MT4	296	94	124	28.6-30.5	MT4	M3.5*10	T15	
501120	SDS03-30.6-32.5-MT4	302	100	124	30.6-32.5	MT4	M3.5*10	T15	
501122	SDS03-32.6-34.9 MT4	309	107	124	32.6-34.9	MT4	M3.5*10	T15	
501124	SDS03-35.0-37.9-MT5	360	11	156	35.0-37.9	MT5	M3.5*10	T15	
501126	SDS03-38.0-40.9-MT5	369	125	156	38.0-40.9	MT5	M3.5*10	T15	
501128	SDS03-41.0-43.9-MT5	378	134	156	41.0-43.9	MT5	M3.5*10	T15	
501130	SDS03-44.0-47.9-MT5	390	146	156	44.0-47.9	MT5	M3.5*10	T15	
501132	SDS03-48.0-51.9-MT5	402	158	156	48.0-51.9	MT5	M5*15	T20	
501134	SDS03-52.0-55.9-MT5	414	170	156	52.0-55.9	MT5	M5*15	T20	
501136	SDS03-56.0-59.9-MT5	426	182	156	56.0-59.9	MT5	M 5*15	T20	
501138	SDS03-60.0-65.0-MT5	442	198	156	60.0-65.0	Mt5	M 5*15	T20	

5D

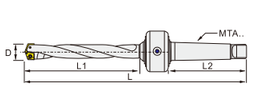




Заказ	Обозначение	L	L1	L2	D	D1	Винт	ключ	
501200	SDS05-09.5-11 0-MT2	203	58	80	9.5-11.0	MT2	M2*5	T6	
501202	SDS05-11.1-12.9-MT2	213	68	80	11.1-12.9	MT2	M2*5	T6	
501204	SDS05-13.0-15.0-MT2	223	78	80	13.0-15.0	MT2	M2.5*6	T8	
501206	SDS05-15.1-17.5-MT2	235	90	80	15.1-17.5	MT2	M2.5*6	T8	
501208	SDS05-17.6-19.5-MT3	265	100	99	17.6-19.5	MT3	M3*8	T10	
501210	SDS05-19.6-21.5-MT3	275	110	99	19.6-21.5	MT3	M3*8	T10	
501212	SDS05-21.6-24 4-MT3	290	125	99	21.6-24.4	MT3	M3*8	T10	
501214	SDS05-24.5-26.5-MT4	337	135	124	24.5-26.5	MT4	M3.5*10	T15	
501216	SDS05-26.6-28.5-MT4	347	145	124	26.6-28.5	MT4	M3.5*10	T15	
501218	SDS05-28.6-30.5-MT4	357	155	124	28.6-30.5	MT4	M3.5*10	T15	
501220	SDS05-30.6-32.5-MT4	367	165	124	30.6-32.5	MT4	M3.5*10	T15	
501222	SDS05-32.6-34.9-MT4	380	178	124	32.6-34.9	MT4	M3.5*10	T15	
501224	SDS05-35.0-37.9-MT5	436	192	156	35.0-37.9	MT5	M3.5*10	T15	
501226	SDS05-38.0-40.9-MT5	452	208	156	38.0-40.9	MT5	M3.5*10	T15	
501228	SDS05-41.0-43.9-MT5	566	222	156	41.0-43.9	MT5	M3.5*10	T15	
501230	SDS05-44.0-47.9-MT5	486	242	156	44.0-47.9	MT5	M3.5*10	T15	
501232	SDS05-48.0-51.9-MT5	506	262	156	48.0-51.9	MT5	M5*15	T20	
501234	SDS05-52.0-55.9-MT5	526	282	156	52.0-55.9	MT5	M5*15	T20	
501236	SDS05-56.0-59.9-MT5	546	302	156	56.0-59.9	MT5	M5*15	T20	
501238	SDS05 60.0-65.0 MT5	572	328	156	60.0-65.0	MT5	M5*15	T20	

7D





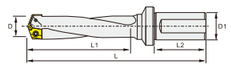
Заказ	Обозначение	L	L1	L2	D	D1	Винт	ключ	
501300	SDS07-09.5-11.0-MT2	225	80	80	9.5-11.0	MT2	M2*5	T6	
501302	SDS07-11.1-12.9-MT2	238	93	80	11.1-12.9	MT2	M2*5	T6	
501304	SDS07-13.0-15.0-MT2	253	108	80	13.0-15.0	MT2	M2.5*6	T8	
501306	SDS07-15.1-17.5-MT2	270	125	80	15.1-17.5	MT2	M2.5*6	T8	
501308	SDS07-17.6-19.5-MT3	304	139	99	17.6-19.5	MT3	M3*8	TI0	
501310	SDS07-19.6-21.5-MT3	318	153	99	19.6-21.5	MT3	M:3*8	TI0	
501312	SDS07-21.6-24.4-MT3	338	173	99	21.6-24.4	MT3	M3*8	T10	
501314	SDS07-24.5-26.5-MT4	390	188	124	24.5-26.5	MT4	M3.5*10	T15	
501316	SDS07-26.6-28.5-MT4	404	202	124	26.6-28.5	MT4	M3.5*10	T15	
501318	SDS07-28.6-30.5-MT4	418	216	124	28.6-30.5	MT4	M3.5*10	T15	
501320	SDS07-30.6-32.5-MT4	432	230	124	30.6-32.5	MT4	M3.5*10	T15	
501322	SDS07-32.6-34.9 MT4	449	247	124	32.6-34.9	MT4	M3.5*10	T15	
501324	SDS07-35.0-37.9-MT5	512	268	156	35.0-37.9	MT5	M3.5*10	T15	
501326	SDS07-38.0-40.9-MT5	533	289	156	38.0-40.9	MT5	M3.5*10	T15	
501328	SDS07-41.0-43.9-MT5	554	310	156	41.0-43.9	MT5	M3.5*10	T15	
501330	SDS07-44.0-47.9-MT5	582	338	156	44.0-47.9	MT5	M3.5*10	T15	
501332	SDS07-48.0-51.9-MT5	610	366	156	48.0-51.9	MT5	M5*15	T20	
501334	SDS07-52.0-55.9-MT5	638	394	156	52.0-55.9	MT5	M5*15	T20	
501336	SDS07-56.0-59.9-MT5	666	422	156	56.0-59.9	MT5	M 5*15	T20	
501338	SDS07-60.0-65.0-MT5	702	458	156	60.0-65.0	Mt5	M 5*15	T20	

МАКСИМУМ

Сверлильные системы

3D

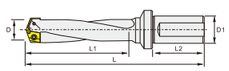




Заказ	Обозначение	L	L1	L2	D	D1	Винт	ключ	
502100	SDS03-09.5-11 0-P20	106	36	48	9.5-11.0	20	M2*5	T6	
502102	SDS03-11.1-12.9-P20	112	42	48	11.1-12.9	20	M2*5	T6	
502104	SDS03-13.0-15.0-P20	118	48	48	13.0-15.0	20	M2.5*6	T8	
502106	SDS03-15.1-17.5-P20	125	55	48	15.1-17.5	20	M2.5*6	T8	
502108	SDS03-17.6-19.5-P25	140	61	56	17.6-19.5	25	M3*8	T10	
502110	SDS03-19.6-21.5-P25	146	67	56	19.6-21.5	25	M3*8	T10	
502112	SDS03-21.6-24 4-P25	155	76	56	21.6-24.4	25	M3*8	T10	
502114	SDS03-24.5-26.5-P32	170	82	60	24.5-26.5	32	M3.5*10	T15	
502116	SDS03-26.6-28.5-P32	176	88	60	26.6-28.5	32	M3.5*10	T15	
502118	SDS03-28.6-30.5-P32	182	94	60	28.6-30.5	32	M3.5*10	T15	
502120	SDS03-30.6-32.5-P32	188	100	60	30.6-32.5	32	M3.5*10	T15	
502122	SDS03-32.6-34.9-P32	195	107	60	32.6-34.9	32	M3.5*10	T15	
502124	SDS03-35.0-37.9-P32	206	116	60	35.0-37.9	32	M3.5*10	T15	
502126	SDS03-38.0-40.9-P32	215	125	60	38.0-40.9	32	M3.5*10	T15	
502128	SDS03-41.0-43.9-P40	232	134	65	41.0-43.9	40	M3.5*10	T15	
502130	SDS03-44.0-47.9-P40	244	146	65	44.0-47.9	40	M3.5*10	T15	
502132	SDS03-48.0-51.9-P40	256	158	65	48.0-51.9	40	M5*15	T20	
502134	SDS03-52.0-55.9-P40	268	170	65	52.0-55.9	40	M5*15	T20	
502136	SDS03-56.0-59.9-P40	280	182	65	56.0-59.9	40	M5*15	T20	
502138	SDS03 60.0-65.0-P40	296	198	65	60.0-65.0	40	M5*15	T20	

5D

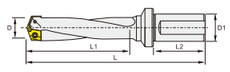




Заказ	Обозначение	L	L1	L2	D	D1	Винт	ключ	
502200	SDS05-09.5-11 0-P20	128	58	48	9.5-11.0	20	M2*5	T6	
502202	SDS05-11.1-12.9-P20	138	68	48	11.1-12.9	20	M2*5	T6	
502204	SDS05-13.0-15.0-P20	148	78	48	13.0-15.0	20	M2.5*6	T8	
502206	SDS05-15.1-17.5-P20	160	90	48	15.1-17.5	20	M2.5*6	T8	
502208	SDS05-17.6-19.5-P25	179	100	56	17.6-19.5	25	M3*8	T10	
502210	SDS05-19.6-21.5-P25	189	110	56	19.6-21.5	25	M3*8	T10	
502212	SDS05-21.6-24 4-P25	204	125	56	21.6-24.4	25	M3*8	T10	
502214	SDS05-24.5-26.5-P32	223	135	60	24.5-26.5	32	M3.5*10	T15	
502216	SDS05-26.6-28.5-P32	233	145	60	26.6-28.5	32	M3.5*10	T15	
502218	SDS05-28.6-30.5-P32	243	155	60	28.6-30.5	32	M3.5*10	T15	
502220	SDS05-30.6-32.5-P32	253	165	60	30.6-32.5	32	M3.5*10	T15	
502222	SDS05-32.6-34.9-P32	266	178	60	32.6-34.9	32	M3.5*10	T15	
502224	SDS05-35.0-37.9-P32	282	192	60	35.0-37.9	32	M3.5*10	T15	
502226	SDS05-38.0-40.9-P32	298	208	60	38.0-40.9	32	M3.5*10	T15	
502228	SDS05-41.0-43.9-P40	320	222	65	41.0-43.9	40	M3.5*10	T15	
502230	SDS05-44.0-47.9-P40	332	242	65	44.0-47.9	40	M3.5*10	T15	
502232	SDS05-48.0-51.9-P40	352	262	65	48.0-51.9	40	M5*15	T20	
502234	SDS05-52.0-55.9-P40	372	282	65	52.0-55.9	40	M5*15	T20	
502236	SDS05-56.0-59.9-P40	392	302	65	56.0-59.9	40	M5*15	T20	
502238	SDS05 60.0-65.0-P40	426	328	65	60.0-65.0	40	M5*15	T20	

7D





Заказ	Обозначение	L	L1	L2	D	D1	Винт	ключ	
502300	SDS07-09.5-11 0-P20	150	80	48	9.5-11.0	20	M2*5	T6	
502302	SDS07-11.1-12.9-P20	163	93	48	11.1-12.9	20	M2*5	T6	
502304	SDS07-13.0-15.0-P20	178	108	48	13.0-15.0	20	M2.5*6	T8	
502306	SDS07-15.1-17.5-P20	195	125	48	15.1-17.5	20	M2.5*6	T8	
502308	SDS07-17.6-19.5-P25	218	139	56	17.6-19.5	25	M3*8	T10	
502310	SDS07-19.6-21.5-P25	232	153	56	19.6-21.5	25	M3*8	T10	
502312	SDS07-21.6-24 4-P25	252	173	56	21.6-24.4	25	M3*8	T10	
502314	SDS07-24.5-26.5-P32	276	188	60	24.5-26.5	32	M3.5*10	T15	
502316	SDS07-26.6-28.5-P32	290	202	60	26.6-28.5	32	M3.5*10	T15	
502318	SDS07-28.6-30.5-P32	304	216	60	28.6-30.5	32	M3.5*10	T15	
502320	SDS07-30.6-32.5-P32	318	230	60	30.6-32.5	32	M3.5*10	T15	
502322	SDS07-32.6-34.9-P32	335	247	60	32.6-34.9	32	M3.5*10	T15	
502324	SDS07-35.0-37.9-P32	358	268	60	35.0-37.9	32	M3.5*10	T15	
502326	SDS07-38.0-40.9-P32	379	289	60	38.0-40.9	32	M3.5*10	T15	
502328	SDS07-41.0-43.9-P40	408	310	65	41.0-43.9	40	M3.5*10	T15	
502330	SDS07-44.0-47.9-P40	436	338	65	44.0-47.9	40	M3.5*10	T15	
502332	SDS07-48.0-51.9-P40	364	366	65	48.0-51.9	40	M5*15	T20	
502334	SDS07-52.0-55.9-P40	492	394	65	52.0-55.9	40	M5*15	T20	
502336	SDS07-56.0-59.9-P40	520	422	65	56.0-59.9	40	M5*15	T20	
502338	SDS07 60.0-65.0-P40	556	458	65	60.0-65.0	40	M5*15	T20	



Технические характеристики сверла

CZDP..

Твердосплавная вставка



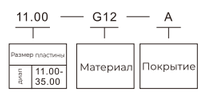
11.00-G12-A	11.50-G12-A	12.00-G12-A	12.50-G12-A	13.00-G12-A	13.50-G12-A	14.0-G12-A	14.50-G12-A	15.00-G12-A	
15.50-G12-A	16.00-G12-A	16.50-G12-A	17.00-G12-A	17.50-G12-A	18.00-G12-A	18.5-A12-A	19.00-G12-A	19.50-G12-A	
20.00-G12-A	20.50-G12-A	21.00-G12-A	21.50-G12-A	22.00-G12-A	22.50-G12-A	23.0-G12-A	23.50-G12-A	24.00-G12-A	
24.50-G12-A	25.00-G12-A	25.50-G12-A	26.00-G12-A	26.50-G12-A	27.00-G12-A	27.5-G12-A	28.00-G12-A	28.50-G12-A	
29.00-G12-A	29.50-G12-A	30.00-G12-A	30.50-G12-A	31.00-G12-A	31.50-G12-A	32.0-G12-A	32.50-G12-A	33.00-G12-A	
33.50-G12-A	34.00-G12-A	34.50-G12-A	35.00-G12-A						

Пластины из быстрорежущей стали HSS



9.00-M42-A	9.50-M42-A	10.00-M42-A	10.50-M42-A	11.50-M42-A	11.50-M42-A	12.00-M42-A	12.50-M42-A	13.00-M42-A	
13.50-M42-A	14.00-M42-A	14.50-M42-A	15.00-M42-A	15.50-M42-A	16.00-M42-A	16.50-M42-A	17.00-M42-A	17.50-M42-A	
18.00-M42-A	18.50-M42-A	19.00-M42-A	19.50-M42-A	20.00-M42-A	20.50-M42-A	21.00-M42-A	21.50-M42-A	22.00-M42-A	
22.50-M42-A	22.50-M42-A	23.50-M42-A	24.00-M42-A	24.50-M42-A	25.00-M42-A	25.50-M42-A	26.00-M42-A	26.50-M42-A	
27.00-M42-A	27.00-M42-A	28.00-M42-A	28.50-M42-A	29.00-M42-A	29.50-M42-A	30.00-M42-A	30.50-M42-A	31.00-M42-A	
31.50-M42-A	31.50-M42-A	32.50-M42-A	33.00-M42-A	33.50-M42-A	34.00-M42-A	34.50-M42-A	35.00-M42-A	35.50-M42-A	
36.00-M42-A	36.00-M42-A	37.00-M42-A	37.50-M42-A	38.00-M42-A	38.50-M42-A	39.00-M42-A	39.50-M42-A	40.00-M42-A	
40.50-M42-A	40.50-M42-A	41.50-M42-A	42.00-M42-A	42.50-M42-A	43.00-M42-A	43.50-M42-A	44.00-M42-A	44.50-M42-A	
45.00-M42-A	45.00-M42-A	46.00-M42-A	46.50-M42-A	47.00-M42-A	47.50-M42-A	48.00-M42-A	48.50-M42-A	49.00-M42-A	
49.50-M42-A	49.50-M42-A	50.50-M42-A	51.00-M42-A	51.50-M42-A	52.00-M42-A	52.50-M42-A	53.00-M42-A	53.50-M42-A	
54.00-M42-A	54.00-M42-A	55.00-M42-A	55.50-M42-A	56.00-M42-A	56.50-M42-A	57.00-M42-A	57.50-M42-A	58.00-M42-A	
58.50-M42-A	58.50-M42-A	59.50-M42-A	60.00-M42-A	60.50-M42-A	61.00-M42-A	62.50-M42-A	63.00-M42-A	63.50-M42-A	
64.00-M42-A	64.00-M42-A	65.00-M42-A							

Обозначения пластин



Покрытие пластин

Без покрытия	без покрытия
T-TIN	Нитрид титана
C-TIALN	Карбонитрид титана
A-TIALN	нитрид титана-алюминия

Материал пластин

M4-HSS M4	Быстрорежущая сталь M4
M42-HSS M42	с содержанием кобальта 8%
S40-SKH40	Порошковая металлургия
G12-G12×F	Карбид

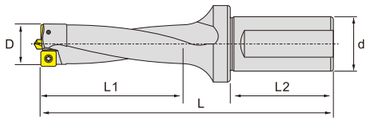
Обозначение хвостовика сверла



Сверлильные системы

SP



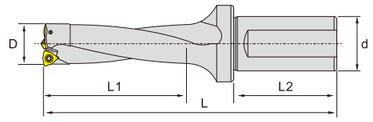


Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ	Сверло
505435	ZD06- 18.0-XP25-SP05H06	112	56	198	18.0		SPMG 0502..	M2.0x4	T6	PLD-0620TIN
505436	18.5-XP25-SP05H06	115	56	201	18.5					
505437	19.0-XP25-SP05H06	118	56	204	19.0					
505438	19.5-XP25-SP05H06	121	56	207	19.5					
505439	20.0-XP25-SP06H06	124	56	210	20.0		SPMG 0602..	M2.2x5	T6	
505440	20.5-XP25-SP06H06	127	56	213	20.5					
505441	21.0-XP25-SP06H06	130	56	216	21.0					
505442	21.5-XP25-SP06H06	133	56	219	21.5	25				
505443	22.0-XP25-SP06H06	136	56	222	22.0					
505444	22.5-XP25-SP06H06	139	56	225	22.5					
505445	23.0-XP25-SP06H06	142	56	228	23.0					
505446	23.5-XP25-SP06H06	145	56	231	23.5					
505447	24.0-XP25-SP06H06	148	56	234	24.0					
505448	24.5-XP25-SP06H06	151	56	237	24.5					
505449	25.0-XP25-SP06H06	154	56	240	25.0					
505450	ZD06- 25.5-XP32-SP07H08	157	60	252	25.5		SPMG 07T3..	M2.5x6	T8	PLD-0825TIN
505451	26.0-XP32-SP07H08	160	60	255	26.0					
505452	26.5-XP32-SP07H08	163	60	258	26.5					
505453	27.0-XP32-SP07H08	166	60	261	27.0					
505454	27.5-XP32-SP07H08	169	60	264	27.5					
505455	28.0-XP32-SP07H08	172	60	267	28.0	32				
505456	28.5-XP32-SP07H08	175	60	270	28.5					
505457	29.0-XP32-SP07H08	178	60	273	29.0					
505458	29.5-XP32-SP07H08	181	60	276	29.5					
505459	30.0-XP32-SP07H08	184	60	279	30.0					

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ	Сверло
505460	ZD08- 18.0-XP25-SP05H06	149	56	235	18.0		SPMG 0502..	M2.0x4	T6	PLD-0620TIN
505461	18.5-XP25-SP05H06	153	56	239	18.5					
505462	19.0-XP25-SP05H06	157	56	243	19.0					
505463	19.5-XP25-SP05H06	161	56	247	19.5					
505464	20.0-XP25-SP06H06	165	56	251	20.0		SPMG 0602..	M2.2x5	T6	
505465	20.5-XP25-SP06H06	169	56	255	20.5					
505466	21.0-XP25-SP06H06	173	56	259	21.0					
505467	21.5-XP25-SP06H06	177	56	263	21.5	25				
505468	22.0-XP25-SP06H06	181	56	267	22.0					
505469	22.5-XP25-SP06H06	185	56	271	22.5					
505470	23.0-XP25-SP06H06	189	56	175	23.0					
505471	23.5-XP25-SP06H06	193	56	179	23.5					
505472	24.0-XP25-SP06H06	197	56	283	24.0					
505473	24.5-XP25-SP06H06	201	56	287	24.5					
505474	25.0-XP25-SP06H06	205	56	291	25.0					
505475	ZD08- 25.5-XP32-SP07H08	209	60	304	25.5		SPMG 07T3..	M2.5x6	T8	PLD-0825TIN
505476	26.0-XP32-SP07H08	213	60	308	26.0					
505477	26.5-XP32-SP07H08	217	60	312	26.5					
505478	27.0-XP32-SP07H08	221	60	316	27.0					
505479	27.5-XP32-SP07H08	225	60	320	27.5					
505480	28.0-XP32-SP07H08	229	60	324	28.0	32				
505481	28.5-XP32-SP07H08	233	60	328	28.5					
505482	29.0-XP32-SP07H08	237	60	332	29.0					
505483	29.5-XP32-SP07H08	241	60	336	29.5					
505484	30.0-XP32-SP07H08	245	60	340	30.0					

WC





Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ	Сверло
505485	ZD05- 25.0-XP32-WC03H06	150	60	240	25.0		WCMX03..	M2.5x5	T8	PLD-0620TIN
505486	ZD05- 26.0-XP32-WC04H06	150	60	240	26.0		WCMX04..	M2.5x6	T8	
505487	27.0-XP32-WC04H06	150	60	240	27.0					
505488	28.0-XP32-WC04H06	150	60	240	28.0					
505489	29.0-XP32-WC04H06	150	60	240	29.0					
505490	30.0-XP32-WC04H06	150	60	240	30.0					
505491	31.0-XP32-WC04H06	175	60	265	31.0					
505492	ZD05- 32.0-XP32-WC05H08	175	60	265	32.0	32	WCMX05..	M3.0x7	T10	PLD-0825TIN
505493	33.0-XP32-WC05H08	175	60	265	33.0					
505494	34.0-XP32-WC05H08	175	60	265	34.0					
505495	35.0-XP32-WC05H08	175	60	265	35.0					
505496	36.0-XP32-WC05H08	200	60	290	36.0					
505497	37.0-XP32-WC05H08	200	60	290	37.0					
505498	38.0-XP32-WC05H08	200	60	290	38.0					
505499	39.0-XP32-WC05H08	200	60	290	39.0					
505520	40.0-XP32-WC05H08	200	60	290	40.0					

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ	Сверло
505521	ZD6.5- 25.0-XP32-WC03H06	185	60	275	25.0		WCMX03..	M2.5x5	T8	PLD-0620TIN
505522	ZD6.5- 26.0-XP32-WC04H06	185	60	275	26.0		WCMX04..	M2.5x6	T8	
505523	27.0-XP32-WC04H06	185	60	275	27.0					
505524	28.0-XP32-WC04H06	185	60	275	28.0					
505525	29.0-XP32-WC04H06	185	60	275	29.0					
505526	30.0-XP32-WC04H06	185	60	275	30.0					
505527	31.0-XP32-WC04H06	218	60	308	31.0					
505528	ZD6.5- 32.0-XP32-WC05H08	218	60	308	32.0	32	WCMX05..	M3.0x7	T10	PLD-0825TIN
505529	33.0-XP32-WC05H08	218	60	308	33.0					
505530	34.0-XP32-WC05H08	218	60	308	34.0					
505531	35.0-XP32-WC05H08	218	60	308	35.0					
505532	36.0-XP32-WC05H08	250	60	340	36.0					
505533	37.0-XP32-WC05H08	250	60	340	37.0					
505534	38.0-XP32-WC05H08	250	60	340	38.0					
505535	39.0-XP32-WC05H08	250	60	340	39.0					
505536	40.0-XP32-WC05H08	250	60	340	40.0					

Заказ	Обозначение	L1	L2	L	D	d	Пластина	Винт	ключ	Сверло
505537	ZD08- 25.0-XP32-WC03H06	220	60	310	25.0		WCMX03..	M2.5x5	T8	PLD-0620TIN
505538	ZD08- 26.0-XP32-WC04H06	220	60	310	26.0		WCMX04..	M2.5x6	T8	
505539	27.0-XP32-WC04H06	220	60	310	27.0					
505540	28.0-XP32-WC04H06	220	60	310	28.0					
505541	29.0-XP32-WC04H06	220	60	310	29.0					
505542	30.0-XP32-WC04H06	220	60	310	30.0					
505543	31.0-XP32-WC04H06	260	60	350	31.0					
505544	ZD08- 32.0-XP32-WC05H08	260	60	350	32.0	32	WCMX05..	M3.0x7	T10	PLD-0825TIN
505545	33.0-XP32-WC05H08	260	60	350	33.0					
505546	34.0-XP32-WC05H08	260	60	350	34.0					
505547	35.0-XP32-WC05H08	260	60	350	35.0					
505548	36.0-XP32-WC05H08	300	60	390	36.0					
505549	37.0-XP32-WC05H08	300	60	390	37.0					
505550	38.0-XP32-WC05H08	300	60	390	38.0					
505551	39.0-XP32-WC05H08	300	60	390	39.0					
505552	40.0-XP32-WC05H08	300	60	390	40.0					

МАКСИМУМ

Сверлильные системы

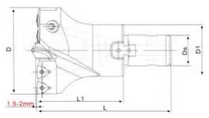
VMD



Заказ	Обозн.	Внутр. пластина	Внеш. пластина	Пластина	Режущие кромки	Винт	Ключ
506100	45-50	VNC-045050N	VMC-045050T	WC..030204	2	M2.5x5	T8
506102	50-55	VNC-050055N	VMC-050055T				
506104	55-60	VNC-055060N	VMC-055060T	WC..040204	2	M2.5x6	
506106	60-65	VNC-060065N	VMC-060065T	WC..050308	2	M3.0x7	T10
506108	65-70	VNC-065070N	VMC-065070T				
506110	70-75	VNC-070075N	VMC-070075T				
506112	75-80	VNC-075080N	VMC-075080T	WC..06T308	2	M3.5x8	T15
506114	80-85	VNC-080085N	VMC-080085T				
506116	85-90	VNC-085090N	VMC-085090T				
506118	90-95	VNC-090095N	VMC-090095T				
506120	95-100	VNC-095100N	VMC-095100T				
506122	100-105	VNC-100105N	VMC-100105T	WC..050308	3	M3.0x7	T10
506124	105-110	VNC-105110N	VMC-105110T	WC..06T308	3	M3.5x8	T15
506126	110-115	VNC-110115N	VMC-110115T				
506128	115-120	VNC-115120N	VMC-115120T				
506130	120-125	VNC-120125N	VMC-120125T				
506132	125-130	VNC-125130N	VMC-125130T				
506134	130-135	VNC-130135N	VMC-130135T				
506136	135-140	VNC-135140N	VMC-135140T				
506138	140-150	VNC-140150N	VMC-140150T	WC..080408	3	M4.0x10	
506140	150-160	VNC-150160N	VMC-150160T				
506142	160-170	VNC-160170N	VMC-160170T				
506144	170-180	VNC-170180N	VMC-170180T				

VMD





Заказ	Обозн.	D	Ds	D1	сверло	D2	L1	L	Державка	Пластина	Винт	Ключ
506200	VMD-045050	45-50	16	30	PLS-1035 TiN-H	60	95		VMC-045050N/T	WCMX030208	M2.5x5	T8
506202	VMD-050055	50-55							VMC-050055N/T	WCMX040208		
506204	VMD-055060	55-60							VMC-055060N/T			
506206	VMD-060065	60-65			PLS-1238 TiN-H				VMC-060065N/T	WCMX050308	M3.0x7	
506208	VMD-065070	65-70							VMC-065070N/T			
506210	VMD-070075	70-75	25	45			127		VMC-070075N/T	WCMX06T308	M3.5x8	T15
506212	VMD-075080	75-80							VMC-075080N/T			
506214	VMD-080085	80-85			PLS-1645 TiN-H	82			VMC-080085N/T			
506216	VMD-085090	85-90							VMC-085090N/T			
506218	VMD-090095	90-95	30	50			139		VMC-090095N/T			
506220	VMD-095100	95-100							VMC-095100N/T	WCMX050308	M3.0x7	T8
506222	VMD-100105	100-105							VMC-100105N/T			
506224	VMD-105110	105-110	32	58	PLS-2045 TiN-H	94			VMC-105110N/T			
506226	VMD-110115	110-115							VMC-110115N/T			
506228	VMD-115120	115-120							VMC-115120N/T			
506230	VMD-120125	120-125							VMC-120125N/T			
506232	VMD-125130	125-130	40	70		104	154		VMC-125130N/T	WCMX06T308	M3.5x8	
506234	VMD-130135	130-135							VMC-130135N/T			
506236	VMD-135140	135-140							VMC-135140N/T			
506238	VMD-140145	140-145							VMC-140145N/T			
506240	VMD-145150	145-150			PLS-2556 TiN-H				VMC-145150N/T			
506242	VMD-150155	150-155							VMC-150155N/T			
506244	VMD-155160	155-160	50	80		116	176		VMC-155160N/T	WCMX080408	M4.0x10	
506246	VMD-160165	160-165							VMC-160165N/T			
506248	VMD-165170	165-170							VMC-165170N/T			
506250	VMD-170175	170-175							VMC-170175N/T			
506252	VMD-175180	175-180							VMC-175180N/T			

VMD





Заказ	Обозначение	D	D1	D2	L	L1	M	Диаметр
506300	DX2-3016100	30	16	32	100	75	M10X1	Ø45-Ø55
506302	DX2-3013150	30	16	32	150	75	M10X1	
506304	DX2-3016200	30	16	32	200	75	M10X1	
506306	DX2-3016250	30	16	32	250	75	M10X1	
506308	DX2-3016300	30	16	32	300	75	M10X1	
506310	DX2-3016400	30	16	32	400	75	M10X1	
506312	DX2-4525100	45	25	40	100	75	M10X1	Ø60-Ø80
506314	DX2-4525150	45	25	40	150	75	M10X1	
506316	DX2-4525200	45	25	40	200	75	M10X1	
506318	DX2-4525250	45	25	40	250	75	M10X1	
506320	DX2-4525300	45	25	40	300	75	M10X1	
506322	DX2-4525400	45	25	40	400	75	M10X1	
506324	DX2-5030100	50	30	40	100	75	M12X1	Ø85-Ø95
506326	DX2-5030150	50	30	40	150	75	M12X1	
506328	DX2-5030200	50	30	40	200	75	M12X1	
506330	DX2-5030250	50	30	40	250	75	M12X1	
506332	DX2-5030300	50	30	40	300	75	M12X1	
506334	DX2-5030400	50	30	40	400	75	M12X1	
506336	DX2-5832100	58	32	40	100	75	M12X1	Ø100-Ø110
506338	DX2-5832150	58	32	40	150	75	M12X1	
506340	DX2-5832200	58	32	40	200	75	M12X1	
506342	DX2-5832250	58	32	40	250	75	M12X1	
506344	DX2-5832300	58	32	40	300	75	M12X1	
506346	DX2-5832400	58	32	40	400	75	M12X1	
506348	DX2-7040100	70	40	50	100	80	M12X1	Ø115-Ø135
506350	DX2-7040150	70	40	50	150	80	M12X1	
506352	DX2-7040200	70	40	50	200	80	M12X1	
506354	DX2-7040250	70	40	50	250	80	M12X1	
506356	DX2-7040300	70	40	50	300	80	M12X1	
506358	DX2-7040400	70	40	50	400	80	M12X1	
506360	DX2-8050100	80	50	50	100	80	M12X1	Ø140-Ø195
506362	DX2-8050150	80	50	50	150	80	M12X1	
506364	DX2-8050200	80	50	50	200	80	M12X1	
506366	DX2-8050250	80	50	50	250	80	M12X1	
506368	DX2-8050300	80	50	50	300	80	M12X1	
506370	DX2-8050400	80	50	50	400	80	M12X1	

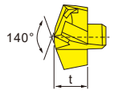
Центровое сверло



Заказ	Обозначение	D	L
506401	PLD-0620 TIN	6	30
506403	PLD-0825 TIN	8	35
506400	PLD-V1035 TIN-H	10	35
506402	PLD-V1238 TIN-H	12	38
506404	PLD-V1645 TIN-H	16	45
506406	PLD-2045 TIN-H	20	
506408	PLD-2556 TIN-H	25	56
506410	PLD-3068 TIN-H	30	68

QD...S







Номер	Размеры (мм)		Корпус
	D	t	
QD080S	8.0	5.4	QD080-089-12-..D-..
QD081S	8.1		
QD082S	8.2		
QD083S	8.3		
QD084S	8.4		
QD085S	8.5		
QD086S	8.6		
QD087S	8.7		
QD088S	8.8		
QD089S	8.9		
QD090S	9.0	5.4	QD090-099-12-..D-..
QD091S	9.1		
QD092S	9.2		
QD093S	9.3		
QD094S	9.4		
QD095S	9.5		
QD096S	9.6		
QD097S	9.7		
QD098S	9.8		
QD099S	9.9		
QD100S	10.0	5.4	QD100-109-16-..D-..
QD101S	10.1		
QD102S	10.2		
QD103S	10.3		
QD104S	10.4		
QD105S	10.5		
QD106S	10.6		
QD107S	10.7		
QD108S	10.8		
QD109S	10.9		

Номер	Размеры (мм)		Корпус
	D	t	
QD110S	11.0	6.6	QD110-119-16-..D-..
QD111S	11.1		
QD112S	11.2		
QD113S	11.3		
QD114S	11.4		
QD115S	11.5		
QD116S	11.6		
QD117S	11.7		
QD118S	11.8		
QD119S	11.9		
QD120S	12.0	7.0	QD120-129-16-..D-..
QD121S	12.1		
QD122S	12.2		
QD123S	12.3		
QD124S	12.4		
QD125S	12.5		
QD126S	12.6		
QD127S	12.7		
QD128S	12.8		
QD129S	12.9		
QD130S	13.0	7.6	QD130-139-16-..D-..
QD131S	13.1		
QD132S	13.2		
QD133S	13.3		
QD134S	13.4		
QD135S	13.5		
QD136S	13.6		
QD137S	13.7		
QD138S	13.8		
QD139S	13.9		

Номер	Размеры (мм)		Корпус
	D	t	
QD140S	14.0	8.1	QD140-149-16-..D-..
QD141S	14.1		
QD142S	14.2		
QD143S	14.3		
QD144S	14.4		
QD145S	14.5		
QD146S	14.6		
QD147S	14.7		
QD148S	14.8		
QD149S	14.9		
QD150S	15.0	8.7	QD150-159-20-..D-..
QD151S	15.1		
QD152S	15.2		
QD153S	15.3		
QD154S	15.4		
QD155S	15.5		
QD156S	15.6		
QD157S	15.7		
QD158S	15.8		
QD159S	15.9		
QD160S	16.0	9.3	QD160-169-20-..D-..
QD161S	16.1		
QD162S	16.2		
QD163S	16.3		
QD164S	16.4		
QD165S	16.5		
QD166S	16.6		
QD167S	16.7		
QD168S	16.8		
QD169S	16.9		

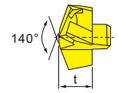
Номер	Размеры (мм)		Корпус
	D	t	
QD170S	17.0	9.9	QD170-179-20-..D-..
QD171S	17.1		
QD172S	17.2		
QD173S	17.3		
QD174S	17.4		
QD175S	17.5		
QD176S	17.6		
QD177S	17.7		
QD178S	17.8		
QD179S	17.9		
QD180S	18.0	10.5	QD180-189-25-..D-..
QD181S	18.1		
QD182S	18.2		
QD183S	18.3		
QD184S	18.4		
QD185S	18.5		
QD186S	18.6		
QD187S	18.7		
QD188S	18.8		
QD189S	18.9		
QD190S	19.0	11.0	QD190-199-25-..D-..
QD191S	19.1		
QD192S	19.2		
QD193S	19.3		
QD194S	19.4		
QD195S	19.5		
QD196S	19.6		
QD197S	19.7		
QD198S	19.8		
QD199S	19.9		

МАКСИМУМ

Сверлильные системы

QD...S



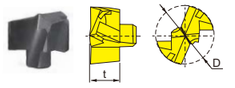




Номер	Размеры (мм)		Корпус
	D	t	
QD200S	20.0	11.6	QD200-209-25-..D-..
QD201S	20.1		
QD202S	20.2		
QD203S	20.3		
QD204S	20.4		
QD205S	20.5		
QD206S	20.6		
QD207S	20.7		
QD208S	20.8		
QD209S	20.9		
QD210S	21.0	12.1	QD210-219-25-..D-..
QD211S	21.1		
QD212S	21.2		
QD213S	21.3		
QD214S	21.4		
QD215S	21.5		
QD216S	21.6		
QD217S	21.7		
QD218S	21.8		
QD219S	21.9		
QD220S	22.0	12.7	QD220-229-25-..D-..
QD221S	22.1		
QD222S	22.2		
QD223S	22.3		
QD224S	22.4		
QD225S	22.5		
QD226S	22.6		
QD227S	22.7		
QD228S	22.8		
QD229S	22.9		

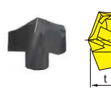
Номер	Размеры (мм)		Корпус
	D	t	
QD230S	23.0	13.3	QD230-239-32-..D-..
QD231S	23.1		
QD232S	23.2		
QD233S	23.3		
QD234S	23.4		
QD235S	23.5		
QD236S	23.6		
QD237S	23.7		
QD238S	23.8		
QD239S	23.9		
QD240S	24.0	13.9	QD240-249-32-..D-..
QD241S	24.1		
QD242S	24.2		
QD243S	24.3		
QD244S	24.4		
QD245S	24.5		
QD246S	24.6		
QD247S	24.7		
QD248S	24.8		
QD249S	24.9		
QD250S	25.0	14.5	QD250-269-32-..D-..
QD251S	25.1		
QD252S	25.2		
QD253S	25.3		
QD254S	25.4		
QD255S	25.5		
QD256S	25.6		
QD257S	25.7		
QD258S	25.8		
QD259S	25.9		

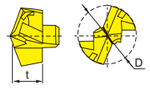
QD...F



Номер	Размеры (мм)		Корпус
	D	t	
QD080F	8.0	4.0	QD080-089-12-..
QD085F	8.5	4.0	
QD090F	9.0	4.2	QD090-099-12-..
QD095F	9.5	4.2	
QD100F	10.0	4.4	QD100-109-16-..
QD105F	10.5	4.4	
QD110F	11.0	4.5	QD110-119-16-..
QD115F	11.5	4.5	
QD120F	12.0	4.8	QD120-129-16-..
QD125F	12.5	4.8	
QD130F	13.0	5.1	QD130-139-16-..
QD135F	13.5	5.1	
QD140F	14.0	5.5	QD140-149-16-..
QD145F	14.5	5.5	
QD150F	15.0	5.9	QD150-159-20-..
QD155F	15.5	5.9	
QD160F	16.0	6.3	QD160-169-20-..
QD165F	16.5	6.3	
QD170F	17.0	6.6	QD170-179-20-..
QD175F	17.5	6.6	
QD180F	18.0	6.9	QD180-189-25-..
QD185F	18.5	6.9	
QD190F	19.0	7.2	QD190-199-25-..
QD195F	19.5	7.2	
QD200F	20.0	8.2	QD200-209-25-..
QD205F	20.5	8.2	
QD210F	21.0	8.6	QD210-219-25-..
QD215F	21.5	8.6	
QD220F	22.0	8.9	QD220-229-25-..
QD225F	22.5	8.9	
QD230F	23.0	9.3	QD230-239-32-..
QD235F	23.5	9.3	
QD240F	24.0	9.7	QD240-249-32-..
QD245F	24.5	9.7	
QD250F	25.0	10.1	QD250-259-32-..D-..
QD255F	25.5	10.1	
QD260F	26.0	10.1	

QD...C

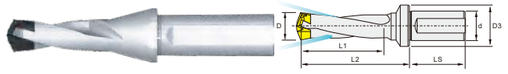




Номер	Размеры (мм)		Корпус
	D	t	
QD080C	8.0	5.4	QD080-089-12-..
QD085C	8.5	5.4	
QD090C	9.0	5.8	QD090-099-12-..
QD095C	9.5	5.8	
QD100C	10.0	6.2	QD100-109-16-..
QD105C	10.5	6.2	
QD110C	11.0	6.6	QD110-119-16-..
QD115C	11.5	6.6	
QD120C	12.0	7.0	QD120-129-16-..
QD125C	12.5	7.0	
QD130C	13.0	7.6	QD130-139-16-..
QD135C	13.5	7.6	
QD140C	14.0	8.2	QD140-149-16-..
QD145C	14.5	8.2	
QD150C	15.0	8.7	QD150-159-20-..
QD155C	15.5	8.7	
QD160C	16.0	9.3	QD160-169-20-..
QD165C	16.5	9.3	
QD170C	17.0	9.9	QD170-179-20-..
QD175C	17.5	9.9	
QD180C	18.0	10.5	QD180-189-25-..
QD185C	18.5	10.5	
QD190C	19.0	11.0	QD190-199-25-..
QD195C	19.5	11.0	
QD200C	20.0	11.6	QD200-209-25-..
QD205C	20.5	11.6	
QD210C	21.0	12.2	QD210-219-25-..
QD215C	21.5	12.2	
QD220C	22.0	12.8	QD220-229-25-..
QD225C	22.5	12.8	
QD230C	23.0	13.3	QD230-239-32-..
QD235C	23.5	13.3	
QD240C	24.0	13.9	QD240-249-32-..
QD245C	24.5	13.9	
QD250C	25.0	14.5	QD250-259-32-..D-..
QD255C	25.5	14.5	
QD260C	26.0	14.5	

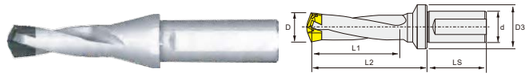
Сверлильные системы

QD..-1.5D-C



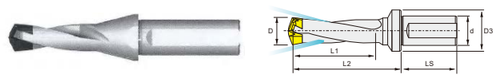
Заказ	Обозначение	головка D	Размеры (мм)						съемник
			d	D3	L1	L2	LS	D	
505553	QD080-089-16-1.5D-C	8.0~8.9	12	16	12	27.9	45	8	8-12
505554	QD090-099-16-1.5D-C	9.0~9.9	12	16	14	29.3	45	9	
505555	QD100-109-20-1.5D-C	10.0~10.9	16	20	15	31.2	48	10	
505556	QD110-119-20-1.5D-C	11.0~11.9	16	20	17	33.1	48	11	
505557	QD120-129-20-1.5D-C	12.0~12.9	16	20	18	35.0	48	12	12-17
505558	QD130-139-20-1.5D-C	13.0~13.9	16	20	20	37.1	48	13	
505559	QD140-149-20-1.5D-C	14.0~14.9	16	20	21	41.1	48	14	
505560	QD150-159-25-1.5D-C	15.0~15.9	20	25	23	46.2	50	15	
505561	QD160-169-25-1.5D-C	16.0~16.9	20	25	24	49.3	50	16	
505562	QD170-179-25-1.5D-C	17.0~17.9	20	25	26	52.4	50	17	17-21
505563	QD180-189-32-1.5D-C	18.0~18.9	25	32	27	55.5	56	18	
505564	QD190-199-32-1.5D-C	19.0~19.9	25	32	29	58.5	56	19	
505565	QD200-209-32-1.5D-C	20.0~20.9	25	32	30	61.6	56	20	
505566	QD210-219-32-1.5D-C	21.0~21.9	25	32	32	64.7	56	21	21-26
505567	QD220-229-32-1.5D-C	22.0~22.9	25	32	33	67.8	56	22	
505568	QD230-239-42-1.5D-C	23.0~23.9	32	42	35	70.9	60	23	
505569	QD240-249-42-1.5D-C	24.0~24.9	32	42	36	74.0	60	24	
505570	QD250-259-42-1.5D-C	25.0~26.0	32	42	38	77.0	60	25	

QD..-1.5D-N



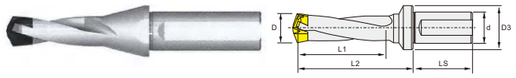
Заказ	Обозначение	головка D	Размеры (мм)						съемник
			d	D3	L1	L2	LS	D	
505571	QD080-089-16-1.5D-N	8.0~8.9	12	16	12	27.9	45	8	8-12
505572	QD090-099-16-1.5D-N	9.0~9.9	12	16	14	29.3	45	9	
505573	QD100-109-20-1.5D-N	10.0~10.9	16	20	15	31.2	48	10	
505574	QD110-119-20-1.5D-N	11.0~11.9	16	20	17	33.1	48	11	
505575	QD120-129-20-1.5D-N	12.0~12.9	16	20	18	35.0	48	12	12-17
505576	QD130-139-20-1.5D-N	13.0~13.9	16	20	20	37.1	48	13	
505577	QD140-149-20-1.5D-N	14.0~14.9	16	20	21	41.1	48	14	
505578	QD150-159-25-1.5D-N	15.0~15.9	20	25	23	46.2	50	15	
505579	QD160-169-25-1.5D-N	16.0~16.9	20	25	24	49.3	50	16	
505580	QD170-179-25-1.5D-N	17.0~17.9	20	25	26	52.4	50	17	17-21
505581	QD180-189-32-1.5D-N	18.0~18.9	25	32	27	55.5	56	18	
505582	QD190-199-32-1.5D-N	19.0~19.9	25	32	29	58.5	56	19	
505583	QD200-209-32-1.5D-N	20.0~20.9	25	32	30	61.6	56	20	
505584	QD210-219-32-1.5D-N	21.0~21.9	25	32	32	64.7	56	21	21-26
505585	QD220-229-32-1.5D-N	22.0~22.9	25	32	33	67.8	56	22	
505586	QD230-239-42-1.5D-N	23.0~23.9	32	42	35	70.9	60	23	
505587	QD240-249-42-1.5D-N	24.0~24.9	32	42	36	74.0	60	24	
505588	QD250-259-42-1.5D-N	25.0~26.0	32	42	38	77.0	60	25	

QD..-3D-C



Заказ	Обозначение	головка D	Размеры (мм)						съемник
			d	D3	L1	L2	LS	D	
505589	QD080-084-16-3D-C	8.0~8.4	12	16	24	39.4	45	8	8-12
505590	QD085-089-16-3D-C	8.5~8.9	12	16	26	40.9	45	8	
505591	QD090-094-16-3D-C	9.0~9.4	12	16	27	42.8	45	9	
505592	QD095-099-16-3D-C	9.5~9.9	12	16	29	44.3	45	9	
505593	QD100-104-20-3D-C	10.0~10.4	16	20	30	46.2	48	10	
505594	QD105-109-20-3D-C	10.5~10.9	16	20	32	47.7	48	10	
505595	QD110-114-20-3D-C	11.0~11.4	16	20	33	49.6	48	11	
505596	QD115-119-20-3D-C	11.5~11.9	16	20	35	51.1	48	11	
505597	QD120-124-20-3D-C	12.0~12.4	16	20	36	53.0	48	12	12-17
505598	QD125-129-20-3D-C	12.5~12.9	16	20	37	54.5	48	12	
505599	QD130-134-20-3D-C	13.0~13.4	16	20	39	56.6	48	13	
505610	QD135-139-20-3D-C	13.5~13.9	16	20	41	58.1	48	13	
505611	QD140-144-20-3D-C	14.0~14.4	16	20	42	62.1	48	14	
505612	QD145-149-20-3D-C	14.5~14.9	16	20	44	63.6	48	14	
505613	QD150-159-25-3D-C	15.0~15.9	20	25	45	68.7	50	15	
505614	QD160-169-25-3D-C	16.0~16.9	20	25	48	73.3	50	16	
505615	QD170-179-25-3D-C	17.0~17.9	20	25	51	77.9	50	17	17-21
505616	QD180-189-32-3D-C	18.0~18.9	25	32	54	82.5	56	18	
505617	QD190-199-32-3D-C	19.0~19.9	25	32	57	87.0	56	19	
505618	QD200-209-32-3D-C	20.0~20.9	25	32	60	91.6	56	20	
505619	QD210-219-32-3D-C	21.0~21.9	25	32	63	96.2	56	21	21-26
505620	QD220-229-32-3D-C	22.0~22.9	25	32	66	100.8	56	22	
505621	QD230-239-42-3D-C	23.0~23.9	32	42	69	105.4	60	23	
505622	QD240-249-42-3D-C	24.0~24.9	32	42	72	109.9	60	24	
505623	QD250-259-42-3D-C	25.0~26.0	32	42	75	114.5	60	25	

QD..-3D-N

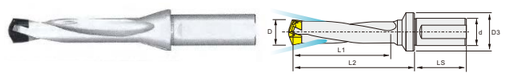


Заказ	Обозначение	головка D	Размеры (мм)						съемник
			d	D3	L1	L2	LS	D	
505624	QD080-084-16-3D-N	8.0~8.4	12	16	24	39.4	45	8	8-12
505625	QD085-089-16-3D-N	8.5~8.9	12	16	26	40.9	45	8	
505626	QD090-094-16-3D-N	9.0~9.4	12	16	27	42.8	45	9	
505627	QD095-099-16-3D-N	9.5~9.9	12	16	29	44.3	45	9	
505628	QD100-104-20-3D-N	10.0~10.4	16	20	30	46.2	48	10	
505629	QD105-109-20-3D-N	10.5~10.9	16	20	32	47.7	48	10	
505630	QD110-114-20-3D-N	11.0~11.4	16	20	33	49.6	48	11	
505631	QD115-119-20-3D-N	11.5~11.9	16	20	35	51.1	48	11	
505632	QD120-124-20-3D-N	12.0~12.4	16	20	36	53.0	48	12	12-17
505633	QD125-129-20-3D-N	12.5~12.9	16	20	37	54.5	48	12	
505634	QD130-134-20-3D-N	13.0~13.4	16	20	39	56.6	48	13	
505635	QD135-139-20-3D-N	13.5~13.9	16	20	41	58.1	48	13	
505636	QD140-144-20-3D-N	14.0~14.4	16	20	42	62.1	48	14	
505637	QD145-149-20-3D-N	14.5~14.9	16	20	44	63.6	48	14	
505638	QD150-159-25-3D-N	15.0~15.9	20	25	45	68.7	50	15	
505639	QD160-169-25-3D-N	16.0~16.9	20	25	48	73.3	50	16	
505640	QD170-179-25-3D-N	17.0~17.9	20	25	51	77.9	50	17	17-21
505641	QD180-189-32-3D-N	18.0~18.9	25	32	54	82.5	56	18	
505642	QD190-199-32-3D-N	19.0~19.9	25	32	57	87.0	56	19	
505643	QD200-209-32-3D-N	20.0~20.9	25	32	60	91.6	56	20	
505644	QD210-219-32-3D-N	21.0~21.9	25	32	63	96.2	56	21	21-26
505645	QD220-229-32-3D-N	22.0~22.9	25	32	66	100.8	56	22	
505646	QD230-239-42-3D-N	23.0~23.9	32	42	69	105.4	60	23	
505647	QD240-249-42-3D-N	24.0~24.9	32	42	72	109.9	60	24	
505648	QD250-259-42-3D-N	25.0~26.0	32	42	75	114.5	60	25	

МАКСИМУМ

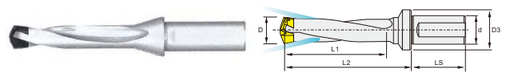
Сверлильные системы

QD..-5D-C



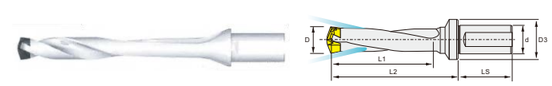
Заказ	Обозначение	головка D	Размеры (мм)						съемник
			d	D3	L1	L2	LS	D	
505649	QD080-084-16-5D-C	8.0~8.4	12	16	40	55.4	45	8	8-12
505650	QD085-089-16-5D-C	8.5~8.9	12	16	43	57.9	45	8	
505651	QD090-094-16-5D-C	9.0~9.4	12	16	45	60.8	45	9	
505652	QD095-099-16-5D-C	9.5~9.9	12	16	48	63.3	45	9	
505653	QD100-104-20-5D-C	10.0~10.4	16	20	50	66.2	48	10	
505654	QD105-109-20-5D-C	10.5~10.9	16	20	53	68.7	48	10	
505655	QD110-114-20-5D-C	11.0~11.4	16	20	55	71.6	48	11	
505656	QD115-119-20-5D-C	11.5~11.9	16	20	58	74.1	48	11	
505657	QD120-124-20-5D-C	12.0~12.4	16	20	60	77.0	48	12	12-17
505658	QD125-129-20-5D-C	12.5~12.9	16	20	62	79.5	48	12	
505659	QD130-134-20-5D-C	13.0~13.4	16	20	65	82.6	48	13	
505660	QD135-139-20-5D-C	13.5~13.9	16	20	68	85.1	48	13	
505661	QD140-144-20-5D-C	14.0~14.4	16	20	70	90.2	48	14	
505662	QD145-149-20-5D-C	14.5~14.9	16	20	73	92.7	48	14	
505663	QD150-159-25-5D-C	15.0~15.9	20	25	75	98.7	50	15	
505664	QD160-169-25-5D-C	16.0~16.9	20	25	80	105.3	50	16	
505665	QD170-179-25-5D-C	17.0~17.9	20	25	85	111.9	50	17	17-21
505666	QD180-189-32-5D-C	18.0~18.9	25	32	90	118.5	56	18	
505667	QD190-199-32-5D-C	19.0~19.9	25	32	95	125.0	56	19	
505668	QD200-209-32-5D-C	20.0~20.9	25	32	100	131.6	56	20	
505669	QD210-219-32-5D-C	21.0~21.9	25	32	105	138.2	56	21	21-26
505670	QD220-229-32-5D-C	22.0~22.9	25	32	110	144.8	56	22	
505671	QD230-239-42-5D-C	23.0~23.9	32	42	115	151.4	60	23	
505672	QD240-249-42-5D-C	24.0~24.9	32	42	120	158.0	60	24	
505673	QD250-259-42-5D-C	25.0~26.0	32	42	125	164.5	60	25	

QD..-8D-C



Заказ	Обозначение	головка D	Размеры (мм)						съемник
			d	D3	L1	L2	LS	D	
505674	QD080-084-16-8D-C	8.0~8.4	12	16	64	79.4	45	8	8-12
505675	QD085-089-16-8D-C	8.5~8.9	12	16	68	84.4	45	8	
505676	QD090-094-16-8D-C	9.0~9.4	12	16	72	87.8	45	9	
505677	QD095-099-16-8D-C	9.5~9.9	12	16	76	92.7	45	9	
505678	QD100-104-20-8D-C	10.0~10.4	16	20	80	96.2	48	10	
505679	QD105-109-20-8D-C	10.5~10.9	16	20	84	100.2	48	10	
505680	QD110-114-20-8D-C	11.0~11.4	16	20	88	104.6	48	11	
505681	QD115-119-20-8D-C	11.5~11.9	16	20	92	108.6	48	11	
505682	QD120-124-20-8D-C	12.0~12.4	16	20	96	113.0	48	12	12-17
505683	QD125-129-20-8D-C	12.5~12.9	16	20	100	117.0	48	12	
505684	QD130-134-20-8D-C	13.0~13.4	16	20	104	121.6	48	13	
505685	QD135-139-20-8D-C	13.5~13.9	16	20	108	125.5	48	13	
505686	QD140-144-20-8D-C	14.0~14.4	16	20	112	132.1	48	14	
505687	QD145-149-20-8D-C	14.5~14.9	16	20	116	136.2	48	14	
505688	QD150-159-25-8D-C	15.0~15.9	20	25	120	143.7	50	15	
505689	QD160-169-25-8D-C	16.0~16.9	20	25	128	153.3	50	16	
505690	QD170-179-25-8D-C	17.0~17.9	20	25	136	162.9	50	17	17-21
505691	QD180-189-32-8D-C	18.0~18.9	25	32	144	172.5	56	18	
505692	QD190-199-32-8D-C	19.0~19.9	25	32	152	182.0	56	19	
505693	QD200-209-32-8D-C	20.0~20.9	25	32	160	191.6	56	20	
505694	QD210-219-32-8D-C	21.0~21.9	25	32	168	201.2	56	21	21-26
505695	QD220-229-32-8D-C	22.0~22.9	25	32	176	210.8	56	22	
505696	QD230-239-42-8D-C	23.0~23.9	32	42	184	220.4	60	23	
505697	QD240-249-42-8D-C	24.0~24.9	32	42	192	230.0	60	24	
505698	QD250-259-42-8D-C	25.0~26.0	32	42	200	239.5	60	25	

QD..-12D-C



Заказ	Обозначение	головка D	Размеры (мм)						съемник
			d	D3	L1	L2	LS	D	
505700	QD120-124-20-12D-C	12.0~12.4	16	20	144	161	48	12	12-17
505701	QD125-129-20-12D-C	12.5~12.9	16	20	150	167	48	12	
505702	QD130-134-20-12D-C	13.0~13.9	16	20	156	173	48	13	
505703	QD135-139-20-12D-C	13.5~13.9	16	20	162	179	48	13	
505704	QD140-144-20-12D-C	14.0~14.4	16	20	168	188	48	14	
505705	QD145-149-20-12D-C	14.5~14.9	16	20	174	194	48	14	
505706	QD150-159-25-12D-C	15.0~15.9	20	25	180	210	50	15	
505707	QD160-169-25-12D-C	16.0~16.9	20	25	192	224	50	16	
505708	QD170-179-25-12D-C	17.0~17.9	20	25	204	238	50	17	17-21
505709	QD180-189-32-12D-C	18.0~18.9	25	32	216	252	56	18	
505710	QD190-199-32-12D-C	19.0~19.9	25	32	228	266	56	19	
505711	QD200-209-32-12D-C	20.0~20.9	25	32	240	280	56	20	
505712	QD210-219-32-12D-C	21.0~21.9	25	32	252	294	56	21	21-26
505713	QD220-229-32-12D-C	22.0~23.0	25	32	264	308	56	22	



Корпус сверла с зубчатой головкой

- Диапазон диаметров головок 12–33,5 мм, глубина в 1,5, 3, 5, 8, 12 раз больше диаметра.
- Головка имеет дополнительный припуск 1,5–3 мм, что позволяет еще больше снизить затраты на инструмент.
- Сменная головка из твердого композитного материала и державка инструмента из твердого сплава значительно повышают точность и эффективность обработки.
- Головка и державка имеют радиальные профили зубьев, которые эффективно отвечают требованиям высокой точности и прочности.
- Замена головок происходит быстро и удобно, без необходимости снимать державку со станка.
- Одна и таже державка может быть оснащена головками разного диаметра, что позволяет экономить затраты на инструмент.
- Оптимизированная спиральная конструкция позволяет улучшить стружкоотвод при обработке мягких материалов.
- Улучшенная обработка кромок значительно увеличивает срок службы головки.
- Конструкция державки подходит для различных систем крепления инструмента.
- Оснащен внутренней конструкцией подвода СОЖ, обеспечивающей достаточное охлаждение во время сверления, более длительный срок службы инструмента и более плавное удаление стружки.

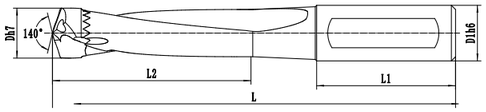


МАКСИМУМ

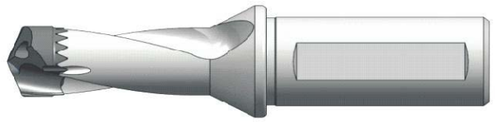
Сверлильные системы

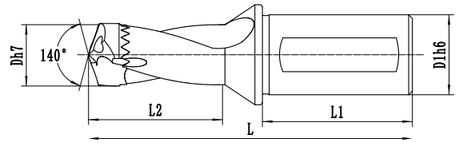
Корпус сверла с зубчатой головкой





Диаметр	3D			5D			8D			Сменный хвостовик		винт	ключ
	Обозначение	Размеры (мм)		Обозначение	Размеры (мм)		Обозначение	Размеры (мм)		Размеры (мм)			
		L2	L		L2	L		L2	L	L1	D1		
12.0-12.49	TC03-120-XP16	46	107	TC05-120-XP16	71	132	-	-	-	48	16	M2.2*8	T6
12.5-13.49	TC03-130-XP16	19	112	TC05-130-XP16	76	142	-	-	-				
13.5-14.5	TCO3-140-XP16	55	119	TC05-140-XP16	84	149	TC08-140-XP16	127	194				
14.51-15.5	TC03-150-XP20	58	129	TC05-150-XP20	89	159	TC08-150-XP20	136	204	50	25	M2.5*9	T8
15.51-16.5	TC03-160-XP20	62	134	TC05-160-XP20	95	169	TC08-160-XP20	144	214				
16.51-17.5	TC03-170-XP20	66	140	TC05-170-XP20	101	175	TC08-170-XP20	154	225				
17.51-18.5	TC03-180-XP20	70	145	TC05-180-XP20	107	180	TC08-180-XP20	162	230				
18.51-19.5	TC03-190-XP25	73	160	TC05-190-XP25	112	195	TC08-190-XP25	171	255	56	20	M3.0*11	
19.51-20.5	TC03-200-XP25	77	160	TC05-200-XP25	118	200	TC08-200-XP25	179	270				
20.51-21.5	TC03-210-XP25	80	160	TC05-210-XP25	123	200	TC08-210-XP25	188	266				
21.51-22.8	TC03-220-XP25	84	165	TC05-220-XP25	129	205	TC08-220-XP25	196	275				
22.81-23.8	TC03-230-XP25	81	165	TC05-230-XP25	134	215	TC08-230-XP25	205	285			M3.5*12	T15
23.81-24.8	TC03-240-XP32	91	175	TC05-240-XP32	140	225	TC08-240-XP32	213	300	60	32		
24.81-25.8	TC03-250-XP32	93	175	TC05-250-XP32	145	230	TC08-250-XP32	222	305			M4.0*14	
25.81-26.8	TC03-260-XP32	97	180	TC05-260-XP32	151	235	TC08-260-XP32	230	315				
26.81-27.8	TC03-270-XP32	99	180	TC05-270-XP32	156	245	TC08-270-XP32	239	325				
27.81-28.8	TCO3-280-XP32	102	185	TC05-280-XP32	162	245	TC08-280-XP32	247	330			M4.5*15	
28.81-29.8	TCO3-290-XP32	105	190	TC05-290-XP32	167	250	TC08-290-XP32	256	340				
29.81-30.8	TCO3-300-XP32	110	191	TC05-300-XP32	173	261	TC08-300-XP32	265	351				
30.81-32.0	TCO3-320-XP32	116	201	TC05-320-XP32	181	266	TC08-320-XP32	276	361				
32.01-33.5	TC03-330-XP32	121	206	TC05-330-XP32	191	276	TC08-330-XP32	291	376				





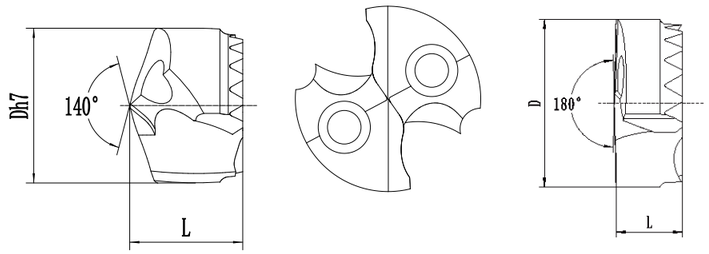
Диаметр	3D			5D			Сменный хвостовик		винт	ключ
	Обозначение	Размеры (мм)		Обозначение	Размеры (мм)		Размеры (мм)			
		L2	L		L2	L	L1	D1		
12.0-12.49	TC1.5-120-XP16	28	91	-	-	-	48	16	M2.2*8	T6
12.5-13.49	TC1.5-130-XP16	30	92	-	-	-				
13.5-14.5	TC1.5-140-XP16	34	96	TC12-140-XP16	171	239				
14.51-15.5	TC1.5-150-XP20	35	100	TC12-150-XP20	183	253	50	20	M2.5*9	T8
15.51-16.5	TC1.5-160-XP20	38	103	TC12-160-XP20	195	266				
16.51-17.5	TC1.5-170-XP20	39	105	TC12-170-XP20	207	278				
17.51-18.5	TC1.5-180-XP20	43	107	TC12-180-XP20	219	291				
18.51-19.5	TC1.5-190-XP25	44	115	TC12-190-XP25	232	309	56	25	M3.0*11	
19.51-20.5	TC1.5-200-XP25	47	118	TC12-200-XP25	244	321				
20.51-21.5	TC1.5-210-XP25	48	119	TC12-210-XP25	256	334				
21.51-22.8	TC1.5-220-XP25	51	121	TC12-220-XP25	268	347				
22.81-23.8	TC1.5-230-XP25	51	122	TC12-230-XP25	280	359			M3.5*12	T15
23.81-24.8	TC1.5-240-XP32	54	129	TC12-240-XP32	292	376	60	32		
24.81-25.8	TC1.5-250-XP32	54	129	TC12-250-XP32	305	388			M4.0*14	
25.81-26.8	TC1.5-260-XP32	57	132	-	-	-				
26.81-27.8	TC1.5-270-XP32	58	133	-	-	-				
27.81-28.8	TC1.5-280-XP32	60	135	-	-	-			M4.5*15	
28.81-29.9	TC1.5-290-XP32	61	136	-	-	-				
29.81-30.8	TC1.5-300-XP32	64	139	-	-	-				

Порядок замены сменных головок

TCEA подходит для мягкой стали, конструкционной стали, нержавеющей стали и чугуна относительно оборудования с низкой жесткостью.

TCPA применяется к обычной стали.

TCFA — это сверло с плоским дном.

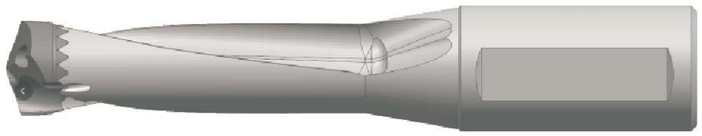


Диаметр сверления DC	Обозначение	Обозначение	L	Обозначение	L
12.0	TCEA-1200	TCPA-1200	9.1	TCFA-1200	7.1
12.5	TCEA-1250	TCPA-1250	9.4	TCFA-1250	7.2
13.0	TCEA-1300	TCPA-1300	9.7	TCFA-1300	7.5
13.5	TCEA-1350	TCPA-1350	10.3	TCFA-1350	7.9
14.0	TCEA-1400	TCPA-1400		TCFA-1400	
14.5	TCEA-1450	TCPA-1450		TCFA-1450	
15.0	TCEA-1500	TCPA-1500	11.0	TCFA-1500	8.3
15.5	TCEA-1550	TCPA-1550		TCFA-1550	
16.0	TCEA-1600	TCPA-1600	11.6	TCFA-1600	8.8
16.5	TCEA-1650	TCPA-1650		TCFA-1650	
17.0	TCEA-1700	TCPA-1700	12.3	TCFA-1700	9.3
17.5	TCEA-1750	TCPA-1750		TCFA-1750	
18.0	TCEA-1800	TCPA-1800	12.9	TCFA-1800	9.8
18.5	TCEA-1850	TCPA-1850		TCFA-1850	
19.0	TCEA-1900	TCPA-1900	13.6	TCFA-1900	10.2
19.5	TCEA-1950	TCPA-1950		TCFA-1950	
20.0	TCEA-2000	TCPA-2000	14.1	TCFA-2000	10.7
20.5	TCEA-2050	TCPA-2050		TCFA-2050	
21.0	TCEA-2100	TCPA-2100	14.8	TCFA-2100	11.2
21.5	TCEA-2150	TCPA-2150		TCFA-2150	
22.0	TCEA-2200	TCPA-2200	15.0	TCFA-2200	
22.5	TCEA-2250	TCPA-2250		TCFA-2250	
23.0	TCEA-2300	TCPA-2300	15.2	TCFA-2300	
23.5	TCEA-2350	TCPA-2350		TCFA-2350	
24.0	TCEA-2400	TCPA-2400	15.4	TCFA-2400	11.3
24.5	TCEA-2450	TCPA-2450		TCFA-2450	
25.0	TCEA-2500	TCPA-2500	15.9	TCFA-2500	11.7
25.5	TCEA-2556	TCPA-2550		TCFA-2550	
26.0	TCEA-2600	TCPA-2600	16.5	TCFA-2600	12.2
26.5	TCEA-2650	TCPA-2650		TCFA-2650	
27.0	TCEA-2700	TCPA-2700	17.2	TCFA-2700	12.7
27.5	TCEA-2750	TCPA-2750		TCFA-2750	
28.0	TCEA-2800	TCPA-2800	17.8	TCFA-2800	13.2
28.5	TCEA-2850	TCPA-2850		TCFA-2850	
29.0	TCEA-2900	TCPA-2900	18.4	TCFA-2900	13.6
29.5	TCEA-2950	TCPA-2950		TCFA-2950	
30.0	TCEA-3000	TCPA-3000	19.0	TCFA-3000	14.1
30.5	TCEA-3050	TCPA-3050		TCFA-3050	
31.0	TCEA-3100	TCPA-3100	21.0		
31.5	TCEA-3150	TCPA-3150			
32.0	TCEA-3200	TCPA-3200			
32.5	TCEA-3250	TCPA-3250			
33.0	TCEA-3300	TCPA-3300			
33.5	TCEA-3350	TCPA-3350			

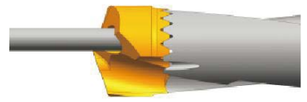
МАКСИМУМ

Сверлильные системы

Порядок замены сменных головок



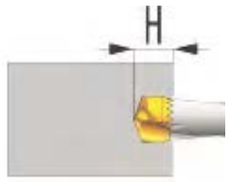




- Снимите изношенную головку и сдуйте с помощью пневматического пистолета все посторонние предметы в месте соединения головки с державкой.
- Если её невозможно обдуть пневматическим пистолетом, очистите её металлической щеткой.
- Обратите внимание: если трясти ключ во время затягивания винта, вокруг отверстия головки может возникнуть повреждение.
- Винты следует заменять немедленно, прежде чем они станут заметно изношены или деформированы.
- При затягивании винтов головка должна быть равномерно зафиксирована.

Инструкция по сверлению глубоких отверстий большого диаметра

Используйте сверло с зубчатой головкой диаметром 1,5 D или 3D для обработки направляющих отверстий

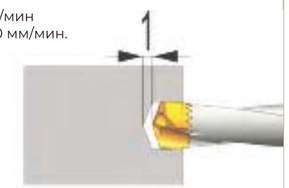


В сверле с зубчатой головкой 1,5 D или 3D, используемом для обработки направляющих отверстий, должна использоваться головка той же модели, диаметр которой должен быть в 8 раз больше диаметра направляющего отверстия или выше, а глубина H направляющего отверстия должна в 1-1,5 раза превышать его диаметр

Вставьте сверло с зубчатой головкой диаметром 8 мм или более в направляющее отверстие на низкой скорости

Скорость вращения: 500 об/мин
Скорость подачи: 1000-2000 мм/мин.

Вставьте его на расстоянии 1 мм от нижней части направляющего отверстия.

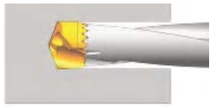


Если сверло вставлено в другое отверстие с заданной скоростью резания, периферийное биение сверла может повредить уступ сверла. Вставьте сверло на расстоянии 1 мм от дна направляющего отверстия.

Увеличьте скорость до заданной и начните подачу сверла.



После обработки уменьшите скорость вращения и извлеките из обрабатываемого материала
Скорость вращения: 500 об/мин
Скорость подачи: 1000-2000 мм/мин.



- Если сверло выдернуть из отверстия во время высокоскоростного вращения, это может привести к повреждению выступа из-за подскакивания сверла

Быстросменное сверло с боковой фиксацией



Полое сверло с оправкой диаметром 40 мм. Пластина WC.

Заказ	Обозначение длина L=50 мм	Заказ	Обозначение длина L=100 мм	Заказ	Обозначение длина L=150 мм	Диам D	Хвост d	Части
505714	C40- 50WC05-50L	505735	C40- 50WC05-100L	505756	C40- 50WC05-150L	50		
505715	53WC05-50L	505736	53WC05-100L	505757	53WC05-150L	53		
505716	55WC05-50L	505737	55WC05-100L	505758	55WC05-150L	55		
505717	60WC05-50L	505738	60WC05-100L	505759	60WC05-150L	60		
505718	62WC05-50L	505739	62WC05-100L	505760	62WC05-150L	62		
505719	64WC05-50L	505740	64WC05-100L	505761	64WC05-150L	64		
505720	66WC05-50L	505741	66WC05-100L	505762	66WC05-150L	66		
505721	68WC05-50L	505742	68WC05-100L	505763	68WC05-150L	68		WCMX 0503..
505722	70WC05-50L	505743	70WC05-100L	505764	70WC05-150L	70		
505723	73WC05-50L	505744	73WC05-100L	505765	73WC05-150L	73		
505724	75WC05-50L	505745	75WC05-100L	505766	75WC05-150L	75	40mm	M3.0x7
505725	78WC05-50L	505746	78WC05-100L	505767	78WC05-150L	78		T10
505726	80WC05-50L	505747	80WC05-100L	505768	80WC05-150L	80		
505727	82WC05-50L	505748	82WC05-100L	505769	82WC05-150L	82		
505728	85WC05-50L	505749	85WC05-100L	505770	85WC05-150L	85		
505729	87WC05-50L	505750	87WC05-100L	505771	87WC05-150L	87		
505730	90WC05-50L	505751	90WC05-100L	505772	90WC05-150L	90		
505731	92WC05-50L	505752	92WC05-100L	505773	92WC05-150L	92		
505732	95WC05-50L	505753	95WC05-100L	505774	95WC05-150L	95		
505733	97WC05-50L	505754	97WC05-100L	505775	97WC05-150L	97		
505734	100WC05-50L	505755	100WC05-100L	505776	100WC05-150L	100		

Полое сверло с оправкой диаметром 50 мм. Пластина WC.

Заказ	Обозначение длина L=50 мм	Заказ	Обозначение длина L=100 мм	Заказ	Обозначение длина L=150 мм	Диам D	Хвост d	Части
505777	C50- 50WC05-50L	505798	C50- 50WC05-100L	505819	C50- 50WC05-150L	50		
505778	53WC05-50L	505799	53WC05-100L	505820	53WC05-150L	53		
505779	55WC05-50L	505800	55WC05-100L	505821	55WC05-150L	55		
505780	60WC05-50L	505801	60WC05-100L	505822	60WC05-150L	60		
505781	62WC05-50L	505802	62WC05-100L	505823	62WC05-150L	62		
505782	64WC05-50L	505803	64WC05-100L	505824	64WC05-150L	64		
505783	66WC05-50L	505804	66WC05-100L	505825	66WC05-150L	66		
505784	68WC05-50L	505805	68WC05-100L	505826	68WC05-150L	68		WCMX 0503..
505785	70WC05-50L	505806	70WC05-100L	505827	70WC05-150L	70		
505786	73WC05-50L	505807	73WC05-100L	505828	73WC05-150L	73		
505787	75WC05-50L	505808	75WC05-100L	505829	75WC05-150L	75	50mm	M3.0x7
505788	78WC05-50L	505809	78WC05-100L	505830	78WC05-150L	78		T10
505789	80WC05-50L	505810	80WC05-100L	505831	80WC05-150L	80		
505790	82WC05-50L	505811	82WC05-100L	505832	82WC05-150L	82		
505791	85WC05-50L	505812	85WC05-100L	505833	85WC05-150L	85		
505792	87WC05-50L	505813	87WC05-100L	505834	87WC05-150L	87		
505793	90WC05-50L	505814	90WC05-100L	505835	90WC05-150L	90		
505794	92WC05-50L	505815	92WC05-100L	505836	92WC05-150L	92		
505795	95WC05-50L	505816	95WC05-100L	505837	95WC05-150L	95		
505796	97WC05-50L	505817	97WC05-100L	505838	97WC05-150L	97		
505797	100WC05-50L	505818	100WC05-100L	505839	100WC05-150L	100		

Сверло для полых отверстий с пластиной BT50-WC

Заказ	Обозначение длина L=200 мм	Заказ	Обозначение длина L=250 мм	Диам D	Пластина	Винт	Ключ
505840	BT50- 55WC05-200L	505881	BT50- 55WC05-250L	55	WCMX 0503..	M3.0x7	T10
505841	58WC05-200L	505882	58WC05-250L	58			
505842	60WC05-200L	505883	60WC05-250L	60			
505843	62WC05-200L	505884	62WC05-250L	62			
505844	65WC05-200L	505885	65WC05-250L	65			
505845	68WC05-200L	505886	68WC05-250L	68			
505846	70WC05-200L	505887	70WC05-250L	70			
505847	75WC05-200L	505888	75WC05-250L	75			
505848	78WC05-200L	505889	78WC05-250L	78			
505849	80WC05-200L	505890	80WC05-250L	80			
505850	85WC05-200L	505891	85WC05-250L	85			
505851	88WC05-200L	505892	88WC05-250L	88			
505852	90WC05-200L	505893	90WC05-250L	90			
505853	93WC05-200L	505894	93WC05-250L	93			
505854	96WC05-200L	505895	96WC05-250L	96			
505855	98WC05-200L	505896	98WC05-250L	98			
505856	100WC05-200L	505897	100WC05-250L	100			
505857	103WC05-200L	505898	103WC05-250L	103			
505858	105WC05-200L	505899	105WC05-250L	105			
505859	108WC05-200L	505900	108WC05-250L	108			
505860	110WC05-200L	505901	110WC05-250L	110			
505861	115WC05-200L	505902	115WC05-250L	115			
505862	BT50- 120WC06-200L	505903	120WC06-250L	120	WCMX 06T3..	M3.5x8	T15
505863	125WC06-200L	505904	125WC06-250L	125			
505864	130WC06-200L	505905	130WC06-250L	130			
505865	135WC06-200L	505906	135WC06-250L	135			
505866	140WC06-200L	505907	BT50- 140WC06-250L	140			
505867	145WC06-200L	505908	145WC06-250L	145			
505868	150WC06-200L	505909	150WC06-250L	150			
505869	155WC06-200L	505910	155WC06-250L	155			
505870	160WC06-200L	505911	160WC06-250L	160			
505871	165WC06-200L	505912	165WC06-250L	165			
505872	170WC06-200L	505913	170WC06-250L	170			
505873	175WC06-200L	505914	175WC06-250L	175			
505874	180WC06-200L	505915	180WC06-250L	180			
505875	185WC06-200L	505916	185WC06-250L	185			
505876	190WC06-200L	505917	190WC06-250L	190			
505877	195WC06-200L	505918	195WC06-250L	195			
505878	200WC06-200L	505919	200WC06-250L	200			
505879	210WC06-200L	505920	210WC06-250L	210			
505880	220WC06-200L	505921	220WC06-250L	220			

Тип с цельной оправкой



Цельная оправка позволяет осуществлять автоматическую смену инструмента.



Тип оправки с подачей СОЖ

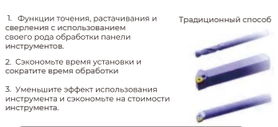


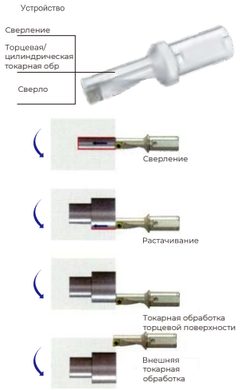
МАКСИМУМ

Сверлильные системы

Многофункциональная сверлильная система

1. Функции точения, растачивания и сверления с использованием своего рода обработки панели инструментов.
2. Сэкономьте время установки и сократите время обработки
3. Уменьшите эффект использования инструмента и сэкономьте на стоимости инструмента.





Характеристика



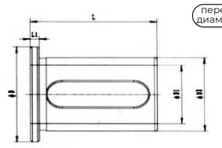


Заказ	Обозначение	D	d	L1	L	пластина t0	винт	ключ	
505100	TCAP-08R/L-3.0DN	8	12	24	75	XCMT 04 01 04	M1.8×3.5	T6	
505102	TCAP-09R/L-3.0DN	9	12	27	83	XCMT 05 02 04	M2×5	T6	
505104	TCAP-10R/L-3.0DN	10	12	30	85	XCMT 05 02 04	M2×5	T6	
505106	TCAP-11R/L-3.0DN	11	16	33	92	XCMT 06 02 04	M2.2×5	T6	
505108	TCAP-12R/L-3.0DN	12	16	36	95	XCMT 06 02 04	M2.2×5	T6	
505110	TCAP-13R/L-3.0DN	13	16	39	100	XCMT 07 03 04	M2.5×6.5	T8	
505112	TCAP-14R/L-3.0DN	14	16	42	101	XCMT 07 03 04	M2.5×6.5	T8	
505114	TCAP-08R/L-2.25DN	8	12	18	69	XCMT 04 01 04	M1.8×3.5	T6	
505116	TCAP-09R/L-2.25DN	9	12	20.5	76	XCMT 05 02 04	M2×5	T6	
505118	TCAP-10R/L-2.25DN	10	12	22.5	78	XCMT 05 02 04	M2×5	T6	
505120	TCAP-11R/L-2.25DN	11	16	25	84	XCMT 06 02 04	M2.2×5	T6	
505122	TCAP-12R/L-2.25DN	12	16	27	86	XCMT 06 02 04	M2.2×5	T6	
505124	TCAP-13R/L-2.25DN	13	16	29.5	91	XCMT 07 03 04	M2.5×6.5	T8	
505126	TCAP-14R/L-2.25DN	14	16	31.5	91	XCMT 07 03 04	M2.5×6.5	T8	

Редукционная втулка

переменный диаметр набор

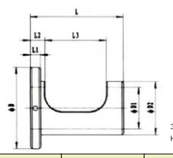




Заказ	Обозначение	размер(мм)					
		D	D1	D2	L	L1	
505200	BJT-322062	20	49	32	62	5	
505202	BJT-322562	25	49	32	62	5	
505204	BJT-402065	20	58	40	65	6	
505206	BJT-402565	25	58	40	65	6	
505208	BJT-403265	32	58	40	65	6	
505210	BJT-502572	25	65	50	70	6	
505212	BJT-503272	32	65	50	70	6	
505214	BJT-504072	40	65	50	70	6	

Эксцентриковая втулка

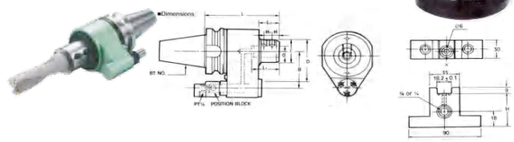




эксцентричный набор

Заказ	модель	размер(мм)							Диаметр	Диапазон	
		ØD1	ØD2	ØD	L	L1	L2	L3			
505300	2025-43	20	25	41	47	6	11	33	+0.4-0.2	+0.2-0.15	
505302	2532-48	25	32	49	60	6	11	45	+0.4-0.2	+0.2-0.15	
505304	3240-53	32	40	58	65	6	11	50	+0.4-0 2	+0.2-0.15	
505306	4050-63	40	50	68	76	6	11	61	+0.6-0.2	+0.2-0.2	

Оправка с подачей СОЖ



Заказ	Обозначение	d	L	B	c	D	LO	L1	H	L3	
505400	BT40-OSL32-155	32	155	60/65	53	90	50	60	15	15	
505402	BT40-OSL40-155	40	155	60/65	70	90	50	70	19	18	
505404	BT50-OSL32-160	32	160	80/82	54	100	50	60	15	15	
505406	BT50-OSL40-160	40	160	80/82	64	100	50	70	19	18	

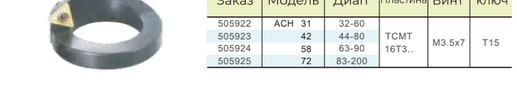
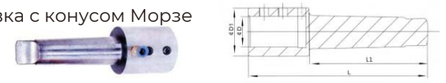


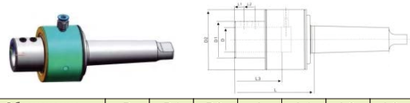
Схема установки МТА

Схема установки ВТ

Оправка с конусом Морзе



Заказ	Обозначение	D	D1	L	L1	
505500	DIN228-B-32-MTA4	32	64	204	124	
505502	DIN228-B-40-MTA4	40	64	204	124	
505504	DIN228-B-32-MTA5	32	64	204	156	
505506	DIN228-B-40-MTA5	40	64	204	156	
505508	DIN228-B-32-MTA6	32	64	303	218	
505510	DIN228-B-40-MTA6	40	64	303	218	
505512	DIN228-B-50-MTA6	50	74	303	218	



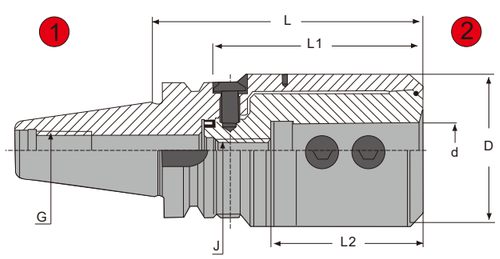
Заказ	Обозначение	D	D1	D2	L	L1	L2	L3	
505600	MT5-YLDB-32	32	55	92	127	15	18	60	
505602	MT5-YLDB-40	40	60	98	127	15	18	65	
505604	MT6-YLDB-32	32	55	92	127	15	18	60	
505606	MT6-YLDB-40	40	60	98	127	15	18	65	
505608	MT6-YLDB-50	50	70	108	127	15	18	70	

Кольцо для быстрого снятия фаски



Заказ	Модель	Диап	Пластина	Винт	ключ
505922	ACH 31	32-60	TCMT 16T3..	M3.5x7	T15
505923	42	44-80			
505924	58	63-90			
505925	72	83-200			

Оправка с механизмом регулировки диаметра.





1 BT MAS 403 Форма A/B

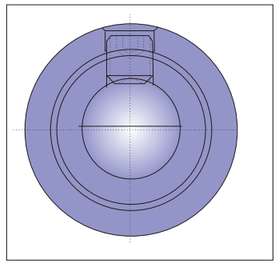
2 ISO 9766

BORE BT-EM Оправка с механизмом регулировки диаметра сверления

Обозначение	d	D	L	L1	L2	J	G
FITBORE BT40 EM16	16	72	123.5	96.5	71	M10	M16
FITBORE BT40 EM20	20	72	123.5	96.5	71	M10	M16
FITBORE BT40 EM25	25	72	123.5	96.5	71	M10	M16
FITBORE BT40 EM32	32	72	123.5	96.5	71	M10	M16
FITBORE BT40 EM40	40	72	123.5	96.5	71	M10	M16
FITBORE BT50 EM16	16	72	134.5	96.5	71	M10	M24
FITBORE BT50 EM20	20	72	134.5	96.5	71	M10	M24
FITBORE BT50 EM25	25	72	134.5	96.5	71	M10	M24
FITBORE BT50 EM32	32	72	134.5	96.5	71	M10	M24
FITBORE BT50 EM40	40	72	134.5	96.5	71	M10	M24

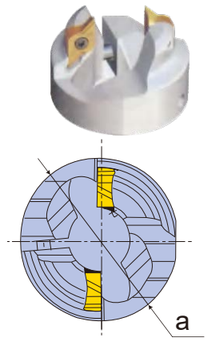
Для оправок для сквозных отверстий добавьте B в конце номера модели.





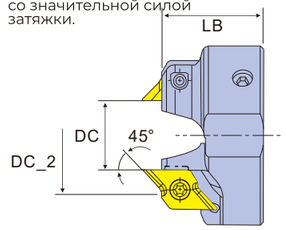
Заказ	Обозначение	размер (мм)				Фаски	
		DC	DC_2	a	LB		
	D100-A45	9.8	16. 56	34	20	2.5	
	D105-A45	10.3	17. 06	34	20	2.5	
	D110-A45	10.8	17. 56	34	20	2.5	
	D115-A45	11.3	18. 03	34	20	2.5	
	D120-A45	11.8	18. 56	34	20	2.5	
	D125-A45	12.3	19. 06	34	20	2.5	
	D130-A45	12.8	19. 56	34	20	2.5	
	D135-A45	13.3	20. 06	34	20	2.5	
	D140-A45	13.8	20. 56	38	22	2.5	
	D145-A45	14.3	21. 06	38	22	2.5	
	D150-A45	14.6	21. 36	38	22	2.5	
	D160-A45	15.6	22. 36	42	23	2.5	
	D170-A45	16.6	23. 36	42	23	2.5	
	D180-A45	17.6	24. 36	42	23	2.5	
	D190-A45	18.6	25. 36	42	24	2.5	
	D200-A45	19.6	26. 36	42	24	2.5	
	D210-A45	20.6	27. 36	47	24	2.5	
	D220-A45	21.6	28. 36	47	24	2.5	
	D230-A45	22.6	29. 36	47	24	2.5	
	D240-A45	23.6	30. 36	47	24	2.5	
	D250-A45	24.6	31. 36	47	24	2.5	

Кольцо с фаской

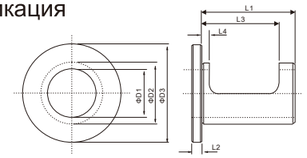


Часть крепежного отверстия состоит из двух круглых секций, а крепежный винт проходит через сверло и державку инструмента, образуя часть внутренней секции.

При этом возникает вынужденная упругая деформация, вокруг которой образуется поверхность контакта, превышающая 180 °. со значительной силой затяжки.



Спецификация



Обозн.	Налич	ΦD1	ΦD2	ΦD3	L1	L2	L3	L4	Диап регул	Диап Изм
EZ2025	●	20	25	46	49	5	32.5	4	+0.4~0.2	+0.2 -0.15
EZ2532	●	25	32	51	52	5	38	4	+0.4~0.2	+0.2 -0.15
EZ3240	●	32	40	54	62	5	43	4	+0.4~0.2	+0.2 -0.15
EZ4050	●	40	40	69	63	5	55	4	+0.6~0.2	+0.3 -0.2

Краткие характеристики сверл и правила обозначения моделей

ZD	03	30.0	XP	32	W	C	05

Тип	
код	имя
ZD	Сверло

соотн
02,03, 04,05

Диаметр
14.0-60.0
16mm-58mm

Тип	
код	имя
XP	Плоск

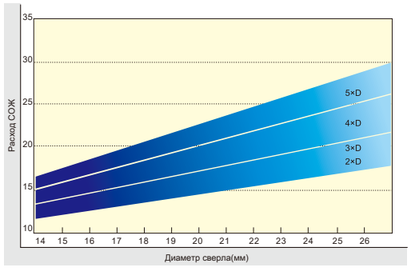
Размер (мм)
20,25,32,40

Форма	
W	⌓
S	□

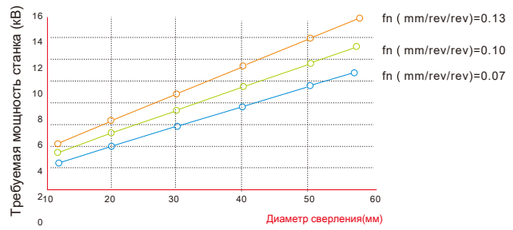
Угол	
C	7°
D	15°
P	11°

Угол		
Код	Длина	
	W	S
03	3.8	-
04	4.3	-
05	5.4	-
06	6.5	6.35
08	8.7	8.0
09	-	9.925
12	-	12.7

расход охлаждающей жидкости (л/мин)



Требования к мощности станка



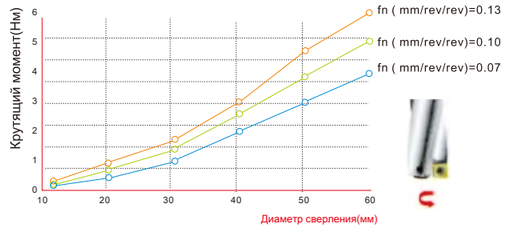


таблица данных по быстрому сверлению

Диаметр	Мат	Скор	2D Скорость 2×D	3D Скорость 3×D	4D Скорость 4×D	5D Скорость 5×D	Мат
14-17	Общая сталь	2500-2300	Lathe F0.06-0.07 Machine F150-180	Lathe F0.06-0.07 Machine F150-180	Lathe F0.05-0.06 Machine F130-150	Lathe F0.05-0.06 Machine F130-150	Снижение скорости на специальной стали20%-30%
18-20		2300-2100	Lathe F0.085-0.10 Machine F180-200	Lathe F0.085-0.10 Machine F180-200	Lathe F0.06-0.07 Machine F150-170	Lathe F0.06-0.07 Machine F150-170	
21-23		2100-1900	Lathe F0.085-0.10 Machine F180-200	Lathe F0.085-0.10 Machine F180-200	Lathe F0.06-0.07 Machine F150-170	Lathe F0.06-0.07 Machine F150-170	
24-26		1800-1700	Lathe F0.10-0.12 Machine F170-200	Lathe F0.10-0.12 Machine F170-200	Lathe F0.09-0.11 Machine F160-190	Lathe F0.08-0.09 Machine F150-180	
27-29		1600-1500	Lathe F0.10-0.13 Machine F160-200	Lathe F0.10-0.13 Machine F160-200	Lathe F0.10-0.12 Machine F160-180	Lathe F0.09-0.11 Machine F140-160	
30-32		1500-1400	Lathe F0.10-0.13 Machine F150-180	Lathe F0.10-0.13 Machine F150-180	Lathe F0.10-0.12 Machine F140-170	Lathe F0.09-0.11 Machine F130-150	
33-35		1400-1300	Lathe F0.10-0.13 Machine F130-160	Lathe F0.10-0.13 Machine F140-170	Lathe F0.10-0.12 Machine F130-160	Lathe F0.10-0.12 Machine F130-160	
36-38		1300-1200	Lathe F0.10-0.13 Machine F120-150	Lathe F0.10-0.13 Machine F130-150	Lathe F0.10-0.12 Machine F120-150	Lathe F0.09-0.11 Machine F110-130	
39-41		1200-1100	Lathe F0.10-0.13 Machine F110-140	Lathe F0.10-0.13 Machine F110-140	Lathe F0.10-0.12 Machine F110-130	Lathe F0.09-0.11 Machine F100-120	
42-44		1100-1000	Lathe F0.11-0.14 Machine F105-135	Lathe F0.11-0.13 Machine F105-135	Lathe F0.10-0.12 Machine F95-120	Lathe F0.09-0.11 Machine F90-110	
45-47		1000-950	Lathe F0.11-0.14 Machine F100-130	Lathe F0.10-0.13 Machine F100-120	Lathe F0.10-0.12 Machine F90-110	Lathe F0.09-0.11 Machine F80-100	
48-50		950-900	Lathe F0.11-0.14 Machine F95-120	Lathe F0.10-0.13 Machine F90-110	Lathe F0.10-0.12 Machine F85-105	Lathe F0.09-0.11 Machine F75-95	
51-53		900-850	Lathe F0.11-0.14 Machine F95-110	Lathe F0.10-0.13 Machine F80-100	Lathe F0.10-0.12 Machine F80-100	Lathe F0.09-0.11 Machine F70-85	
54-56		850-800	Lathe F0.11-0.14 Machine F85-105	Lathe F0.10-0.13 Machine F75-95	Lathe F0.10-0.12 Machine F75-95	Lathe F0.09-0.11 Machine F65-80	
57-60		800-750	Lathe F0.11-0.14 Machine F80-100	Lathe F0.10-0.13 Machine F70-90	Lathe F0.10-0.12 Machine F70-90	Lathe F0.09-0.11 Machine F60-75	

Метод расчета параметров, связанных с быстрым сверлением

Скорость сверла

$$S=\frac{Vc\times1000}{\pi\times Dc}$$

Vc(m/min):Скорость подачи
Dc(mm):Диаметр сверления
S(rev/min):Скорость вращения

Скорость резания 120 м/мин, диаметр сверла Ø20мм

$$S=\frac{120\times1000}{3.14\times20}=1900\ \text{rev/min}$$

Скорость подачи

$$Vf=Fr\times S$$

Vf (мм/мин):Скорость подачи
Fr (мм/об):Подача на оборот
S (об/мин):Скорость вращения шпинделя

Скорость вращения шпинделя1900 об/мин,
Подача на оборот0,1 мм/об,Скорость подачи:Vf=Пт×C=1900×0,1=190 мм/мин

Время обработки отверстия

$$Tc=\frac{H\times i}{S\times f}\times60$$

Tc(s): время (сек)
S(об/мин): скорость
H(мм):глубина сверления
f(мм/об):подача на оборот
i:количество отверстий

сверления отверстия диаметром 15 мм, глубиной 30 мм, скорость линии резания 80 м/мин, подача 0,11 мм за оборот, найдите время обработки

$$S=\frac{80\times1000}{3.14\times15}=1698.5\ \text{rev/min}\qquad Tc=\frac{30\times1\times60}{1698.5\times0.11}=9.63\ \text{s}$$

Глухое отверстие Размеры Описание



Пластина	Высота
WCMX030208	0.50mm
WCMX040208	0.60mm
WCMX050308	0.80mm
WCMX060308	0.95mm
WCMX080412	1.25mm

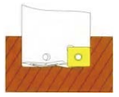
Сверло для неглубоких отверстий с равносторонней неравной шестигранной пластиной





Пластина	Высота
WCMX030208	0.40mm
SPMG050204	
WCMX030208	0.40mm
SPMG060204	
WCMX040208	0.50mm
SPMG060204	
WCMX050308	0.70mm
SPMG070308	
WCMX050308	0.70mm
SPMG090408	
WCMX060308	0.90mm
SPMG110408	
WCMX080412	1.20mm
SPMG140512	

Сверло для неглубоких отверстий с комбинированной четырех- и шестигранной пластиной

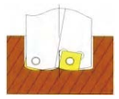


инструкция по сверлению глухих отверстий



Пластина	высота
SPMG050204	0.30mm
SPMG060204	0.40mm
SPMG07T308	0.50mm
SPMG090408	0.70mm
SPMG0110408	0.80mm
SPMG140512	0.90mm

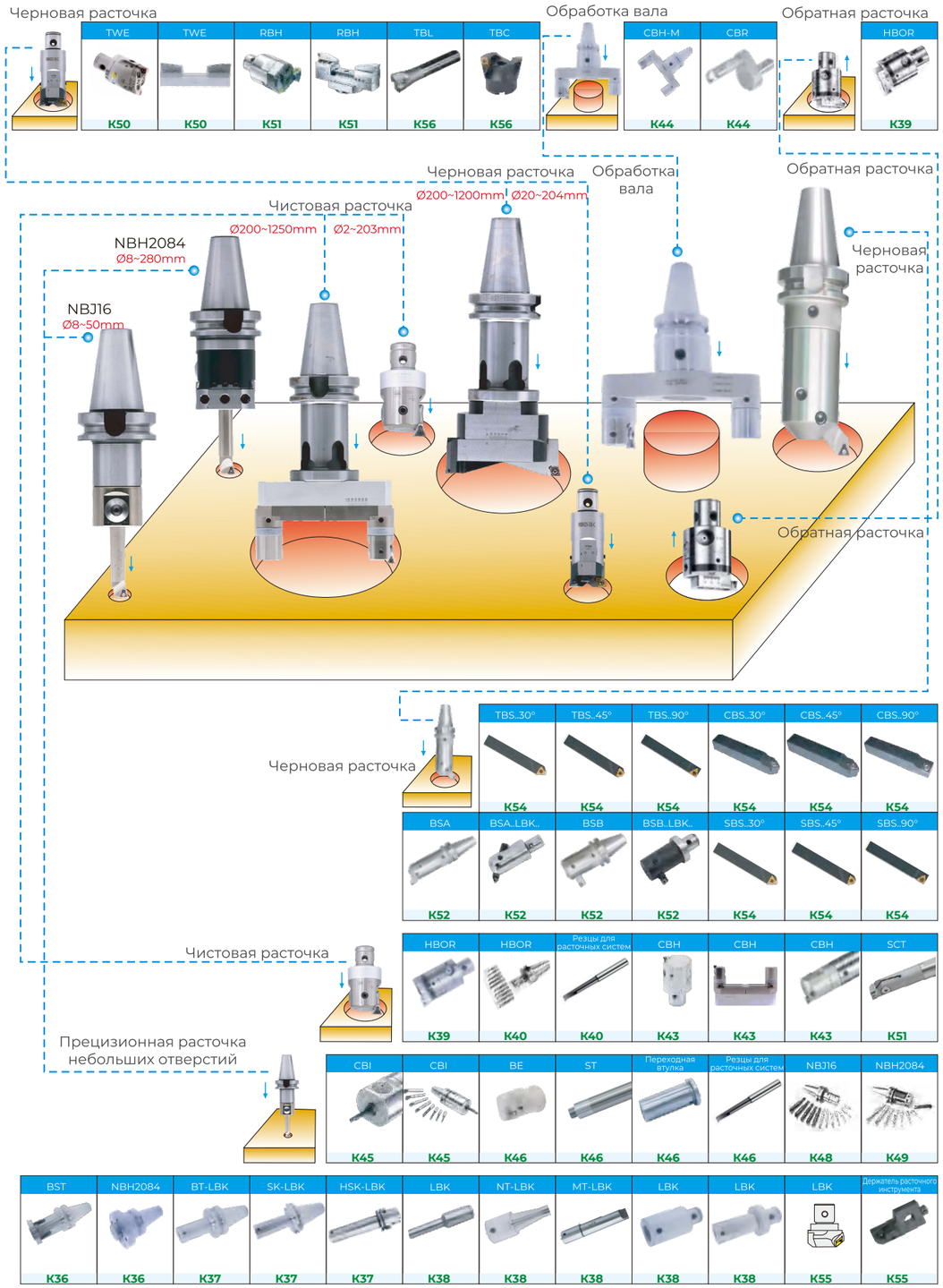
Сверло для неглубоких отверстий с квадратной пластиной



QD параметры резания для серий быстросменных сверл

Материалы		Состояние	Сила резания (N/mm2)	Твер-дость	скорость резания Vc(m/min)	Скорость подачи (mm/rev) D=10	D= 10-11.9	D= 12-13.9	D= 14-15.9	D= 16-19.9	D= 20-25.9
Нелегированная сталь	<0.25%C	отожженная	420	125	80~140						
	>=0.25%C	отожженная	650	190	80~130	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.25
Чугун	<0.55%C	отожженный и закаленный	850	250	80~20	0.17	0.21	0.24	0.27	0.35	0.35
	>=0.55%C	отожженная	750	220	70~110	0.22	0.28	0.30	0.35	0.45	0.45
Конструкционная сталь		отожженная и закаленная	1000	300	50~90						
Низкоуглеродистая сталь		отожженная	600	200	70~120	0.12	0.14	0.16	0.18	0.23	0.25
Литая сталь (содержание сплава менее 5 процентов)		отожженная и закаленная	930	275	70~110	0.18	0.21	0.24	0.26	0.31	0.35
			1000	300	50~90	0.25	0.28	0.32	0.35	0.40	0.45
			1200	350	40~70						
Литая сталь, чугун		отожженный	680	200	50~90	0.12	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22
Инструментальная сталь		отожженная и закаленная	1100	325	40~80	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.27
Сталь, чугун		феррит/мартенсит	680	200	40~70	0.20	0.22	0.25	0.28	0.30	0.33
		мартенсит	820	240	40~70	0.10	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
		аустенит	600	180	30~70	0.12	0.15	0.17	0.20	0.21	0.24
Серый чугун		феррит		160	90~160						
		перлит		250	80~140	0.15	0.18	0.20	0.24	0.26	0.30
Ковкий чугун		феррит		180	90~180	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.34
		перлит		260	80~140	0.22	0.27	0.32	0.37	0.45	0.37
Мягкий чугун		феррит		130	90~160	0.30	0.35	0.40	0.45	0.55	0.60
		перлит		230	80~140						
Литой Алюминий Сплав		Неотвержденный		60	90~220						
		застывание (химия)		100	90~220						
Алюминий Сплав	<=12%Si	Неотвержденный		75	90~220	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45
		застывание (химия)		90	90~220	0.27	0.32	0.37	0.42	0.50	0.57
	<12%Si	Высокотемпературная обработка		130	80~160	0.35	0.40	0.45	0.50	0.60	0.70
Медный сплав	>1%Pb	расщепление		110	90~220						
		Медь		90	90~220						
		электролитическая медь		100	90~220						
Цветной металл		Пластиковое волокно									
		Твердая резина									
Железная основа		отожженный			30~60	0.06	0.08	0.10	0.12	0.12	0.14
		застывание (химия)		200	20~50	0.08	0.10	0.12	0.15	0.16	0.18
Высокотемп сплавы		отожженный		280	20~50	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.22
Никель		застывание (химия)		250	20~50	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16
Коболтовая база		Литье		350	20~50	0.09	0.11	0.14	0.16	0.18	0.20
Титан				320	20~50	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25
		α+β легирование α+β сплавы			20~50	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16
Охлажденный чугун		закаленный		55HRC	20~50	0.09	0.11	0.14	0.16	0.18	0.20
		закаленный		60HRC	20~50	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25
Холодный чугун		Литье		400							
Чугун		закаленный		55HRC							

Если вы решите использовать более 8D Пожалуйста, уменьшите скорость резания и подачу для корпусов инструментов с двойным диаметром и без отверстий для СОЖ.

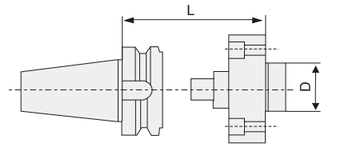


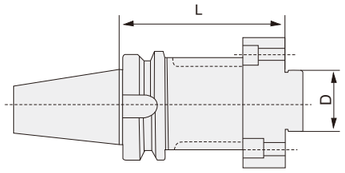
МАКСИМУМ

Расточные системы NBH/BST

NBH2084



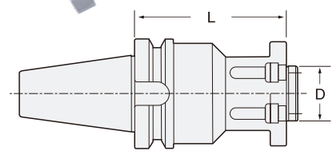




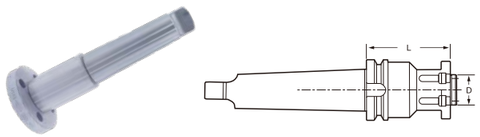
Заказ	Обозначение	Размер (мм)	
		D	L
511000	BT30-NBH2084	35	55
511002	BT40-NBH2084	35	45
511004	BT50-NBH2084	35	55
511006	NT30-NBH2084	35	55
511008	NT40-NBH2084(5/8)	35	25
511010	NT40-NBH2084	35	25
511012	NT50-NBH2084	35	25
511014	SK40-NBH2084	35	55
511016	SK50-NBH2084	35	55
511018	BBT40-NBH2084	35	45
511020	BBT50-NBH2084	35	55
511022	CAT40-NBH2084	35	55
511024	CAT50-NBH2084	35	55
511026	HSK63A-NBH2084	35	85
511028	HSK100A-NBH2084	35	90
511030	ISO40-NBH2084	35	45
511032	ISO50-NBH2084	35	55
511034	C20-NBH2084	35	15
511036	R8-NBH2084	35	15
511038	BT40-NBH2084-100L	35	100
511040	BT40-NBH2084-150L	35	150
511042	BT40-NBH2084-200L	35	200
511044	BT40-NBH2084-250L	35	250
511046	BT50-NBH2084-100L	35	100
511048	BT50-NBH2084-150L	35	150
511050	BT50-NBH2084-200L	35	200
511052	BT50-NBH2084-250L	35	250
511054	BT50-NBH2084-300L	35	300
511056	MT3-NBH2084	35	15
511058	MT4-NBH2084	35	15
511060	MT5-NBH2084	35	15
511062	MT6-NBH2084	35	15
511064	MTB3-NBH2084	35	15
511066	MTB4-NBH2084	35	15
511068	MTB5-NBH2084	35	15
511070	MTB6-NBH2084	35	15

BST





BST
(диапазон растачивания>Ø200)

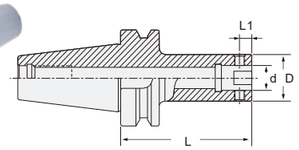


Заказ	Обозначение	Размер (мм)	
		D	L
511072	BT40-BST-70	50	70
511074	BT40-BST-100	50	100
511076	BT40-BST-150	50	150
511078	BT40-BST-200	50	200
511080	BT50-BST-100	50	100
511082	BT50-BST-150	50	150
511084	BT50-BST-200	50	200
511086	BT50-BST-250	50	250
511088	BT50-BST-300	50	300
511090	BT50-BST-350	50	350
511092	BT50-BST-400	50	400
511094	BT50-BST-450	50	450
511096	BT50-BST-500	50	500
511098	SK40-BST-100	50	100
511100	SK40-BST-150	50	150
511102	SK50-BST-100	50	100
511104	SK50-BST-150	50	150
511106	SK50-BST-200	50	200
511108	SK50-BST-250	50	250
511110	SK50-BST-300	50	300
511112	NT50-BST-100	50	100
511114	NT50-BST-150	50	150

Заказ	Обозначение	Размер (мм)	
		D	L
511116	MT4-BST-100	50	100
511118	MT5-BST-100	50	100
511120	MT6-BST-100	50	100
511122	MT6-BST-150	50	150
511124	MT6-BST-200	50	200
511126	MT6-BST-250	50	250

BT-LBK

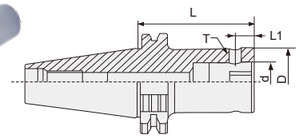




Заказ	Обозначение		Размер (мм) D	d	L1	L	Винт
511200	BT30	LBK1-70	19	11	5.05	75	SM4
511202		LBK1-105	19	11	5.05	105	
511204		LBK2-80	24	11	5.05	130	SM5
511206		LBK2-115	24	11	5.05	165	
511208		LBK3-80	31	11	5.05	195	SM6
511210		LBK3-110	31	28	6.62	75	
511212		LBK4-70	39	28	6.62	125	SM8
511214		LBK4-115	39	28	6.62	175	
511216		LBK5-70	50	28	6.62	235	SM10
511218		LBK5-130	50	14	13	110	
511220		LBK6-60	64	14	13	140	SM12
511222		LBL6-125	64	14	13	175	
511224	BT40	LBK1-75	19	14	13	235	
511226		LBK1-105	19	11	5.05	85	SM4
511228		LBK1-130	19	11	5.05	115	
511230		LBK1-165	19	14	6.62	150	
511232		LBK1-195	19	14	6.62	175	
511234		LBK2-85	24	18	8	220	
511236		LBK2-115	24	18	8	95	SM5
511238		LBK2-130	24	22	10	125	
511240		LBK2-165	24	22	10	155	
511242		LBK2-200	24	28	13	210	
511244		LBK3-95	31	28	13	70	SM6
511246		LBK3-125	31	36	16	105	
511248		LBK3-155	31	36	16	80	
511250		LBK3-210	31	14	6.62	115	
511252		LBK4-85	39	14	6.62	80	SM8
511254		LBK4-115	39	14	6.62	110	
511256		LBK4-150	39	14	6.62	70	
511258		LBK4-175	39	14	6.62	115	
511260		LBK4-220	39	22	10	70	
511262		LBK5-75	50	22	10	130	SM10
511264		LBK5-125	50	22	10	60	
511266		LBK5-175	50	22	10	125	
511268		LBK5-235	50	22	10	85	
511270		LBK6-65	64	18	8	115	SM12
511272		LBK6-115	64	18	8	130	
511274		LBK6-165	64	18	8	165	
511276		LBK6-200	64	18	8	200	
511278		LBK6-240	64	36	16	65	
511280	BT50	LBK1-115	19	36	16	115	
511282		LBK1-145	19	36	16	165	SM4
511284		LBK1-175	19	36	16	200	
511286		LBK1-200	19	36	16	240	
511288		LBK2-110	24	11	5.05	115	
511290		LBK2-140	24	11	5.05	145	SM5
511292		LBK2-175	24	11	5.05	175	
511294		LBK2-235	24	11	5.05	200	
511296		LBK3-125	31	28	13	105	
511298		LBK3-155	31	28	13	180	SM6
511300		LBK3-185	31	28	13	240	
511302		LBK3-215	31	28	13	300	
511304		LBK3-255	31	28	13	350	
511306		LBL3-290	31	18	8	125	
511308		LBK3-350	31	18	8	155	
511310		LBK4-115	39	18	8	185	SM8
511312		LBK4-145	39	18	8	215	
511314		LBK4-175	39	18	8	255	
511316		LBK4-205	39	18	8	290	
511318		LBK4-255	39	18	8	350	
511320		LBK4-305	39	22	10	115	
511322		LBK4-355	39	22	10	145	
511324		LBK5-105	50	22	10	175	SM10
511326		LBK5-180	50	22	10	205	
511328		LBK5-240	50	22	10	255	
511330		LBK5-300	50	22	10	305	
511332		LBK5-350	50	22	10	355	
511334		LBK6-95	64	36	16	95	SM12
511336		LBK6-140	64	36	16	140	
511338		LBK6-170	64	36	16	170	
511340		LBK6-230	64	36	16	230	
511342		LBK6-290	64	36	16	290	
511344		LBK6-350	64	36	16	350	
511346		LBK6-400	64	36	16	400	
511348		LBK6-450	64	36	16	450	
511350		LBK6-500	64	36	16	500	
511352		LBK6-550	64	36	16	550	
511354		LBK6-600	64	36	16	600	
511356		LBK6-650	64	36	16	650	
511358		LBK6-700	64	36	16	700	

SK-LBK

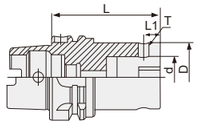




Заказ	Обозначение		Размер (мм) D	d	L1	L	Винт
511360	SK40	LBK1-105	19	11	5.05	105	SM4
511362		LBK2-115	24	14	6.62	115	SM5
511364		LBK3-125	31	18	8	125	SM6
511366		LBK4-130	39	22	10	130	SM8
511368		LBK5-125	50	28	13	125	SM10
511370		LBK6-65	64	36	16	65	SM12
511372	SK50	LBK1-105	19	11	5.05	105	SM4
511374		LBK2-115	24	14	6.62	115	SM5
511376		LBK3-125	31	18	8	125	SM6
511378		LBK4-130	39	22	10	130	SM8
511380		LBK4-170	39	22	10	170	SM8
511382		LBK5-125	50	28	13	125	SM10
511384		LBK5-180	50	28	13	180	SM10
511386		LBK5-240	50	28	13	240	SM10
511388		LBK6-115	64	36	16	115	SM12
511390		LBK6-170	64	36	16	170	SM12
511392		LBK6-230	64	36	16	230	SM12
511394		LBK6-290	64	36	16	290	SM12

HSK-LBK



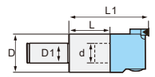


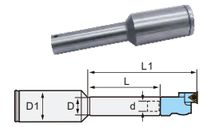
Заказ	Обозначение		Размер (мм) D	d	L1	L	Винт
511396	HSK50A	LBK1-70	19	11	5.05	70	SM4
511398		LBK2-80	24	14	6.62	80	SM5
511400		LBK3-80	31	18	8	80	SM6
511402		LBK4-70	39	22	10	70	SM8
511404		LBK5-70	50	28	13	70	SM10
511406		LBK6-90	64	36	16	90	SM12
511408	HSK63A	LBK1-75	19	11	5.05	75	
511410		LBK1-105	19	11	5.05	105	SM4
511412		LBK1-135	19	11	5.05	135	
511414		LBK1-165	19	11	5.05	165	
511416		LBK2-85	24	14	6.62	85	
511418		LBK2-115	24	14	6.62	115	SM5
511420		LBK2-130	24	14	6.62	130	
511422		LBK2-165	24	14	6.62	165	
511424		LBK3-95	31	18	8	95	
511426		LBK3-125	31	18	8	125	SM6
511428		LBK3-155	31	18	8	155	
511430		LBK4-85	39	22	10	85	
511432		LBK4-130	39	22	10	130	SM8
511434		LBK4-175	39	22	10	175	
511436		LBK5-75	50	28	13	75	
511438		LBK5-125	50	28	13	125	SM10
511440		LBK5-175	50	28	13	175	
511442		LBK6-65	64	36	16	65	
511444		LBK6-115	64	36	16	115	SM12
511446		LBK6-165	64	36	16	165	
511448	HSK100A	LBK1-115	19	11	5.05	115	SM4
511450		LBK1-145	19	11	5.05	145	
511452		LBK2-110	24	14	6.62	110	SM5
511454		LBK2-140	24	14	6.62	140	
511456		LBK2-175	24	14	6.62	175	
511458		LBK3-125	31	18	8	125	SM6
511460		LBK3-155	31	18	8	155	
511462		LBK3-185	31	18	8	185	
511464		LBK3-215	31	18	8	215	
511466		LBK4-115	39	22	10	115	SM8
511468		LBK4-160	39	22	10	160	
511470		LBK4-205	39	22	10	205	
511472		LBK5-105	50	28	13	105	SM10
511474		LBK5-180	50	28	13	180	
511476		LBK5-240	50	28	13	240	
511478		LBK6-95	64	36	16	95	SM12
511480		LBK6-170	64	36	16	170	
511482		LBK6-230	64	36	16	230	
511484		LBK6-290	64	36	16	290	

МАКСИМУМ

Расточные системы NBH/BST

C20/25/32-LBK

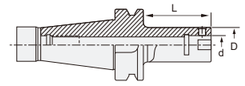




Заказ	Обознач.		Размер (мм) D1	D	d	L1	L	Винт
511490	C20-	LBK1-75	20	19	11	107.5	75	SM4
511492		LBK2-70	20	24	14	105.5	70	SM5
511494		LBK2-120	20	24	14	155.5	120	SM5
511496		LBK3-70	20	31	18	110	70	SM6
511498		LBK3-120	20	31	18	160	120	SM6
511500		LBK4-60	20	39	22	117	60	SM8
511502		LBK4-110	20	39	22	157	110	SM8
511504		LBK5-60	20	50	28	117	60	SM10
511506		LBK5-120	20	50	28	177	120	SM10
511508		LBK6-60	20	64	36	131	60	SM12
511510		LBK6-120	20	64	36	191	120	SM12
511512	C25-	LBK1-75	25	19	11	107.5	75	SM4
511514		LBK2-70	25	24	14	105.5	70	SM5
511516		LBK2-120	25	24	14	155.5	120	SM5
511518		LBK3-70	25	31	18	110	70	SM6
511520		LBK3-120	25	31	18	160	120	SM6
511522		LBK4-60	25	39	22	117	60	SM8
511524		LBK4-110	25	39	22	157	110	SM8
511526		LBK5-60	25	50	28	117	60	SM10
511528		LBK5-120	25	50	28	177	120	SM10
511530		LBK6-60	25	64	36	131	60	SM12
511532		LBK6-120	25	64	36	191	120	SM12
511534	C32-	LBK1-75	32	19	11	107.5	75	SM4
511536		LBK2-70	32	24	14	105.5	70	SM5
511538		LBK2-120	32	24	14	155.5	120	SM5
511540		LBK3-70	32	31	18	110	70	SM6
511542		LBK3-120	32	31	18	160	120	SM6
511544		LBK4-60	32	39	22	117	60	SM8
511546		LBK4-110	32	39	22	157	110	SM8
511548		LBK5-60	32	50	28	117	60	SM10
511550		LBK5-120	32	50	28	177	120	SM10
511552		LBK6-60	32	64	36	131	60	SM12
511554		LBK6-120	32	64	36	191	120	SM12

NT-LBK

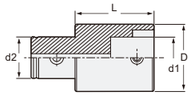




Заказ	Обозначение		Размер (мм) D	d		L	Винт
511556	NT40-	LBK1-75	19	11		75	SM4
511558		LBK2-85	24	14		85	SM5
511560		LBK3-95	31	18		95	SM5
511562		LBK4-85	39	22		85	SM6
511564		LBK5-75	50	28		75	SM6
511566		LBK6-65	64	36		65	SM8
511568		LBK6-65(5/8)	64	36		65	SM8
511570	NT50-	LBK1-105	19	11		105	SM4
511572		LBK2-110	24	14		110	SM5
511574		LBK3-125	31	18		125	SM6
511576		LBK4-115	39	22		115	SM8
511578		LBK5-105	50	28		105	SM10
511580		LBK6-95	64	36		95	SM12
511582		LBK6-170	64	36		170	SM12
511584		LBK6-230	64	36		230	SM12
511586		LBK6-290	64	36		290	SM12

CK

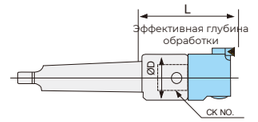




Заказ	Обозначение		Размер (мм) D	d1	d2	L	Винт
511588	CK1-	1-30	19	11	11	30	SM4
511590	CK2-	2-30	24	14	14	30	SM5
511592		2-45	24	14	14	45	SM5
511594	CK3-	3-30	31	18	18	30	SM6
511596		3-45	31	18	18	45	SM6
511598	CK4-	4-45	39	22	22	45	SM8
511600		4-60	39	22	22	60	SM8
511602	CK5-	5-60	50	28	28	60	SM10
511604		5-90	50	28	28	90	SM10
511606	CK6-	6-60	64	36	36	60	SM12
511608		6-100	64	36	36	100	SM12
511610		6-120	64	36	36	120	SM12

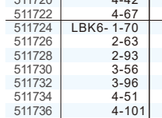
MT-DCK

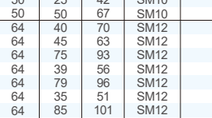




Заказ	Обозначение		Размер (мм) D	d		L	Винт
511620	MTA3-	DCK1-47	19	11		47	SM4
511622		DCK2-67.5	24	14		67.5	SM5
511624		DCK3-64	31	18		64	SM6
511626		DCK5-48	50	28		48	SM10
511628	MTA4-	DCK1-51.5	19	11		51.5	SM4
511630		DCK2-74	24	14		74	SM5
511632		DCK3-65.5	31	18		65.5	SM6
511634		DCK4-59.5	39	22		59.5	SM8
511636		DCK5-49.5	50	28		49.5	SM10
511638		DCK6-60.5	64	36		60.5	SM12
511640	MTA5-	DCK1-78.5	19	11		78.5	SM4
511642		DCK2-74	24	14		74	SM5
511644		DCK3-95.5	31	18		95.5	SM6
511646		DCK4-85.5	39	22		85.5	SM8
511648		DCK5-74.5	50	28		74.5	SM10
511650		DCK6-60.5	64	36		60.5	SM12
511652	MTA6-	LBK6-95	64	36		95	SM12
511654		LBK6-170	64	36		170	SM12
511656		LBK6-230	64	36		230	SM12
511658		LBK6-290	64	36		290	SM12

LBK

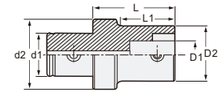




Заказ	Обозначение		Размер (мм) D	d1	d2	L	Винт
511660	LBK1-	1-30	19	11	11	30	SM4
511662		1-45	19	11	11	45	SM4
511664		1-60	19	11	11	60	SM4
511666	LBK2-	2-30	24	14	14	30	SM5
511668		2-45	24	14	14	45	SM5
511670		2-60	24	14	14	60	SM5
511672	LBK3-	3-30	31	18	18	30	SM6
511674		3-45	31	18	18	45	SM6
511676		3-60	31	18	18	60	SM6
511678		3-95	31	18	18	95	SM6
511680	LBK4-	4-45	39	22	22	45	SM8
511682		4-60	39	22	22	60	SM8
511684		4-100	39	22	22	100	SM8
511686	LBK5-	5-60	50	28	28	60	SM10
511688		5-90	50	28	28	90	SM10
511690		5-120	50	28	28	120	SM10
511692	LBK6-	6-60	64	36	36	60	SM12
511694		6-100	64	36	36	100	SM12
511696		6-120	64	36	36	120	SM12

LBK

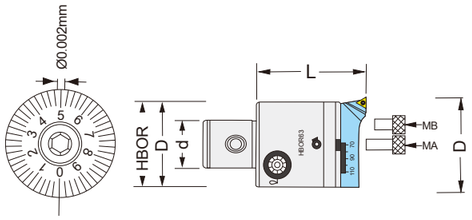




Заказ	Обозн.		Размер (мм) D1	D2	d1	d2	L1	L	Винт
511698	LBK2-	1-36	11	19	14	-	30	36	SM5
511700	LBK3-	1-41	11	19	18	31	30	41	SM6
511702		2-37	14	24	18	31	25	37	SM6
511704	LBK4-	1-58	11	19	22	39	40	58	SM8
511706		2-50	14	24	22	39	36	50	SM8
511708		3-50	18	31	22	39	37	50	SM8
511710	LBK5-	1-60	11	19	28	50	40	60	SM10
511712		2-54	14	24	28	50	35	54	SM10
511714		2-74	14	24	28	50	55	74	SM10
511716		3-47	18	31	28	50	29	47	SM10
511718		3-72	18	31	28	50	54	72	SM10
511720		4-42	22	39	28	50	25	42	SM10
511722		4-67	22	39	28	50	50	67	SM10
511724	LBK6-	1-70	11	19	36	64	40	70	SM12
511726		2-63	14	24	36	64	45	63	SM12
511728		2-93	14	24	36	64	75	93	SM12
511730		3-56	18	31	36	64	39	56	SM12
511732		3-96	18	31	36	64	79	96	SM12
511734		4-51	22	39	36	64	35	51	SM12
511736		4-101	22	39	36	64	85	101	SM12
511738		5-41	28	50	36	64	25	41	SM12
511740		5-91	28	50	36	64	75	91	SM12

HBOR

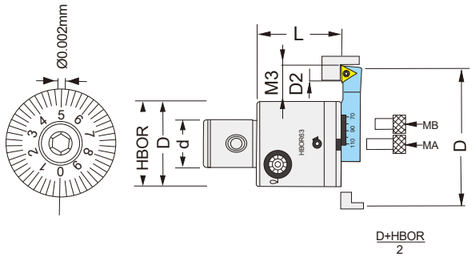




Заказ	Обозначение	Диапазон	Размер (мм)		Сборка				Масса (кг)	
			D	L	Осн часть	MA	MB	Державка		
511750	HBOR25M	29-38	25	50	HBOR25	M5x12		SRTP2938	0.16	
511752	HBOR32M	36-52	32	63	HBOR32	M6x12		SRTP3652	0.37	
511754	HBOR40M	44-68	40	63	HBOR40	M6x12		SRTP4468	0.53	
511756	HBOR50BM	57-90	50	80	HBOR50	BM8x20		SRTP5790	1.05	
511758	HBOR63BM1	70-110	63	80	HBOR63	BM8x20	M8x14	SRTP70110	1.65	
511760	HBOR63BM2	110-150	63	80	HBOR63	BM8x20	M8x14	SRTP110150	1.76	

HBOR



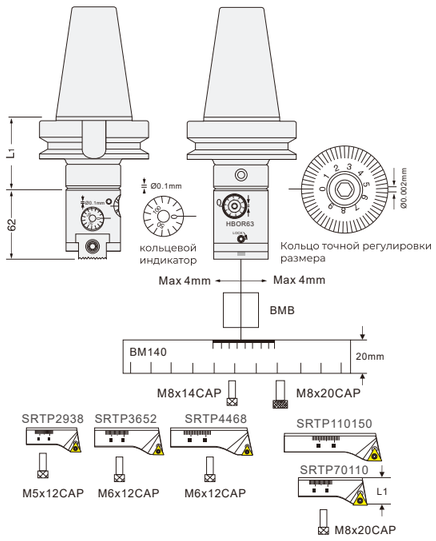


Заказ	Обозначение	Диапазон	Размер (мм)			Сборка				Масса (кг)	
			M3	M2	D	Осн часть	MA	MB	Державка		
511770	HBOR25 MK	29-38	50	42	25	HBOR25	M5x12		FKTP2938	0.16	
511772	HBOR32 MK	36-52	63	52.5	32	HBOR32	M6x12		FKTP3652	0.37	
511774	HBOR40 MK	44-68	63	53	40	HBOR40	M6x12		FKTP4468	0.53	
511776	HBOR50 BMK	57-90	80	64.5	50	HBOR50	BM8x20		FKTP5790	1.05	
511778	HBOR63 BMK1	70-110	80	62.5	63	HBOR63	BM8x20	M8x14	FKTP70110	1.65	
511780	HBOR63 BMK2	110-150	80	62.5	63	HBOR63	BM8x20	M8x14	FKTP110150	1.76	

HBOR63+BM140



BM140 применяется в головке HBOR63.
Диапазон прецизионной расточки BM140 составляет 150–280 мм.



МАКСИМУМ

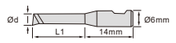
Расточные системы HBOR

HBOR25

Заказ	Обозначение	Размер (мм)		Масса (кг)	
		L1			
511790	BT30-HBOR25P	35		0.63	
511792	BT40-HBOR25P	40		1.22	
511794	SK30-HBOR25P	30		0.58	
511796	SK40-HBOR25P	30		0.72	
511798	HSK63-HBOR25P	40		0.92	

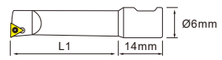
Твердосплавный расточной мини резец





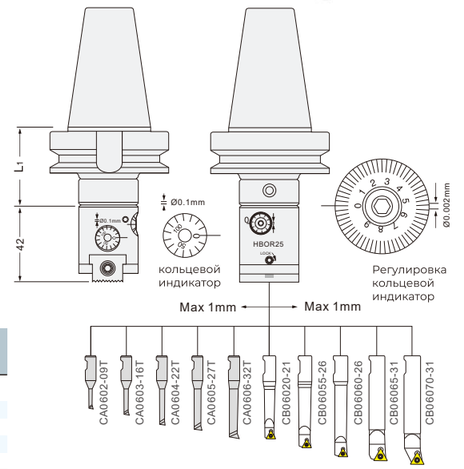
Заказ	Обознач.	Диап	Размер (мм)		Масса (кг)	
			L1	Ød		
511810	CA0602-09T	2-3.2	9	2	0.01	
511812	CA0603-16T	3-4.2	16	3	0.01	
511814	CA0604-22T	5-5.2	22	4	0.02	
511816	CA0605-27T	5-6.2	27	5	0.02	
511818	CA0606-32T	6-7.2	32	6	0.02	

Твердосплавный расточной резец



Заказ	Обознач.	Диап	глуб L1	Пласт-ина	Винт	Ключ	Масса (кг)	
511830	CB06050-21	5-6	21				0.008	
511832	CB06055-26	5.5-6.5	26	CC..03..	M1.6x3	T6	0.010	
511834	CB06060-26	6-7	26				0.011	
511836	CB06065-31	6.5-7.5	31				0.015	
511838	CB06070-31	7-8	31	CC..04..	M2.0x4	T6	0.016	



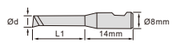


HBOR32

Заказ	Обозначение	Размер (мм)		Масса (кг)	
		L1			
511850	BT30-HBOR32P	35		0.76	
511852	BT40-HBOR32P	40		1.35	
511854	SK30-HBOR32P	35		0.71	
511856	SK40-HBOR32P	35		1.30	
511858	HSK63-HBOR32P	40		1.32	

Твердосплавный расточной резец





Заказ	Обознач.	Диап	Размер (мм)		Масса (кг)	
			L1	Ød		
511890	CA0802-09T	2-3.2	9	2	0.03	
511892	CA0803-16T	3-4.2	16	3	0.03	
511894	CA0804-22T	5-5.2	22	4	0.03	
511896	CA0805-27T	5-6.2	27	5	0.04	
511898	CA0806-32T	6-7.2	32	6	0.04	
511900	CA0807-37T	7-8.2	37	7	0.04	
511902	CA0808-42T	8-9.2	42	8	0.05	

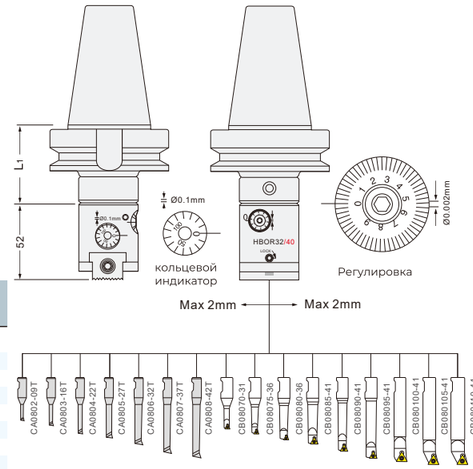
Твердосплавный расточной резец



Заказ	Обознач.	Диап	глуб L1	Пласт-ина	Винт	Ключ	Масса (кг)	
511910	CB08070-31	7-8	31				0.020	
511912	CB08075-36	7.5-8.5	36				0.025	
511914	CB08080-36	8-9	36				0.030	
511916	CB08085-41	8.5-9.5	41				0.035	
511918	CB08090-41	9-10	41	CC..04..	M2.0x4	T6	0.040	
511920	CB08095-41	9.5-10.5	41				0.040	
511922	CB08100-41	10-11	41				0.040	
511924	CB08105-41	10.5-11.5	41				0.040	
511926	CB08110-41	11-12	41				0.040	

HBOR40

Заказ	Обозначение	Размер (мм)		Масса (кг)	
		L1			
511870	BT30-HBOR40P	35		0.95	
511872	BT40-HBOR40P	40		1.34	
511874	SK30-HBOR40P	35		0.9	
511876	SK40-HBOR40P	35		1.29	
511878	HSK63-HBOR40P	45		0.92	



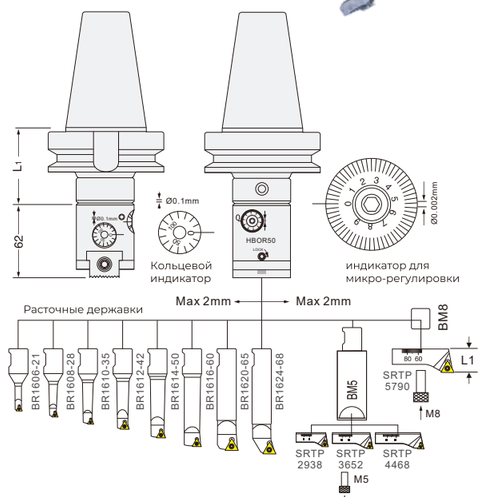
Расточные системы HBOR

HBOR50

Заказ	Обозначение	Диапазон	L1	Масса (кг)	
511930	BT30-HBOR50-14P	06-90	70	5.84	
511932	BT40-HBOR50-14P	06-90	75	6.42	
511934	BT50-HBOIR50-14P	06-90	90	9.07	
511936	SK30-HBOR50-14P	06-90	55	5.97	
511938	SK40-HBOR50-14P	06-90	50	6.39	
511940	SK50-HBOR50-14P	06-90	50	8.62	
511942	HSK63-HBOR50-14P	06-90	50	6.13	







МАКСИМУМ

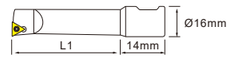
Расточные системы HBOR

HBOR63

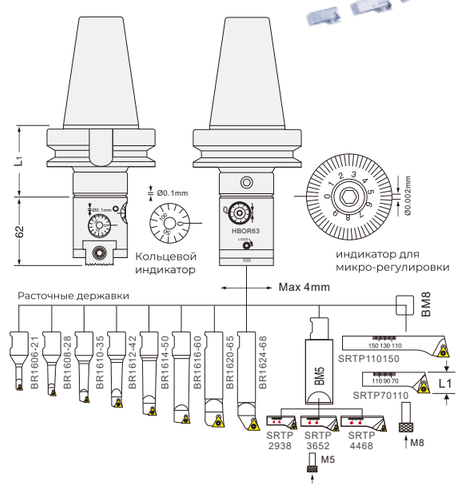
Заказ	Обозначение	Диапазон	L1	Масса (кг)	
511950	NT40-HBOR63-15P	06-150	65	7.2	
511952	NT50-HBOR63-15P	06-150	95	9.8	
511954	BT40-HBOR63-15P	06-150	65	7.2	
511956	BT50-HBOR63-15P	06-150	95	9.8	
511958	SK40-HBOR63-15P	06-150	65	7.2	
511960	SK50-HBOR63-15P	06-150	95	9.0	
511962	HSK63-HBOR63-15P	06-150	65	7.0	



Расточной резец

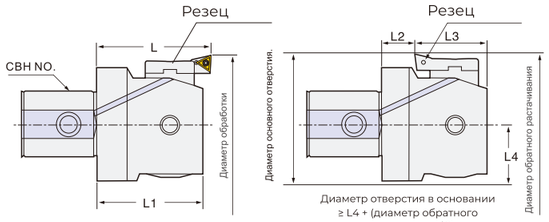


Заказ	Обознач.	Диап	L1	Пласт-ина	Винт	Ключ	Масса (кг)	
511970	BR1606-21	6-9	21	WB..06..	M2.0x4	T6	0.04	
511972	BR1608-28	8-11	28	TB..06..	M2.0x4	T6	0.04	
511974	BR1610-35	10-13	38				0.05	
511976	BR1612-42	12-15	42	TP..09..	M2.5x6	T8	0.06	
511978	BR1614-50	14-17	50				0.07	
511980	BR1616-60	16-20	60				0.09	
511982	BR1620-65	20-24	65	TP..11..	M3.0x8	T8	0.11	
511984	BR1624-68	24-28	68				0.12	
511986	BM5	-	60+	-	-	-	0.25	
511988	SRTP2938	28-38	+10	TP..09..	M2.5x6	T8	0.01	
511990	SRTP3652	36-52	+12				0.02	
511992	SRTP4468	44-68	+12				003	
511994	BM8	-		-	-	-	0.03	
511995	SRTP5790	57-90	+20	TP..11..	M3.0x8	T8	0.10	
511996	SRTP70110	70-110	+20				0.10	
511997	SRTP110150	110-150	+20				0.21	
511998	BM140	-	20+	-	-	-	0.50	



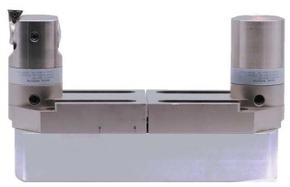
СВН

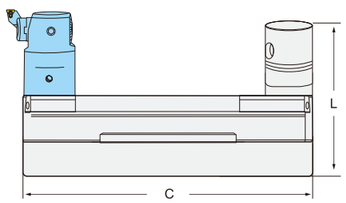




Заказ	Обозначение	Прямое растачивание			Обратное растачивание				компоненты						Масса (кг)	
		L1	L	Диапазон	L4	L2	L3	Диапазон	Державка	Раст. головка	Резец	Пластина	Винт	Ключ		
512000	CBH20-1	29.5	32.5	20-26	10	10.5	19	-	LBK1	CBH20	CBH1-1	TP..0802..	M2.2x6	T6	0.07	
512002	CBH20-2	29.5	32.5	25-31	10	10.5	19	30-31	LBK1	CBH20	CBH1-2				0.07	
512004	CBH20-3	29.5	32.5	30-36	10	10.5	19	30-36	LBK1	CBH20	CBH1-3				0.07	
512006	CBH25-1	32.5	35.5	25-33	12.5	11.5	21	-	LBK2	CBH25	CBH2-1				0.12	
512008	CBH25-2	32.5	35.5	32-40	12.5	11.5	21	36-40	LBK2	CBH25	CBH2-2				0.12	
512010	CBH25-3	32.5	35.5	39-47	12.5	11.5	21	39-47	LBK2	CBH25	CBH2-3				0.12	
512012	CBH32-1	35	40	32-42	16	10	25	-	LBK3	CBH32	CBH3-1				0.21	
512014	CBH32-2	35	40	41-51	16	10	25		LBK3	CBH32	CBH3-2				0.21	
512016	CBH32-3	35	40	50-60	16	10	25	50-60	LBK3	CBH32	CBH3-3				0.21	
512018	CBH41-1	43	47	41-54	20	14	29		LBK4	CBH41	CBH4-1				0.40	
512020	CBH41-2	43	47	50-63	20	14	29	53-63	LBK4	CBH41	CBH4-2				0.40	
512022	CBH41-3	43	47	61-74	20	14	29		LBK4	CBH41	CBH4-3				0.40	
512024	CBH53-1	53	57	53-70	25.5	19	34	62-70	LBK5	CBH53	CBH5-1				1.10	
512026	CBH53-2	53	57	65-82	25.5	19	34		LBK5	CBH53	CBH5-2				1.10	
512028	CBH53-3	53	57	78-95	25.5	19	34	78-95	LBK5	CBH53	CBH5-3				1.10	
512030	CBH68-1	67.2	71	68-100	32.5	22	45.2		LBK6	CBH68	CBH6-1	TC..1102..	M2.5x6	T8	1.47	
512032	CBH68-2	67.2	71	94-126	32.5	22	45.2	94-126	LBK6	CBH68	CBH6-2				1.47	
512034	CBH68-3	67.2	71	118-150	32.5	22	45.2		LBK6	CBH68	CBH6-3				1.47	
512036	CBH100-1	67.2	71	100-153	45.5	22	45.2	112-153	LBK6	CBH100	CBH6-1				2.46	
512038	CBH100-2	67.2	71	126-179	45.5	22	45.2		LBK6	CBH100	CBH6-2				2.46	
512040	CBH100-3	67.2	71	150-203	45.5	22	45.2	150-203	LBK6	CBH100	CBH6-3				2.46	

СВН

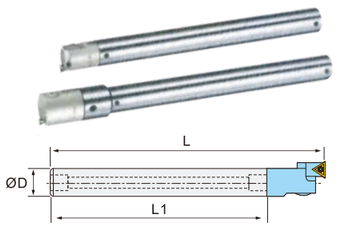




Диапазон растачивания от Ø200 до Ø910 мм.

Заказ	Обозначение	Прямое растачивание			компоненты								Масса (кг)	
		C	L	Диапазон	Основание	Горизонт сторон	Балансный блок	Державка	Раст. головка	Резец	Пластина	Винт	Ключ	
512050	CBH200-310	190	80	200-310	BR200	RST200	RBN200	BST	CBH41-1	CBH4-1	TC..1102..	M2.5x6	T8	4.1
512052	CBH300-410	290	80	300-410	BR200	RST300								4.9
512054	CBH400-510	390	80	400-510	BR200	RST400								5.9
512056	CBH500-610	490	80	500-610	BR200	RST500								6.9
512058	CBH600-950	590	80	600-950	BR600	RST300								7.9
512060	CBH900-1250	690	80	900-1250	BR900	RST300								10.0

FC



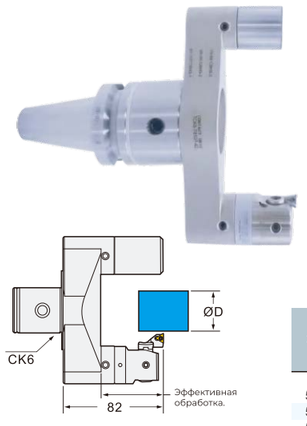
Заказ	Обозначение	Размер (мм)			расточные головки.	Диап Растач	Масса (кг)
		ØD	L	L1			
512070	FC19-LBK1-150	19	182.5	150	CBH20	20-26	0.8
512072	FC19-LBK1-200	19	232.5	200			1.0
512074	FC19-LBK1-250	19	282.5	250			1.2
512076	FC19-LBK1-300	19	332.5	300			1.35
512078	FC24-LBK2-200	24	235.5	200	CBH25	25-33	1.35
512080	FC24-LBK2-250	24	285.5	250			1.9
512082	FC24-LBK2-300	24	335.5	300			2.5
512084	FC32-LBK3-200	32	240	200	CBH32	32-42	2.2
512086	FC32-LBK3-250	32	290	250			2.8
512088	FC32-LBK3-300	32	340	300			3.5
512090	FC32-LBK3-350	32	400	350			4.2
512092	FC32-LBK3-400	32	450	400			4.9

1. Расточная державка из твердого карбида вольфрама, повышенной твёрдости, прочна и долговечна, обеспечивает высокую твердость, жесткость и устойчивость к вибрации, что позволяет осуществлять глубокое растачивание (10D).
2. Все размеры оборудованы внутренними каналами для СОЖ обеспечивающими эффективное удаление стружки и охлаждение при глубоком растачивании.
3. Прямая конструкция державки, позволяющая регулировать глубину обработки в соответствии с требованиями процесса обработки.

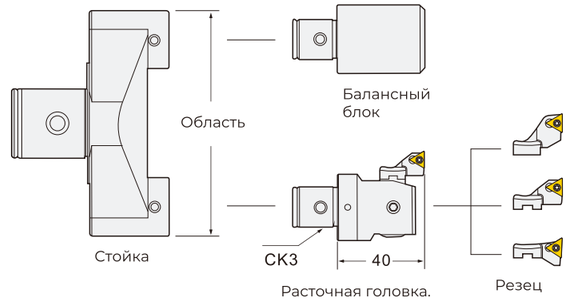
МАКСИМУМ

Расточные системы СВН

СВН-М

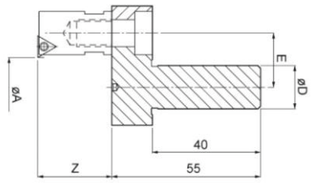


СВН большого диаметра, обратная установка расточного инструмента позволяет выполнять внешнюю расточку.
Диапазон обработки: Ø116-Ø200.



Заказ	Обозначение	Диапазон	компоненты						
			Резец	Основание	Раст. головка	Пластина	Винт	Ключ	
512100	CBH-M23-33	23-33	CBH3-3	CK6-2351-42 Область=114mm	CBH32	TP..0802..	M2.2x6	T6	
512102	CBH-M32-42	32-42	CBH3-2						
512104	CBH-M41-51	41-51	CBH3-1						
512106	CBH-M51-61	51-61	CBH3-3	CK6-5179-42 Область=142mm					
512108	CBH-M60-71	60-71	CBH3-2						
512110	CBH-M69-79	69-79	CBH3-1						
512112	CBH-M79-89	79-89	CBH3-3	CK6-79107-42 Область=170mm					
512114	CBH-M88-98	88-98	CBH3-2						
512116	CBH-M97-107	97-107	CBH3-1						

CBR20, CBR30





Заказ	Обозн.	Диапазон A	Фланец	Размер (мм)			компоненты			
				Эксцент. E	Глуб Z	Диам ØD	Пластина	Винт	Ключ	
512120	BE36A	5-14	C16-CBR20	20	27	16	TP..0802..	M2.2x6	T6	
512122	BE34A	7-16								
512124	BE32A	9-18								
512126	BE30A	11-20								
512128	BE28A	13-22								
512130	BE26A	15-24								
512132	BE24A	17-26								
512134	BE22A	19-28								
512136	BE20A	21-30								
512138	BE18A	23-32								
512140	BE36A	25-34	C16-CBR30	30	27	16	TP..0802..	M2.2x6	T6	
512142	BE34A	27-36								
512144	BE32A	29-38								
512146	BE30A	31-40								
512148	BE28A	33-42								
512150	BE26A	35-44								
512152	BE24A	37-46								
512154	BE22A	39-48								
512156	BE20A	41-50								
512158	BE18A	43-52								

Заказ	Обозн.	Диапазон A	Фланец	Размер (мм)			компоненты			
				Эксцент. E	Глуб Z	Диам ØD	Пластина	Винт	Ключ	
512160	BE36A	5-14	C20-CBR20	20	27	20	TP..0802..	M2.2x6	T6	
512162	BE34A	7-16								
512164	BE32A	9-18								
512166	BE30A	11-20								
512168	BE28A	13-22								
512170	BE26A	15-24								
512172	BE24A	17-26								
512174	BE22A	19-28								
512176	BE20A	21-30								
512178	BE18A	23-32								
512180	BE36A	25-34	C20-CBR30	30	27	20	TP..0802..	M2.2x6	T6	
512182	BE34A	27-36								
512184	BE32A	29-38								
512186	BE30A	31-40								
512188	BE28A	33-42								
512190	BE26A	35-44								
512192	BE24A	37-46								
512194	BE22A	39-48								
512196	BE20A	41-50								
512198	BE18A	43-52								

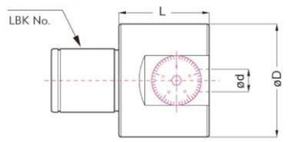
※C16-CBR20, CBR30 предназначен для использования вместе с CBR16 для наружной расточки.

※C20-CBR20, CBR30 предназначен для использования вместе с CBR2084 для наружной расточки.

CB Серия расточных инструментов с точной регулировкой малого диаметра (диапазон растачивания ø3-ø50 мм)



1. Для CBI малого диаметра доступны три варианта, общее применение для отверстий диаметром от ø3 до ø50 мм. При использовании резца для малых диаметров из полностью вольфрамовой стали возможна обработка отверстий диаметром от ø3 до ø14 мм.
2. Калибровочная шкала делится на 50 равных частей по окружности, каждое деление соответствует изменению размера диаметра на 0,01 мм. Дополнительная шкала позволяет осуществлять более точную настройку.
3. Прецизионный винт находится внутри и не подвержен воздействию резания, износа, коррозии и т. д. Он обеспечивает внутреннюю смазку и долговечность.



Заказ	Обознач.	Интер-фейс	Диапа-зон	Точная настройка	Размер (мм)			Масса (кг)
					Ød	ØD	L	
512200	CBI4	LBK4	8-24	0-2.0	10	39	32	0.4
512202	CBI5	LBK5	8-27	0-3.5	12	50	40	0.8
512204	NBJ16	LBK6	8-50	0-6.0	16	64	50	1.2

CBI микро-регулируемая расточная головка малого диаметра + державка LBK (стандарт MAS 403 BT) + резец для расточки малых диаметров серии BJ.

Заказ	Обозначение	Прямое растачивание			Обратное растачивание				компоненты			Масса (кг)
		Микро регул. F	Глуб Z	Интер-фейс	L	L1	ØD1	Диапа-зон	Оправка	Раст. головка	Резец	
512210	BT30-CBI4-BJ10-6PCS	0-2.0	45	4	77	45	39	8-24	BT30-LBK4-45	CBI4	BJ10-5PCS	1.9
512212	BT30-CBI5-BJ12-6PCS	0-3.5	65	5	105	65	50	8-27	BT30-LBK5-65	CBI5	BJ12-5PCS	2.3
512214	BT40-CBI4-BJ10-6PCS	0-2.0	50	4	82	50	39	8-24	BT40-LBK4-50	CBI4	BJ10-5PCS	2.4
512216	BT40-CBI5-BJ12-6PCS	0-3.5	75	5	90	75	50	8-27	BT40-LBK5-75	CBI5	BJ12-5PCS	2.8
512218	BT50-CBI4-BJ10-6PCS	0-2.0	115	4	147	115	39	8-24	BT50-LBK4-115	CBI4	BJ10-5PCS	5.4
512220	BT50-CBI5-BJ12-6PCS	0-3.5	90	5	130	90	50	8-27	BT50-LBK5-90	CBI5	BJ12-5PCS	6.0



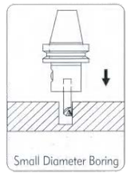




Fig.1

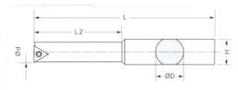




Fig.2



CBI4 специальный резец для растачивания малых диаметров BJ типа (диапазон растачивания отверстий Ø8-Ø24 мм).

Заказ	Обозначение	Размер (мм)				Пластина	Винт	Ключ	Рис.	Масса (кг)
		Ød	ØD	L	L2					
512230	BJ1006-24	6-9	10	64	24	WB..06..	M2.0x4	T6	1	0.020
512232	BJ1008-32	8-10	10	64	32	TB..06..				0.025
512234	BJ1010-40	10-12	10	72	40	TP..09..	M2.5x6	T8	2	0.035
512236	BJ1012-45	12-16	10	77	45					0.045
512238	BJ1016-45	16-20	10	77	22					0.045
512240	BJ1020-45	20-25	10	77	25					0.045

CBI5 специальный резец для растачивания малых диаметров BJ типа (диапазон растачивания отверстий Ø8-Ø27 мм).

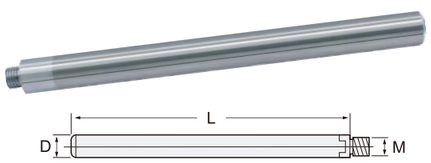
Заказ	Обозначение	Размер (мм)				Пластина	Винт	Ключ	Рис.	Масса (кг)
		Ød	ØD	L	L2					
512250	BJ1206-24	6-9	12	64	24	WB..06..	M2.0x4	T6	1	0.020
512252	BJ1208-32	8-10	12	64	32	TB..06..				0.025
512254	BJ1210-40	10-12	12	72	40	TP..09..	M2.5x6	T8	2	0.035
512256	BJ1212-45	12-16	12	77	45					0.045
512258	BJ1216-45	16-20	12	77	22					0.045
512260	BJ1220-45	20-25	12	77	25					0.045

При обработке наилучший результат достигается, когда резец для растачивания малых диаметров выдвигается на 3 диаметра.

МАКСИМУМ

Расточные системы CBI

ST



Заказ	Обозначение	Диа-пазон	Комбинир. головка	Размер (мм)			
				M	ØD	L	
512270	ST 08-W5-100	9-13	BE09,BE10.5	M5	8	100	
512272	08-W5-145	9-13	BE09,BE10.5	M5	8	145	
512274	10-W6-120	12-15	BE12	M6	10	120	
512276	10-W6-160	12-15	BE12	M6	10	160	
512278	12-W6-120	14-17	BE14,BE16	M6	12	120	
512280	12-W6-160	14-17	BE14,BE16	M6	12	160	
512282	14-W6-160	16-20	BE16	M6	14	160	
512284	14-W6-200	16-20	BE16	M6	14	200	
512286	16-W10-160	18-42	BE18-BE40	M10	16	160	
512288	16-W10-200	18-42	BE18-BE40	M10	16	200	

Когда глубина растачивания не превышает шесть диаметров державки, эффект антивибрации лучше.

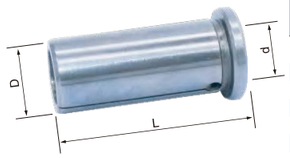
BE



Заказ	Обознач.	Размер (мм)				Пласт-ина	Винт	Ключ
		Ød	H	L	M			
512700	BE09A	9	7	18	M5	TP..08..	M2.2x5	T7
512702	BE10.5A	10.5	7	18	M5			
512704	BE12A	12	8	23	M6			
512706	BE14A	14	10	23	M6			
512708	BE16A	16	10	23	M6			
512710	BE18A	18	14	27	M10			
512712	BE20A	20	14	27	M10			
512714	BE22A	22	14	27	M10			
512716	BE24A	24	14	27	M10			
512718	BE26A	26	14	27	M10			
512720	BE28A	28	14	27	M10			
512722	BE30A	30	14	27	M10			
512724	BE32A	32	14	27	M10			
512726	BE34A	34	14	27	M10			
512728	BE36A	36	14	27	M10			
512730	BE38A	38	14	27	M10			
512732	BE40A	40	14	27	M10			

Примечание: вышеупомянутые три вида комплектующих могут использоваться с расточными головками CBI4, CBI5, CBI6, NBJ16 и NBH2084.

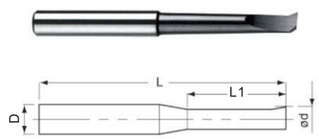
CBI/NBJ/NBH



Заказ	Обозначение	Размер (мм)		
		Ød	ØD	L
512740	CBI 10-4	4	10	35
512742	10-6	6	10	35
512744	10-8	8	10	35
512746	CBI 12-4	4	12	35
512748	12-6	6	12	35
512750	12-8	8	12	35
512752	12-10	10	12	35

Заказ	Обозначение	Размер (мм)		
		Ød	ØD	L
512754	NBJ 16-4	4	16	37
512756	16-6	6	16	37
512758	16-8	8	16	37
512760	16-10	10	16	37
512762	16-12	12	16	37
512764	16-14	14	16	37
512766	NBH 2084-8	8	20	37
512768	2084-10	10	20	37
512770	2084-12	12	20	37
512772	2084-16	16	20	37

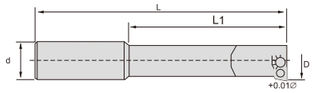
CBI



Заказ	Обозначение	Размер (мм)			Диапазон растачивания отверстий				Масса (кг)
		ØD	L	L1	Ød мин	CBI4 макс	CBI5 макс	CBI6 макс	
512780	CBI 0403-15	4	50	15	3	7	10	13	0.015
512782	CBI 0404-20	4	50	20	4	8	11	14	0.015
512784	CBI 0605-25	6	60	25	5	9	12	15	0.020
512786	CBI 0606-30	6	60	30	6	10	13	16	0.020
512788	CBI 0808-35	8	75	35	8	12	15	18	0.055
512790	CBI 1010-40	10	75	40	10	14	17	20	0.060

Расточные системы





- Прямая расточная головка с высокой прочностью, не подверженная вибрации, подходит для фрезерных станков, общего использования и специализированных станков.
- Используется совместно с точным инструментом 99711-001 для быстрой, точной и простой настройки.
- Однонаправленная регулировка (по часовой стрелке).
- При изменении размера необходимо тщательно затянуть винты крепления пластин.

Заказ	Державка	D	d	L1	L	Компоненты
99021-16	BC16–FB16	15.9~16.1	16	66	114	CCGT060204 Регулировочный винт: 99021-A Винт: NS-25060 Ключ: NK-T7 (2.5 мм)
99021-18	BC16–FB18	17.9~18.1	16	72	122	
99021-20	BC16–FB20	19.9~20.1	16	80	130	
99021-22	BC20–FB22	21.9~22.1	20	88	138	
99021-25	BC25–FB25	24 9~25.1	25	100	156	
99021-27	BC25–FB27	26.9~27. 1	25	108	164	CCGTO9T304 Регулировочный винт: 99021-D Винт: NS-35080 Ключ: NK-T15, 4 мм
99021-28	BC25–FB28	27.9~28.1	25	112	168	
99021-30	BC25–FB30	29.9~30.1	25	120	176	
99021-32	BC25–FB32	31.9~32.1	25	128	184	
99021-35	BC32–FB35	34.9~35.1	32	140	200	
99021-37	BC32–FB37	36.9~37 1	32	140	200	
99021-40	BC32–FB40	39.9~40.1	32	140	200	
99021-42	BC32–FB42	41.9~42.1	32	140	200	
99021-45	BC32–FB45	44.9~45.1	32	140	200	
99021-47	BC32–FB47	46.9~47 1	32	140	200	
99021-50	BC32–FB50	49.9~50.1	32	140	200	

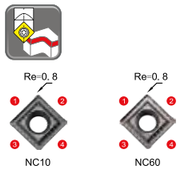




Эта запатентованная конструкция в основном использует различные положения угла наклона режущей кромки для создания незначительных изменений размеров в направлении диаметра. Эта структура применяется для одноразмерных расточных инструментов, расточных инструментов для глубоких отверстий, специальных инструментов и позволяет легко контролировать точность в микрометрах, что дает выдающиеся результаты.

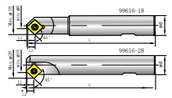
N9MT11T308LA45° - Державка с расточной пластиной

NC40: Универсальный материал, подходит для стали, чугуна и литейного железа. Пластина имеет 4 режущих кромки.
NC10: Пластина с высоким положительным углом режущей кромки, подходит для обработки невысокоуглеродистых металлов, чугуна и нержавеющей стали. Пластина имеет 4 режущих кромки.
NC60: Керамическая пластина, может обрабатывать закаленные стали до твердости HRC56. Пластина имеет 4 режущих кромки.



Пластина		Покрытие	Материал пластины		Размер (мм)		
					L	S	Re
N9MT11T308LA	NC40 NC10 NC60	TiN TiAN	P35 K10F		11.11	3.97	0.8

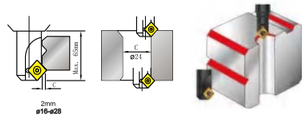
Державка: 99616-28, предназначена для обратной расточки и боковой фрезеровки.





Заказ	Державка	Диапазон	Ød	L	L1	L2	•Z	Тип резца	Винт/Ключ
99616-18	SB20-C6-18	Ø6-Ø18	20	120	1. 15	7. 55	1	N9MT11T308LA	NS-35080 2.5Nm NK-T15
99616-28	SB20-C16-28	Ø16-Ø28	20	120	1. 15	7. 55	1		

Пример

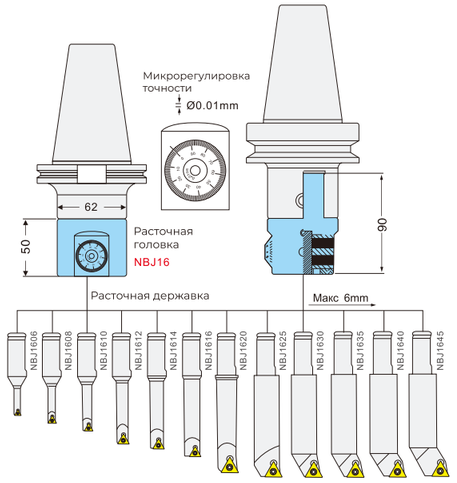


Тип
Внутренняя фаска и внешняя фаска
Боковая фаска
Боковой паз

Расточные системы с микрорегулировкой

NBJ-16 набор для точной расточки с микрорегулировкой





Заказ	Обозначение		Заказ	Обозначение	
512800	NT30-NBJ16-8P		512820	HSK63A-NBJ16-8P	
512802	NT40-NBJ16-8P		512822	HSK100A-NBJ16-8P	
512804	NT50-NBJ16-8P		512824	CAT40-NBJ16-8P	
512806	BT30-NBJ16-8P		512826	CAT50-NBJ16-8P	
512808	BT40-NBJ16-8P		512828	C32-BSJ16-8P	
512810	BT50-NBJ16-8P		512830	MT4-NBJ16-8P	
512812	SK40-NBJ16-8P		512832	MT5-NBJ16-8P	
512814	SK50-NBJ16-8P		512834	MT6-NBJ16-8P	
512816	R8-NBJ16-8P		512836	C20-NBJ16-8P	

Расточная державка для мелких отверстий NBJ16, тип NBJ (диапазон диаметра отверстий Ø8-Ø50 мм).



Рис.1

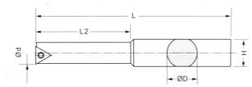




Рис.2

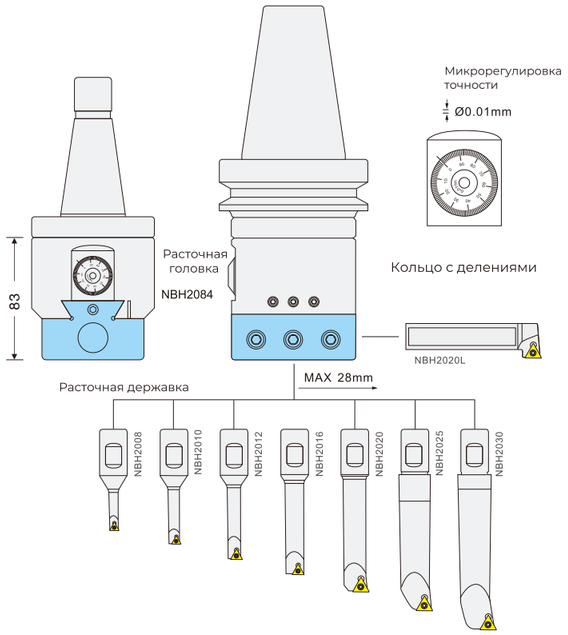


Заказ	Обознач.	Размер (мм)				Плас-тина	Винт	Ключ	Рис.	Масса (кг)	
		Ød	ØD	L	L2						
512840	NBJ1606-24	6-9	16	62	24	WB..06..	M2.0x4	T6	1	0.077	
512842	NBJ1608-32	8-11	16	80	32	TB..06..				0.077	
512844	NBJ1608-90	8-11	16	138	90					0.100	
512846	NBJ1610-40	10-13	16	87	40					0.082	
512848	NBJ1610-90	10-13	16	138	90					0.110	
512850	NBJ1612-53	12-15	16	98	53	TP..09..	M2.5x6	T8	1	0.095	
512852	NBJ1612-90	12-15	16	138	90					0.130	
512854	NBJ1614-60	14-17	16	108	60					0.110	
512856	NBJ1614-100	14-17	16	148	100					0.155	
512858	NBJ1616-68	16-21	16	110	68					0.143	
512860	NBJ1616-100	16-21	16	148	100					0.210	
512862	NBJ1616-120	16-21	16	168	120					0.260	
512864	NBJ1616-150	16-21	16	198	150					0.290	
512866	NBJ1620-83	20-26	16	125	83	TP..11..	M3.0x8	T8	2	0.203	
512868	NBJ1620-150	20-26	16	198	150					0.300	
512870	NBJ1620-200	20-26	16	248	200					0.390	
512872	NBJ1625-90	25-31	16	128	90					0.275	
512874	NBJ1625-150	25-31	16	198	150					0.390	
512876	NBJ1625-200	25-31	16	248	200					0.510	
512878	NBJ1630-90	30-36	16	128	90					0.275	
512880	NBJ1630-150	30-36	16	198	150					0.415	
512882	NBJ1630-200	30-36	16	248	200					0.520	
512884	NBJ1635-90	35-41	16	128	90					0.283	
512886	NBJ1640-90	40-46	16	128	90					0.286	
512888	NBJ1645-90	45-51	16	128	90					0.310	

1. Черная маркировка указывает на стандартные размеры в комплекте.
2. При резании рекомендуется выдвигать державку на 3 диаметра.

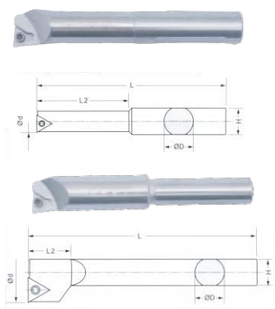
Комплект инструментов для точной расточки NBH2084





Заказ	Обозначение	Масса (кг)	
512500	R8-NBH2084-8P	10.0	
512502	NT30-NBH2084-8P	8.4	
512504	NT40-NBH2084-8P	9.3	
512506	NT50-NBH2084-8P	10.8	
512508	BT40-NBH2084-8P	9.5	
512510	BT50-NBH2084-8P	12.0	

Расточная державка для мелких отверстий NBH20, тип NBH (диапазон диаметра отверстий Ø8-Ø280 мм).



Заказ	Обозначение	Размер (мм)				Пласти-на	Винт	Ключ	Рис.	Масса (кг)	
		Ød	ØD	L	L2						
512520	NBH2008-32	8-11	20	80	32	TB..06..	M2.0x4	T6	1	0.095	
512522	NBH2008-90	8-11	20	140	90					0.135	
512524	NBH2010-40	10-13	20	87	40					0.095	
512526	NBH2010-90	10-13	20	140	90					0.139	
512528	NBH2012-53	12-17	20	98	53	TP..09..	M2.5x6	T8	1	0.12	
512530	NBH2012-90	12-17	20	140	90					0.175	
512532	NBH2016-68	16-21	20	110	68					0.16	
512534	NBH2016-100	16-21	20	150	100					0.24	
512536	NBH2016-150	16-21	20	200	150					0.31	
512538	NBH2020-83	20-130	20	123	83	TP..11..	M3.0x8	T8	2	0.22	
512540	NBH2020-125	20-130	20	175	125					0.31	
512542	NBH2020-150	20-130	20	200	150					0.40	
512544	NBH2020-200	20-130	20	250	200					0.50	
512546	NBH2020-250	20-130	20	300	250					0.60	
512548	NBH2025-96	25-135	20	137	96					0.34	
512550	NBH2025-150	25-135	20	200	150					0.55	
512552	NBH2025-200	25-135	20	250	200					0.65	
512554	NBH2025-250	25-135	20	300	250					0.77	
512556	NBH2030-115	30-140	20	152	115					0.54	
512558	NBH2030-150	30-140	20	200	150					0.72	
512560	NBH2030-200	30-140	20	250	200					0.91	
512562	NBH2030-250	30-140	20	300	250					1.09	
512564	NBH2020-L	120-200	20	100	16					0.23	
512566	NBH2020L20-150	160-280	20	150	20					0.34	
512568	NBH2020L20-200	280-330	20	200	20					0.41	

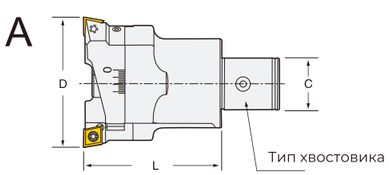
1. Черная маркировка указывает на стандартные размеры в комплекте.
2. При резании рекомендуется выдвигать державку на 3 диаметра.

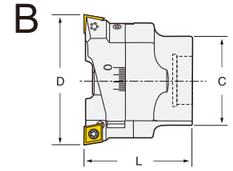
МАКСИМУМ

Расточные системы NBJ16/NBH2084

TWE расточная головка с двойной режущей кромкой для грубой обработки (диапазон обработки 20-204 мм)







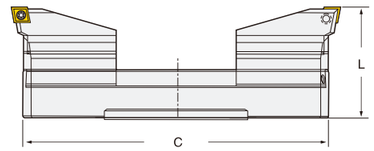
Заказ	Обозначение	Тип хвос-товика	Размер (мм)				Диапазон Растачив	Пластина	Винт	Ключ	Масса (кг)	
			Рис.	C	L							
512600	TWE2026-C	LBK1	A	19	30		20-26	CC..0602..	M2.5x6	T8	0.1	
512602	TWE2533-C	LBK2	A	24	40		25-33				0.2	
512604	TWE3242-C	LBK3	A	31	50		32-42	CC..09T3..	M4.0x8	T15	0.3	
512606	TWE4054-C	LBK4	A	39	60		40-54				0.5	
512608	TWE5270-C	LBK5	A	50	70		52-70				0.8	
512610	TWE6895-C	LBK6	A	64	90		68-95	CC..1204..	M5.0x12	T20	1.6	
512612	TWE90122-C	LBK6	A	95	100		90-122				2.8	
512614	TWE120164-C	BST	B	95	120		120-164				3.0	
512616	TWE160204-C	BST	B	95	150		160-204				3.8	

Особенности

1. Подходит для однозубого, двузубого и многоступенчатого растачивания. Диапазон растачивания: разъемный LBK 20-122, разъемный BST 120-910.
2. Новый дизайн зубчатой скользящей планки обеспечивает хорошую жесткость и режущую силу за счет компенсации двух противоположных сил при обработке, подходит для работы с отверстиями различной формы.
3. Легко регулируемый инструмент и быстрое выполнение разнообразных задач обработки в малых объемах. Глубина обработки может быть настроена в соответствии с требуемой длиной с помощью удлинителей.
4. Точные боковые шкалы помогают пользователю легко настроиться на требуемый диапазон диаметра.
5. Применяется на различных станках с ЧПУ или расточных станках и может использоваться с пластинами стандартных размеров различных производителей. Экономия времени на обработку и значительное повышение эффективности растачивания отверстий.
6. Исполнение с высоким и низким уровнем позволяет использовать как плоские, так и криволинейные пластины.
7. Для больших диаметров отверстий (диаметром более 120 мм) используются прямые компоненты, что обеспечивает простую конструкцию и высокую жесткость.

TWE Объемная алюминиевая расточная головка большого диаметра для грубой расточки (для уменьшения нагрузки) диапазон обработки 200-800 мм

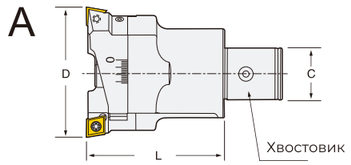


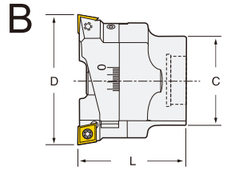


Заказ	Обозначение	Тип хвос-товика	Размер (мм)		Диапазон Растачив	Пластина	Винт	Ключ	Масса (кг)	
			C	L						
512620	TWE200-310	BST	190	80	200-310	CC..1204..	M5.0x12	T20	3.7	
512622	TWE300-410	BST	290	80	300-410				4.7	
512624	TWE400-510	BST	390	80	400-510				5.7	
512626	TWE500-610	BST	490	80	500-610				7.0	
512628	TWE600-710	BST	590	80	600-710				8.0	
512630	TWE700-810	BST	690	80	700-810				9.5	

RBH расточная головка с двойной режущей кромкой (диапазон растачивания 20-204 мм)



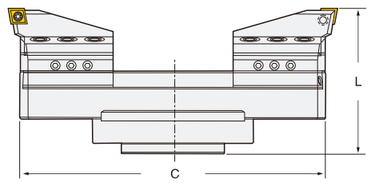




Заказ	Обозначение	Тип хвостовика	Размер (мм)				Диапазон Растачив	Пластина	Винт	Ключ	Масса (кг)	
			Рис.	C	L							
512640	RBH1926-C	LBK1	A	19	50		19-26	CC..0602..	M2.5x6	T8	0.1	
512642	RBH2533-C	LBK2	A	24	50		25-33				0.2	
512644	RBH3242-C	LBK3	A	31	55		32-42				0.3	
512646	RBH4055-C	LBK4	A	39	75		40-55	CC..09T3..	M4.0x8	T15	0.5	
512648	RBH5270-C	LBK5	A	50	75		52-70				0.8	
512650	RBH6892-C	LBK6	A	64	85		68-92	CC..1204..	M5.0x12	T20	1.6	
512652	RBH90122-C	LBK6	A	95	100		90-122				2.8	
512654	RBH120164-C	BST	B	95	95		120-164				3.0	
512656	RBH160204-C	BST	B	95	95		160-204				3.8	

RBH Расточная головка с двойной режущей кромкой большого диаметра (диапазон растачивания 200-800 мм)

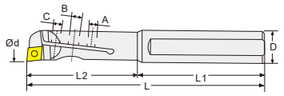




Заказ	Обозначение	Тип хвостовика	Размер (мм)		Диапазон Растачив	Пластина	Винт	Ключ	Масса (кг)	
			C	L						
512660	RBH200-310	BST	180	130	200-310	CC..1204..	M5.0x12	T20	9.7	
512662	RBH300-410	BST	280	130	300-410				11.7	
512664	RBH400-510	BST	380	130	400-510				13.7	
512666	RBH500-610	BST	480	130	500-610				15.7	
512668	RBH600-950	BST	580	130	600-950				17.7	
512670	RBH900-1200	BST	680	130	900-1200				19.7	

SCT Регулируемая расточная державка





Заказ	Обознач.	Размер (мм)				Диап растач		Винт			Компоненты
		L	L1	L2	ØD	$d_{(min)}$	$d_{(max)}$	A	B	C	
512680	SCT-10	100	70	30	10	10	12	M3x5	M4x8	M3x4	CC..06.. M2.5x6 T8
512682	SCT-12	105	65	40	12	12	15	M3x6.5	M4x10	M3x5.5	
512684	SCT-15	110	60	50	16	15	20	M4x8	M5x12	M4x6	
512686	SCT-20	120	60	60	20	20	25	M4x10	M5x16.5	M4x8	
512688	SCT-25	140	70	70	25	25	30	M5x14	M6x20	M5x11	CC..09.. M4.0x8 T15
512690	SCT-30	160	70	90	25	30	35	M5x16	M6x25	M5x13.5	
512692	SCT-35	170	70	100	32	35	40	M6x18.5	M8x30	M6x16	
512694	SCT-40	190	70	120	32	40	45	M6x21	M8x35	M6x18	
512696	SCT-45	220	70	150	40	45	50	M6x24	M8x40	M6x21	

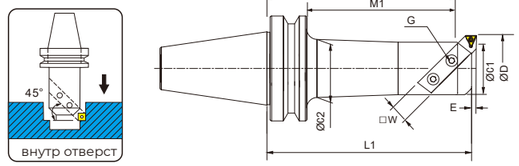
МАКСИМУМ

Расточные системы TWE/RBH

Регулируемая державка для чернового растачивания BS

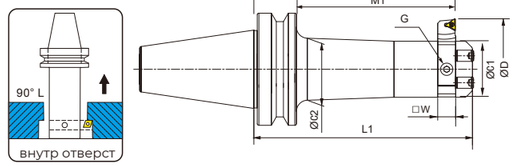


BSA=45°





BSB=90°



Черновой расточной инструмент, подходящий для обработки сквозных и глухих отверстий.
1. Слот параллелен режущему краю.
2. Головка расточного инструмента продается отдельно.
3. Обратите внимание на минимальный размер D и размеры L, L1, L2.

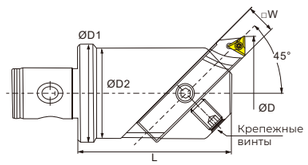
Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)						
		$D_{(мин)}$	$D_{(макс)}$	L	M1	C1	C2	E	□W	
512300	BT30-BSA 20-105	20	30	105	85	17	19	–	6	
512302	25-120	25	38	120	100	20	24	1	8	
512304	25-160	25	38	160	140	20	24	1	8	
512306	30-150	30	42	150	130	24	28	1.6	8	
512308	30-180	30	42	180	160	24	28	1.6	8	
512310	30-210	30	42	210	190	24	28	1.6	8	
512312	38-165	38	52	165	145	30	36	2.6	10	
512314	50-165	50	65	165	145	40	48	3	13	
512316	50-210	50	65	210	190	40	48	3	13	
512318	BT40-BSA 25-135	25	38	135	110	20	24	1	8	
512320	30-150	30	42	150	125	24	28	1.6	8	
512322	38-165	38	52	165	140	30	36	2.6	10	
512324	50-165	50	65	165	140	40	48	3	13	
512326	50-210	50	65	210	185	40	48	3	13	
512328	62-165	62	90	165	140	50	48	2	16	
512330	62-225	62	90	225	200	50	58	2	16	
512332	72-165	72	110	165	140	60	60	2.4	19	
512334	72-225	72	110	225	200	60	60	2.4	19	
512336	90-165	90	125	165	140	75	62	4	19	
512338	90-210	90	125	210	185	75	62	4	19	
512340	BT50-BSA 25-135	25	38	135	100	20	24	1	8	
512342	30-165	30	42	165	130	24	28	1.6	8	
512344	38-180	38	52	180	145	30	36	2.6	10	
512346	38-230	38	52	230	195	30	36	2.6	10	
512348	42-210	42	56	210	175	34	38	2	10	
512350	42-240	42	56	240	205	34	38	2	10	
512352	50-180	50	65	180	145	40	48	3	13	
512354	50-240	50	65	240	205	40	48	3	13	
512356	50-270	50	65	270	235	40	48	3	13	
512358	50-300	50	65	300	265	40	48	3	13	
512360	62-195	62	90	195	160	50	58	2	16	
512362	62-240	62	90	240	205	50	58	2	16	
512364	62-270	62	90	270	235	50	58	2	16	
512366	62-300	62	90	300	265	50	58	2	16	
512368	72-195	72	110	195	160	60	68	2.4	19	
512370	72-240	72	110	240	205	60	68	2.4	19	
512372	72-285	72	110	285	250	60	68	2.4	19	
512374	72-320	72	110	320	285	60	68	2.4	19	
512376	90-210	90	125	210	175	75	74	4	19	
512378	90-250	90	125	250	215	75	76	4	19	
512380	90-300	90	125	300	265	75	76	4	19	
512382	105-195	105	160	195	160	90	76	3	25	
512384	105-285	105	160	285	250	90	76	3	25	

Черновой расточной инструмент, подходит для растачивания сквозных отверстий и также может использоваться для обратного растачивания.

Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)					
		$D_{(мин)}$	$D_{(макс)}$	L	M1	C1	C2		□W
512400	BT30-BSB 20-105	20	30	105	85	17	19		6
512402	25-120	25	38	120	100	20	24		8
512404	25-160	25	38	160	140	20	24		8
512406	30-150	30	42	150	130	24	28		8
512408	30-165	30	42	180	160	24	28		8
512410	30-210	30	42	210	190	24	28		8
512412	38-165	38	52	165	145	30	36		10
512414	50-165	50	65	165	145	40	48		13
512416	50-210	50	65	210	190	40	48		13
512418	BT40-BSB 25-135	25	38	135	110	20	24		8
512420	38-165	38	52	165	140	30	36		10
512422	50-165	50	65	165	140	40	48		13
512424	50-210	50	65	210	185	40	48		13
512426	62-165	62	90	165	140	50	54		16
512428	62-225	62	90	225	200	50	56		16
512430	72-165	72	110	165	140	60	60		19
512432	72-225	72	110	225	200	60	60		19
512434	90-165	90	125	165	140	75	75		19
512436	90-210	90	125	210	185	75	64		19
512438	BT50-BSB 25-135	25	38	135	100	20	24		8
512440	38-180	38	52	180	145	30	38		10
512442	38-230	38	52	230	195	30	38		10
512444	42-210	42	56	210	175	34	38		10
512446	42-240	42	56	240	205	34	38		10
512448	50-180	50	65	180	145	40	48		13
512450	50-240	50	65	240	205	40	48		13
512452	50-270	50	65	270	235	40	48		13
512454	50-300	50	65	300	265	40	48		13
512456	62-195	62	90	195	160	50	58		16
512458	62-240	62	90	240	205	50	58		16
512460	62-270	62	90	270	235	50	58		16
512462	62-300	62	90	300	265	50	58		16
512464	62-330	72	110	195	160	60	68		19
512466	72-195	72	110	240	205	60	68		19
512468	72-240	72	110	285	250	60	68		19
512470	72-285	72	110	320	285	60	68		19
512472	90-210	90	125	210	175	75	80		19
512474	90-250	90	125	250	215	75	80		19
512476	90-300	90	125	300	265	75	80		19
512478	105-195	105	160	195	160	90	-		25
512480	105-285	105	160	285	250	90	94		25

BSA 45°

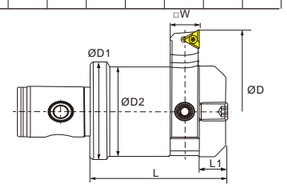




Заказ	Обознач.	диап растач		Размер (мм)				Креп Винт	
		$D_{(мин)}$	$D_{(макс)}$	L	D1	D2	□W		
513300	BSA 25-LBK2	25	38	35	24	24	8	M6x1	
513302	30-LBK2	30	42	40	24	24	8	M6x1	
513304	38-LBK3	38	52	60	31	60	10	M8x1.25	
513306	50-LBK4	50	65	70	42	40	13	M10x1.5	
513308	62-LBK5	65	90	85	55	50	16	M12x1.75	
513310	72-LBK6	72	110	98	63	60	19	M12x1.75	
513312	90-LBK6	90	125	100	80	75	19	M12x1.75	
513314	105-LBK6	105	160	100	91	90	25	M12x1.75	

BSB 90°

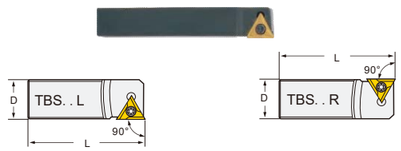




Заказ	Обознач.	диап растач		Размер (мм)				Креп Винт	
		$D_{(мин)}$	$D_{(макс)}$	L	D1	D2	□W		
513320	BSB 25-LBK2	26	52	45	24	20	8	M6x1	
513322	38-LBK3	38	70	55	31	30	10	M8x1.25	
513324	50-LBK4	50	90	60	42	40	13	M10x1.5	
513326	62-LBK5	62	115	70	55	50	15	M12x1.75	
513328	72-LBK6	72	135	85	63	60	19	M12x1.75	
513330	90-LBK6	90	150	100	80	75	19	M12x1.75	
513332	105-LBK6	105	190	100	90	90	25	M12x1.75	
513334									

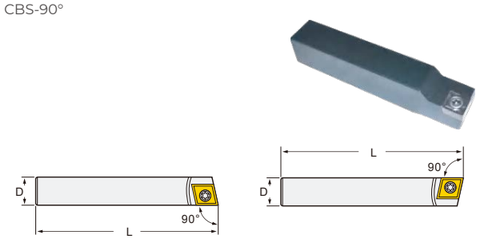
Расточные системы BSA/BSB

TBS-90°



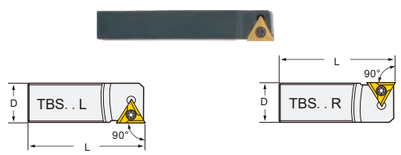
Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)		Пластина	Винт	Ключ
		$D_{(min)}$	$D_{(max)}$	L	D			
513380	TBS 906-20L/R	20	30	20	6	TC..0902..	M2.2x6	T6
513382	908-25L/R	25	42	25	8			
513384	910-36L/R	38	50	36	10			
513386	910-45L/R	50	70	45	10			
513388	913-48L/R	50	70	48	13	TC..1102..	M2.5x6	T8
513390	913-65L/R	70	90	65	13			
513392	916-60L/R	62	90	60	16	TC..16T3..	M4.0x9	T15
513394	916-80L/R	90	115	80	16			
513396	919-70L/R	72	105	70	19			
513398	919-85L/R	105	115	85	19			
513400	919-90L/R	90	135	90	19			
513402	919-105L/R	105	150	105	19			
513404	925-100L/R	115	140	100	25			
513406	925-135L/R	140	190	135	25			

CBS-90°



Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)		Пластина	Винт	Ключ
		$D_{(min)}$	$D_{(max)}$	L	D			
513450	CBS 906-20L/R	20	30	20	6	CC..0602..	M2.5x6	T8
513452	908-23L/R	25	38	23	8			
513454	908-30L/R	32	52	30	8			
513456	910-36L/R	38	50	36	10			
513458	910-45L/R	50	70	45	10			
513460	913-48L/R	50	70	48	13	CC..09T3..	M4.0x9	T15
513462	913-65L/R	70	90	65	13			
513464	916-60L/R	62	90	60	16			
513466	916-80L/R	90	115	80	16			
513468	919-70L/R	72	105	70	19	CC..1204..	M5.0x12	T20
513470	919-90L/R	105	135	90	19			
513472	919-85L/R	90	115	85	19			
513474	919-105L/R	115	150	105	19			
513476	925-100L/R	105	140	100	25			
513478	925-135L/R	140	190	135	25			

SBS-90°



Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)		Пластина	Винт	Ключ
		$D_{(min)}$	$D_{(max)}$	L	D			
513520	SBS 906-20L/R	20	30	20	6	TP..0902..	M2.5x6	T8
513522	908-25L/R	25	42	25	8			
513524	910-36L/R	38	50	36	10			
513526	910-45L/R	50	70	45	10			
513528	913-48L/R	50	70	48	13	TP..1103..	M3.0x8	T10
513530	913-65L/R	70	90	65	13			
513532	916-60L/R	62	90	60	16	TP..1603..	M4.0x9	T15
513534	916-80L/R	90	115	80	16			
513536	919-70L/R	72	105	70	19			
513538	919-85L/R	105	115	85	19			
513540	919-90L/R	90	135	90	19			
513542	919-105L/R	105	150	105	19			
513544	925-100L/R	115	140	100	25			
513546	925-135L/R	140	190	135	25			

МАКСИМУМ

Расточные системы BSA/BSB

TBS-30°



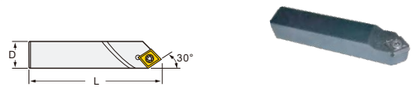
Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)		Пластина	Винт	Ключ
		$D_{(min)}$	$D_{(max)}$	L	D			
513340	TBS 306-20L	20	30	20	6	TC..0902..	M2.2x6	T6
513342	308-25L	25	42	25	8			
513344	310-36L	38	50	36	10			
513346	313-48L	50	70	48	13	TC..1102..	M2.5x6	T8
513348	316-60L	70	90	60	16			
513350	319-90L	90	135	90	19	TC..16T3..	M4.0x9	T15
513352	325-135L	140	190	135	25			

TBS-45°



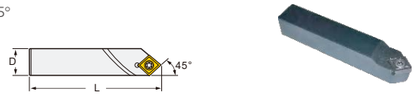
Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)		Пластина	Винт	Ключ
		$D_{(min)}$	$D_{(max)}$	L	D			
513360	TBS 406-20L	20	30	20	6	TC..0902..	M2.2x6	T6
513362	408-25L	25	42	25	8			
513364	410-45L	38	52	45	10			
513366	410-50L	42	56	50	10			
513368	413-60L	50	65	60	13	TC..1102..	M2.5x6	T8
513370	416-75L	62	90	75	16			
513372	419-90L	72	110	90	19	TC..16T3..	M4.0x9	T15
513374	419-115L	90	125	115	19			
513376	425-130L	105	160	130	25			

CBS-30°



Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)		Пластина	Винт	Ключ
		$D_{(min)}$	$D_{(max)}$	L	D			
513410	CBS 306-20L	20	30	20	6	CC..0602..	M2.5x6	T8
513412	308-25L	25	42	25	8			
513414	310-36L	38	50	36	10			
513416	313-48L	50	70	48	13	CC..09T3..	M4.0x9	T15
513418	316-60L	70	90	60	16			
513420	319-90L	90	135	90	19	CC..1204..	M5.0x12	T20
513422	325-135L	140	190	135	25			

CBS-45°



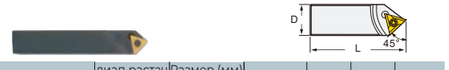
Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)		Пластина	Винт	Ключ
		$D_{(min)}$	$D_{(max)}$	L	D			
513430	CBS 406-20L	20	30	20	6	CC..0602..	M2.5x6	T8
513432	408-30L	25	38	30	8			
513434	408-35L	30	42	35	8			
513436	410-45L	38	52	45	10			
513438	410-50L	42	56	50	10			
513440	413-60L	50	65	60	13	CC..09T3..	M4.0x9	T15
513442	413-75L	62	90	75	13			
513444	419-115L	90	125	115	19	CC..1204..	M5.0x12	T20
513446	425-130L	105	160	130	25			

SBS-30°



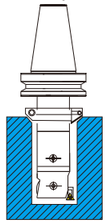
Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)		Пластина	Винт	Ключ
		$D_{(min)}$	$D_{(max)}$	L	D			
513480	SBS 306-20L	20	30	20	6	TP..0902..	M2.5x6	T8
513482	308-25L	25	42	25	8			
513484	310-36L	38	50	36	10			
513486	313-48L	50	70	48	13	TP..1103..	M3.0x8	T10
513488	316-60L	70	90	60	16			
513490	319-90L	90	135	90	19	TP..1603..	M4.0x9	T15
513492	325-135L	140	190	135	25			

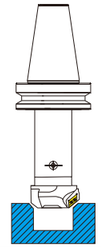
SBS-45°



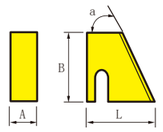
Заказ	Обозначение	диап растач		Размер (мм)		Пластина	Винт	Ключ
		$D_{(min)}$	$D_{(max)}$	L	D			
513500	SBS 406-20L	20	30	20	6	TP..0902..	M2.5x6	T8
513502	408-25L	25	42	25	8			
513504	410-45L	38	52	45	10			
513506	410-50L	42	56	50	10			
513508	413-60L	50	65	60	13	TP..1103..	M3.0x8	T10
513510	416-75L	62	90	75	16			
513512	419-90L	72	110	90	19	TP..1603..	M4.0x9	T15
513514	419-115L	90	125	115	19			
513516	425-130L	105	160	130	25			

LBK Фреза для снятия фасок



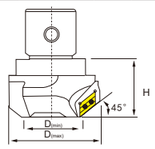


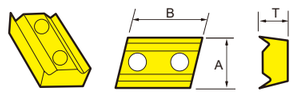




Заказ	Обозначение	Диап растач $D_{(min)}$	Диап растач $D_{(max)}$	Высота H	Интерфейс LBK	Пластина
513121	ZC1-35	20	35	13	LBK1	
513122	ZC2-42	25	42	15	LBK2	ZM1-45
513123	ZC3-49	32	49	15	LBK3	ZM1-30
513124	ZC4-57	41	57	15	LBK4	
513125	ZC5-90	53	90	25	LBK5	
513126	ZC6-104	68	104	25	LBK6	ZM2-45
513127	ZC7-138	98	138	25	LBK6	ZM2-30
513128	ZC8-160	120	160	25	LBK6	

Заказ	Обозначение	Размер (мм) L	A	B	a	Пластина
513130	ZM1-45	23.5	4	9	45°	CK1-CK4
513131	ZM2-45	43	8	20	45°	CK5-CK6
513132	ZM1-30	27.5	4	9	30°	CK1-CK4
513133	ZM2-30	52	8	20	30°	CK5-CK6





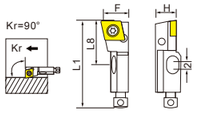
Заказ	Обозначение	Диап растач $D_{(min)}$	Диап растач $D_{(max)}$	Высота H	Интерфейс LBK	Пластина
513140	LBK2-C0525	5	25	25	LBK2	CW1206A
513141	LBK4-C1040	10	40	35	LBK4	CW1909A
513142	LBK5-C3060	30	60	40	LBK5	CW1909A
513143	LBK5-C50100	50	100	65	LBK6	CW3115A

Заказ	Обозначение	Размер (мм) A	B	T
513150	CW1206A	6.35	12.7	2.7
513151	CW1909A	9.525	4.5	4.5
513152	CW3115A	15.875	7.0	7.0

Держатель режущего инструмента

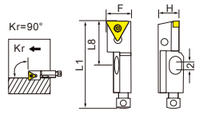
SCFCR





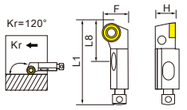
Заказ	Обозначение	Размер (мм) L1	L8	F	H	Dm	Пластина	Винт	Ключ
513200	STFCR- 08CA-06	32	15	10	8	25	CC..0602..	M2.5x6	T8
513202	10CA-09	50	30	14	10	40	CC..09T3..	M4.0x9	T15

STFPR



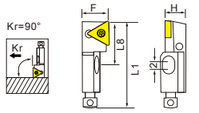
Заказ	Обозначение	Размер (мм) L1	L8	F	H	Dm	Пластина	Винт	Ключ
513218	STFPR- 08CA-09	32	15	10	8	25	TP..0902..	M2.5x6	T8
513220	10CA-11	50	30	14	10	40	TP..1103..	M3.0x8	T10
513222	12CA-16	55	35	20	12	50	TP..1603..	M4.0x9	T15

SRSCR



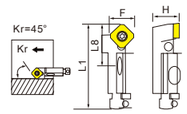
Заказ	Обозначение	Размер (мм) L1	L8	F	H	Dm	Пластина	Винт	Ключ
513208	SRSCR- 10CA-10	50	30	14	10	40	RC..10T3..	M3.5x8	T15

STGCL



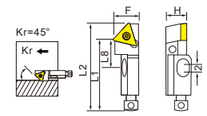
Заказ	Обозначение	Размер (мм) L1	L8	F	H	Dm	Пластина	Винт	Ключ
513224	STGCL 12CA-16	32	35	20	12	75	TC..16T3..	M4.0x9	T15

SSSPR



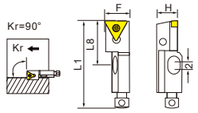
Заказ	Обозначение	Размер (мм) L1	L8	F	H	Dm	Пластина	Винт	Ключ
513210	SSSPR- 10CA-09	50	30	14	10	40	SP..0903..	M3.5x8	T15

STSPR



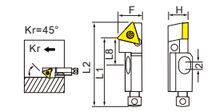
Заказ	Обозначение	Размер (мм) L1	L8	F	H	Dm	Пластина	Винт	Ключ
513230	STSPR- 08CA-09	28	11	10	8	25	TP..0902..	M2.5x6	T8
513232	10CA-11	44	24	14	10	40	TP..1103..	M3.0x8	T10
513234	12CA-16	47	27	20	12	50	TP..1603..	M4.0x9	T15

STFCR



Заказ	Обозначение	Размер (мм) L1	L8	F	H	Dm	Пластина	Винт	Ключ
513212	SSSPR- 08CA-09	32	15	10	8	25	TC..0902..	M2.2x5	T6
513214	10CA-11	50	30	14	10	40	TC..1102..	M2.5x6	T8
513216	12CA-16	55	35	20	12	50	TC..16T3..	M4.0x9	T15

STSCR



Заказ	Обозначение	Размер (мм) L1	L8	F	H	Dm	Пластина	Винт	Ключ
513236	STSCR- 08CA-09	28	11	10	8	25	TC..0902..	M2.2x5	T6
513238	10CA-11	44	24	14	10	40	TC..1102..	M2.5x6	T8
513240	12CA-16	47	27	20	12	50	TC..16T3..	M4.0x9	T15

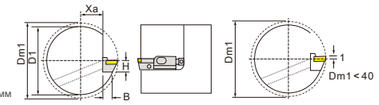
установка вдоль оси

$D1=2\sqrt{H^2+(B(\pm)xa)^2}$

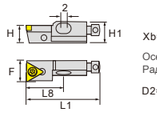
$Xa=\frac{Dm1}{2}-F$

Радиальная регулировка=±1мм

Осевая регулировка=+0.5мм



установка поперек оси

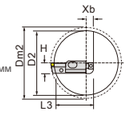


$Xb=L1-\frac{Dm2}{2}$

Осевая регулировка=+0.5мм

Радиальная регулировка=±1мм

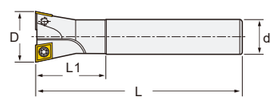
$D2=2\sqrt{H^2+(L3(\pm)xb)^2}$



Фиксированная черновая расточка

Твёрдосплавная расточная державка с фиксированным диаметром обработки

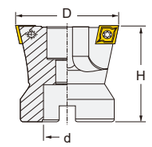




Заказ	Обозначение	Размер (мм) D	d	L1	L	Z	Пластина	Винт	Ключ
513600	TBL 8-130-C16	7.7	16	35	130	1			
513602	9-130-C16	8.7	16	40	130	1			
513604	10-130-C16	9.7	16	45	130	1			
513606	11-130-C16	10.7	16	55	130	1			
513608	12-130-C16	11.7	16	60	130	1			
513610	13-130-C16	12.7	16	65	130	1			
513612	14-130-C16	13.7	16	70	130	1			
513614	15-110-C16	14.7	16	60	110	2			
513616	15-150-C16	14.7	16	80	150	2			
513618	16-110-C16	15.7	16	60	110	2			
513620	16-160-C16	15.7	16	80	160	2			
513622	16-240-C16	15.7	16	160	240	2			
513624	17-110-C16	16.7	16	40	110	2			
513626	17-160-C16	16.7	16	40	160	2			
513628	17-240-C16	16.7	16	40	240	2			
513630	18-110-C16	17.7	16	40	110	2			
513632	18-160-C16	17.7	16	40	160	2			
513634	18-240-C16	17.7	16	40	240	2			
513636	19-110-C16	18.7	16	40	110	2	CC..0602..	M2.5x6	T8
513638	19-160-C16	18.7	16	40	160	2			
513640	19-240-C16	18.7	16	40	240	2			
513642	20-110-C16	19.7	16	40	110	2			
513644	20-160-C16	19.7	16	40	160	2			
513646	20-240-C16	19.7	16	40	240	2			
513648	21-120-C20	20.7	20	40	120	2			
513650	21-180-C20	20.7	20	40	180	2			
513652	21-260-C20	20.7	20	40	260	2			
513654	22-120-C20	21.7	20	40	120	2			
513656	22-180-C20	21.7	20	40	180	2			
513658	22-260-C20	21.7	20	40	260	2			
513660	23-120-C20	22.7	20	40	120	2			
513662	23-160-C20	22.7	20	40	160	2			
513664	23-260-C20	22.7	20	40	260	2			
513666	24-120-C20	23.7	20	40	120	2			
513668	24-180-C20	23.7	20	40	180	2			
513670	24-260-C20	23.7	20	40	260	2			
513672	25-120-C20	24.7	20	40	120	2			
513674	25-180-C20	24.7	20	40	180	2			
513676	25-260-C20	24.7	20	40	260	2			
513678	26-120-C20	25.7	20	40	120	2			
513680	26-180-C20	25.7	20	40	180	2			
513682	26-260-C20	25.7	20	40	260	2			
513684	27-120-C20	26.7	20	40	120	2			
513686	27-200-C20	26.7	20	40	200	2			
513688	27-280-C20	26.7	20	40	280	2			
513690	28-120-C20	27.7	20	40	120	2			
513692	28-200-C20	27.7	20	40	200	2			
513694	28-280-C20	27.7	20	40	280	2			
513696	29-200-C25	28.7	25	40	200	2			
513698	29-280-C25	28.7	25	40	280	2			
513700	30-160-C25	29.7	25	40	160	2			
513702	30-200-C25	29.7	25	40	200	2			
513704	30-280-C25	29.7	25	40	280	2			
513706	31-200-C25	30.7	25	40	200	2			
513708	31-280-C25	30.7	25	40	280	2			
513710	32-160-C25	31.7	25	40	160	2			
513712	32-210-C25	31.7	25	40	210	2			
513714	32-280-C25	31.7	25	40	280	2			
513716	33-220-C32	32.7	32	40	220	2			
513718	34-220-C32	33.7	32	40	220	2	CC..09T3..	M4.0x9	T15
513720	35-160-C32	34.7	32	40	160	2			
513722	35-250-C32	34.7	32	40	250	2			
513724	36-250-C32	35.7	32	40	250	2			
513726	37-160-C32	36.7	32	40	160	2			
513728	37-250-C32	36.7	32	40	250	2			
513730	38-250-C32	37.7	32	40	250	2			
513732	39-250-C32	38.7	32	40	250	2			
513734	40-160-C32	39.7	32	40	160	2			
513736	40-250-C32	39.7	32	40	250	2			
513738	41-250-C32	40.7	32	40	250	2			
513740	42-250-C32	41.7	32	40	250	2			
513742	43-250-C32	42.7	32	40	250	2			
513744	44-250-C32	43.7	32	40	250	2			
513746	45-250-C32	44.7	32	40	250	2			
513748	46-250-C32	45.7	32	40	250	2			
513750	47-250-C32	46.7	32	40	250	2			
513752	48-250-C32	47.7	32	40	250	2			
513754	49-250-C32	48.7	32	40	250	2			
513756	50-250-C32	49.7	32	40	250	2			

Расточная головка с фиксированным диаметром обработки



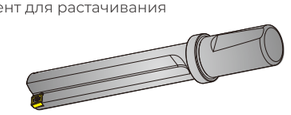


Заказ	Обозначение	Размер (мм) D	d	H	Z	Пластина	Винт	Ключ
513760	TBC 22-45	44.7	22	50	2			
513762	22-50	49.7	22	50	2	CC..09T3..	M4.0x9	T15
513764	22-55	54.7	22	50	2			
513766	22-60	59.7	22	50	2			
513768	TBC 27-60	59.7	27	50	2			
513770	27-65	64.7	27	50	2			
513772	27-70	69.7	27	50	2			
513774	27-75	74.7	27	50	2			
513776	27-80	79.7	27	50	2	CC..09T3..	M4.0x9	T15
513778	27-85	84.7	27	50	2			
513780	27-90	89.7	27	50	2			
513782	27-95	94.7	27	50	2			
513784	27-100	99.7	27	50	2			
513786	TBC 32-105	104.7	32	63	2			
513788	32-110	109.7	32	63	2			
513790	32-115	114.7	32	63	2			
513792	32-120	119.7	32	63	2	CC..09T3..	M4.0x9	T15
513794	32-125	124.7	32	63	2			
513796	32-130	129.7	32	63	2			

Нестандартный инструмент для растачивания



Комбинированный расточной инструмент с плоским хвостовиком



Сверло фиксированного размера

1. Максимальная эффективность: Один инструмент может выполнить множество операций обработки за один проход.

2. Высокая жёсткость: Изготовленный по индивидуальному заказу, инструмент может быть спроектирован с максимальной жёсткостью в соответствии с требованиями обработки.

3. Максимальная гибкость: Мы можем изготовить для вас инструменты любой длины, размера или специальной формы.

※**Общие этапы заказа индивидуальных нестандартных режущих инструментов:**

※1. Предоставьте чертежи обрабатываемой детали и подробно укажите требования к размерам места обработки, а также материал и твердость обрабатываемой детали.

※2. Укажите тип держателя инструмента, который вам необходим, это может быть цельный шпиндельный держатель, такой как BT, или шпиндельный держатель с цилиндрическим или коническим хвостовиком, а также любой другой тип интерфейса.

※ 3. Предоставьте следующие данные для настройки инструмента:

※ - Тип станка: _____

※ - Мощность станка: _____

※ - Максимальная скорость вращения: _____

※ - Максимальное давление охлаждающей жидкости: _____

Вращение сверла ☐ Вращение заготовки ☐

Вертикальное сверление ☐ Горизонтальное сверление ☐

метод охлаждения

внутреннее охлаждение ☐ внешнее охлаждение ☐

Жесткость станка Высокая ☑ Средняя ☐ Низкая ☐

1. Если у вас уже есть готовый чертёж нестандартного инструмента, то достаточно предоставить его нам для изготовления.

1. Если у вас уже есть разработанные нестандартные чертежи инструментов, то мы можем предоставить только инструменты, которые вы указали в чертеже.

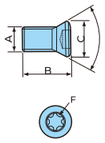
2. Пожалуйста, предоставьте как можно более подробную информацию о том, какие инструменты вам необходимы для индивидуального изготовления. Чем более детальная информация, тем более подходящим будет наш инструмент.

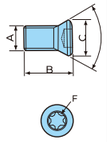
3. Если у вас есть дополнительные требования, пожалуйста, обсудите их непосредственно с нашими инженерами.

Запасные части и вспомогательная оснастка

Крепёжные винты



Размер (мм)	Заказ	Обозначение	A	B	C	F	Кр. мом (Нм)
	801800	M1.6×3.2×D2.5	M1.6×0.35	3.2	2.5	T6	0.5
	801803	M1.8×4×D2.5	M1.8×0.35	4	2.5	T6	0.5
	801804	M1.8×4×D2.7	M1.8×0.35	4	2.7	T6	0.5
	801805	M2.0×4×D2.85	M2.0×0.4	4	2.85	T6	0.5
	801806A	M2.0×5×D2.8	M2.0×0.4	5	2.8	T6	0.5
	801806C	M2.0×5×D3.0	M2.0×0.4	5	3.0	T6	0.5
	801806D	M2.0×5.5×D3.8	M2.0×0.4	5.5	3.8	T6	0.5
	801806E	M2.0×6×D2.85	M2.0×0.4	6	2.85	T6	0.5
	801807A	M2.2×5×D3.0×P0.45×T6	M2.2×0.45	5	3.0	T6	0.5
	801807B	M2.2×5×D3.6×P0.45×T6	M2.2×0.45	5	3.6	T8	0.8
	801807C	M2.2×5×D2.85×P0.4×T7	M2.2×0.4	5	2.85	T7	0.8
	801807D	M2.2h0.8×5×D3.1×P0.45×T7	M2.2×0.45	5	3.1	T7	0.8
	801808A	M2.2×6×D2.85×P0.4×T7	M2.2×0.4	6	2.85	T7	0.8
	801808B	M2.2×6×D2.85×P0.4×T7	M2.2×0.4	6	2.85	T7	0.8
	801808C	M2.2×6×D3.0×P0.45×T6	M2.2×0.45	6	3.0	T6	0.5
	801808D	M2.2×8×D2.85	M2.2×0.45	8	2.85	T7	0.8
	801810	M2.3×5×D3.0	M2.3×0.4	5	3.0	T6	0.8
	801811A	M2.5×4.5×D3.6	M2.5×0.45	4.5	3.6	T8	1.2
	801811B	M2.5×4.5×D3.6	M2.5×0.45	4.5	3.6	T8	1.2
	801811C	M2.5×4.5×D3.3	M2.5×0.45	4.5	3.3	T8	1.2
	801812A	M2.5×5×D3.6	M2.5×0.45	5	3.6	T8	1.2
	801812B	M2.5×5×D3.3	M2.5×0.45	5	3.3	T8	1.2
	801814A	M2.5×5.5×D3.6	M2.5×0.45	5.5	3.6	T8	1.2
	801814B	M2.5×5.5×D3.3	M2.5×0.45	5.5	3.3		1.2
	801818A	M2.5×6×D3.6	M2.5×0.45	6	3.6	T8	1.2
	801816	M2.5×6×D3.3	M2.5×0.45	6	3.3	T8	1.2
	801818B	M2.5h0.3×6×D4.0×P0.45	M2.5×0.45	6	4.0	T8	1.2
	801818C	M2.5×6×D3.6-R28	M2.5×0.45	6	3.6	T8	1.2
	801820A	M2.5×6.5×D3.6	M2.5×0.45	6.5	3.6	T8	1.2
	801820B	M2.5×6.5×D3.5×T7	M2.5×0.45	6.5	3.5	T7	0.8
	801821	M2.5×7.3×D3.5	M2.5×0.45	7.3	3.5	T8	1.2
	801822	M2.5h0.6×8×D3.6×P0.45	M2.5×0.45	8	3.6	T8	1.2
	801824	M2.5×10×D3.6	M2.5×0.45	10	3.6	T8	1.2
	801825	M2.6×6×D3.6	M2.6×0.45	6	3.6	T8	1.2
	801826	M3.0h0.5×6×D4.0×T8	M3.0×0.5	6	4.0	T8	1.2
	801828A	M3.0h0.5×7×D4.0×T8	M3.0×0.5	7	4.0	T8	1.2
	801828B	M3×7×D4.0×T8(SH)	M3.0×0.5	7	4.0	T8	1.2
	801830A	M3.0×7×D4.2×T9	M3.0×0.5	7	4.2	T9	1.2
	801830B	M3.0×7×D4.2×T10	M3.0×0.5	7	4.2	T10	2.0
	801830C	M3.0×7×D4.6×T10	M3.0×0.5	7	4.2	T10	2.0
	801831	M3.0×7.5×D4.8×H2	M3.0×0.5	7.5	4.8	L2	-
	801832A	M3.0×8×D4.0	M3.0×0.5	8	4.0	T8	1.2
	801832B	M3.0×8×D4.2	M3.0×0.5	8	4.2	T10	2.0
	801832C	M3.0×8×D4.3	M3.0×0.5	8	4.3	T9	1.2
	801834	M3.0×9×D5.1	M3.0×0.5	9	5.1	T10	1.2
	801836	M3.0×9.5	M3.0×0.5	9.5	4.2	T10	1.2
	801838	M3.0×10	M3.0×0.5	10	4.2	T10	1.2

Размер (мм)	Заказ	Обозначение	A	B	C	F	Кр. мом (Нм)
	801841	M3.5×6.5×D5.3	M3.5×0.6	6.5	5.3	T15	3.5
	801844A	M3.5×8.0×D5.3	M3.5×0.6	8.0	5.3	T15	3.5
	801844B	SM3.5h2×8.5×D5.3×T15	M3.5×0.6	8.5	5.3	T15	3.5
	801845A	M3.5h1.2×9×D5.3	M3.5×0.6	9	5.3	T15	3.5
	801845B	M3.5h1.2×9×D5.5×P0.6	M3.5×0.6	9	5.5	T15	3.5
	801845C	M3.5h1.0×9×D5.7×P0.6	M3.5×0.6	9	5.7	T15	3.5
	801846	M3.5×10×D5.0	M3.5×0.6	10	5.0	T15	3.5
	801848A	SM3.5h1.2×10×D5.3×T15	M3.5×0.6	10	5.3	T15	3.5
	801848B	M3.5×10×D5.5	M3.5×0.6	10	5.5	T15	3.5
	801850A	SM3.5h1.2×12×D5.3×T15	M3.5×0.6	12	5.3	T15	3.5
	801850B	M3.5h0.3×12×D5.5×P0.6	M3.5×0.6	12	5.5	T15	3.5
	801852	M3.5×15×D5.3	M3.5×0.6	15	5.3	T15	3.5
	801854A	M4.0×8×D5.7	M4.0×0.7	8	5.7	T15	3.5
	801854B	CTM4.0×8×D5.7	M4.0×0.7	8	5.7	T15	3.5
	801858	M4.0×9×D5.0	M4.0×0.7	9	5.0	T15	3.5
	801856	M4.0×9×D5.7	M4.0×0.7	9	5.7	T15	3.5
	801862A	M4.0×10×D5.5	M4.0×0.7	10	5.5	T15	3.5
	801862B	M4.0×10×D5.9	M4.0×0.7	10	5.9	T15	3.5
	801864A	M4.0×11×D5.0	M4.0×0.7	11	5.0	T15	3.5
	801866	M4.0×12×D5.7	M4.0×0.7	12	5.7	T15	3.5
	801864B	M4.0×12×P0.5×6.5	M4.0×0.5	12	6.5	T15	3.5
	801865	M4.0×13×D5.7	M4.0×0.7	13	5.7	T15	3.5
	801868	M4.0×14×D5.7	M4.0×0.7	14	5.7	T15	3.5
	801869	M4.0×15×D7.0	M4.0×0.7	15	7.0	T15	3.5
	801870	M4.0×16×D5.7	M4.0×0.7	16	5.7	T15	3.5
	801872	M4.0×16×D7.0	M4.0×0.7	16	7.0	T15	3.5
	801871	M4.0×27.7×D5.8	M4.0×0.7	27.7	5.8	T15	3.5
	801873	M4.5×9.8×D6.8	M4.5×0.75	9.8	6.8	T20	4.5
	801874A	M4.5h0.7×11×D6.3×P0.75	M4.5×0.75	11	6.3	T20	4.5
	801874B	M4.5×11×D7.0	M4.5×0.75	11	7.0	T20	4.5
	801875	M4.5×11.6×D6.8	M4.5×0.75	11.6	6.8	T20	4.5
	801876	M4.5×12.6×D6.8	M4.5×0.75	12.6	6.8	T20	4.5
	801878	M4.5×16×D6.8	M4.5×0.75	16	6.8	T20	4.5
	801881	M5.0×10×D7.2	M5.0×0.8	10	7.2	T20	4.5
	801882A	M5.0h0.3×11×D6.4×P0.8	M5.0×0.8	11	6.4	T20	4.5
	801882B	M5.0×11×D6.6	M5.0×0.8	11	6.6	T20	4.5
	801882C	M5h1.0×11×D7.0	M5.0×0.8	11	7.0	T20	4.5
	801882D	M5.0×11×D7.2	M5.0×0.8	11	7.2	T20	4.5
	801882E	M5.0×11×D7.2F	M5.0×0.8	11	7.2	T20	4.5
	801882F	M5.0×11×D8.2	M5.0×0.8	11	8.2	T20	4.5
	801884A	M5.0×12×D7.2	M5.0×0.8	12	7.2	T20	4.5
	801884B	BCFM5.0×12×D7.2	M5.0×0.8	12	7.2	T20	4.5
	801884C	M5.0×12×D8	M5.0×0.8	12	8.0	T20	4.5
	801885A	M5.0×13×D7.3	M5.0×0.8	13	7.3	T20	4.5
	801885B	M5.0×13.2×D7.2	M5.0×0.8	13.2	7.2	T20	4.5
	801885C	M5.0×14×D6.6-0314	M5.0×0.8	14	6.6	T20	4.5
	801885D	M5.0×14×D7.2	M5.0×0.8	14	7.2	T20	4.5
	801885E	M5.0×14×D7.3×T15	M5.0×0.8	14	7.3	T15	3.5
	801886A	M5.0h0.5×16×D7.0×P0.8	M5.0×0.8	16	7.0	T20	4.5
	801886B	M5.0×16×D7.5×T20	M5.0×0.8	16	7.5	T20	4.5
	801886C	M5.0×16.5×D7.3	M5.0×0.8	16.5	7.3	T20	4.5
	801887A	M5.0×18×D8.2	M5.0×0.8	18	8.2	T20	4.5
	801887B	M5.0×19×D7.3	M5.0×0.8	19	7.3	T20	4.5
	801888A	M6.0×18×D8.5	M6.0×1.0	18	8.5	T30	8.0
	801888B	M6.0×28.6×D8.5	M6.0×1.0	28.6	8.5	T30	8.0

Соединительный винт с двойной резьбой



Внешний вид	Обознач.	ост. ч. кода	Резьба	Длина	Ключ
 Токарный инструмент типа M	MS518	-	M5	18	L2.5
	MS519	-	M5	19	L2.5
	MS520	MCS520-2.5	M5	20	L2.5
	MS620	MCS620-3	M6	20	L3
	MS622	-	M6	22	L3
	MS625	MCS625-3	M6	25	L3
	MS630	MCS630-3	M6	30	L3
	MS830	MCS828-4	M8	30	L4
 Сторона центр. штифта Винт	M6011	MCS3S-11	M6	11	L3
 Токар. инстр. Зажимной в.	WC0525E	W Type Turning Tools	M5	25	L3
	BM6026		M6	26	L4
 Зажимной винт	CS80	E Type Turning Tools	M6	25	L4
	M5026		M5	26	L3
	DCS5	D Type Turning Tools	M5	25	L3
 Резьбовая втулка	M503509	MDS5035	M5	9	M3.5
	M604011	MDS6040	M6	11	M4
	M106022	MDS1060	M10	22	M6

Соединительный винт с двойной резьбой



Внешний вид	Обозначение	ост. ч. кода	Резьба	Длина	Ключ
Тип M 	CTM510		M5	10	L2.5
	CTM511	MLP33L	M5	11	L2.5
	CTM513	MLP34L	M5	13	L2.5
	CTM613	MLP44	M6	13	L2.5
	CTM617		M6	17	L2.5
	CTM617-3	MLP46	M6	17	L3
	CTM619	MLP46L	M6	19	L2.5
	CTM822P1.0	MLP58P1.0	M8	22	L3
	CTM822P1.25	MLP58P1.25	M8	22	L3
	CTM1022P1.0	MLP68P1.0	M10	22	L4
	CTM1022P1.5	MLP68P1.25	M10	22	L4
Тип W  Тип P 	CTM515-T	SCP314	M5	15	L2.5
	CTM618-W	SCP418	M6	18	L2.5
	503715	170.3-870MCP3	-	15	-
	704019		-	19	-

МАКСИМУМ

Запасные части и вспомогательная оснастка

Токарный инструмент типа W Прижим



Внешний вид	Обознач.	Резьба		
 WW08 WT16	WW08	M5		
	WT16	M5		
	WC0525E	M5		

Токарный инструмент типа D Прижим

Внешний вид	Обознач.	Резьба		
	DC12	M5		
	DD15	M5		
	DS12	M5		
	DT16	M5		
	DV16	M5		
	DW08	M5		
	M5026	M5		

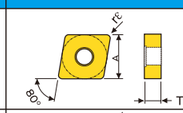
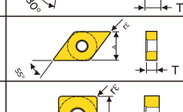
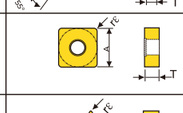
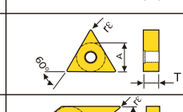
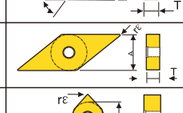
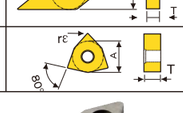
Токарный инструмент типа P

Внешний вид	Обознач.			
 Рычаг	LV3			
	LV4			
	LV5			
	LV6			
	LV4B			
 Винт рычага	VHX0617			
	VHX0821			
	VHX0825			
	VHX1027			
 Пружинная пластина	SP3			
	SP4			
	SP5			
	SP6			
	SP10			

Токарный инструмент типа E Прижим

Внешний вид	Обознач.	Резьба		
	EC12	M6		
	ED15	M6		
	ES12	M6		
	ET16	M6		
	EV16	M6		
	EW08	M6		
	CS80	M6		

Опорные пластины ISO

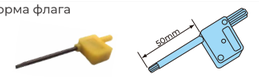
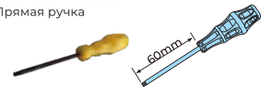
Внешний вид	Геометрия	Обознач.	A	T	rε
		MC0903	9.525	3.18	R1.2
		1203	12.7	3.18	R1.6
		1204	12.7	4.76	R1.6
		1604	15.875	4.76	R2.4
		1904	19.05	4.76	R2.4
		2504	25.4	4.76	R3.2
		MD1103	9.525	3.18	R1.2
		1504	12.7	4.76	R1.6
		1506	12.7	6.35	R1.6
		1906	15.9	6.35	R2.4
		MS0903	9.525	3.18	R1.2
		1204	12.7	4.76	R1.6
		1504	15.875	4.76	R2.0
		1904	19.05	4.76	R2.4
		2504	25.4	4.76	R3.2
		MT1603	9.525	3.18	R1.2
		16-S	9.525	3.18	R1.2
		2204	12.7	4.76	R2.4
		2704	15.875	4.76	R3.2
		3304	19.05	4.76	R3.6
		MV1603	9.525	3.18	R1.2
		NV1603	9.525	3.18	R1.2
		2204	12.7	4.76	R2.0
		MW0603	9.525	3.18	R1.2
		0804	12.7	4.76	R1.6
		WW0804	12.7	4.76	R1.6
 STM..R	 STM..L	STM16R	9.525	3.18	
		16L	9.525	3.18	
		22R	12.7	4.76	
		22L	12.7	4.76	

Токарный инструмент типа M Прижим

Внешний вид	Обознач.	Резьба	Длина	Высот.
	HL1511	M5	15	11
	HL1808	M5	18	8
	HL1810	M6	18	10
	HL1812	M6	18	12
	HL1814	M6	18	14
	HL2114	M6	21	14
	HL2414	M6	24	14
	HL1917	M8	19	19
	HL2217	M8	22	17
	HL2317	M8	23	17

Запасные части и вспомогательная оснастка

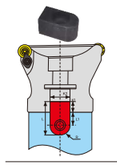
Тип P токарный инструмент

Внешний вид	Обозначение	Заказ	Размер
Форма флага 	T5	801901	
	T6	801900	
	T7	801902	
	T8	801904	
	T9	801906	
	T10	801908	
	T15	801910	
	T20	801912	
	T25	801913	
T форма ручки 	TT8	802100	
	TT10	802102	
	TT15	802104	
	TT20	802106	
	TT25	802108	
	TT30	802110	
Прямая ручка 	IT5	802200	
	IT6	802202	
	IT7	802204	
	IT8	802206	
	IT9	802207	
	IT10	802208	
	IT15	802210	
	IT20	802212	
	IT25	802214	
	IT30	802216	
	IT40	802217	
Внутренний шестигранник 	PL1.25	802290	L1.25×40×13
	PL1.5	802292	L1.5×45×15
	PL2	802300	L2.0×50×17
	PL2.5	802302	L2.5×59×20
	PL3	802304	L3.0×60×20
	PL3.5	802305	L3.5×60×22
	PL4	802306	L4.0×74×29
	PL5	802308	L5.0×85×33
	PL6	802310	L6.0×96×38
	PL8	802312	
	PL10	802314	
	PL12	802316	
T тип внутренний шестигр. 	TL2	802400	
	TL2.5	802402	
	TL3	802404	
	TL4	802406	
	TL5	802408	
	TL6	802410	
	TL8	802412	
Пр. ручка-внутрн. шестигр. 	IL2	802250	
	IL2.5	802252	
	IL3	802254	
	IL4	802256	

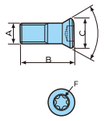
Токарный инструмент типа E прижим

Внешний вид	Обозначение	Заказ	Размер
EMR/TRS Точечная прижимная пластина 	YB4R	802500	R4
	YB5R	802502	R5
	YB6R	802504	R6
	YB8R	802506	R8
AJX Прижимная пластина 	AJX09	802511	DDMW09T320
	AJX121304	802512	DDMW120420
	AJX141605M	802508	DDMW140520
SKS Прижимная пластина 	DCM-17	802507A	SKS 18X10X5.0
	DCM-18	802507B	SKS 13X8X3.2
ASR Прижимная пластина  SC1408 SC1609	SC1408	802513A	ASR 16X8X4.0
	SC1609	802513B	ASR 16X9X5.0
	TST-181005	802515	CSY20 17.5X9.3X4.5
Прижимная пластина  CGBR CPS...	JC-CGBR	802530	CGBR
	JC-CPS-5V	802532	CPS-5V
	JC-CPS-6V	802534	CPS-6V
TP Резьбовой винт 	M3/16X32GX13L	802516	TP1103
	M1/4X28GX17L	802518	TP1603
	M5/16X24GX23L	802520	TP2204

Фиксированный блок держателя инструмента для фрезы FMA/FMB

Внешний вид	Обозначение	Номер заказа	K2XHXLXR	L1XK1	Винт
	FMB16	802900	8X7X13XR4	5X3.8	M3X8
	FMB22-4	802902	10X10X15.8XR5	6X4.8	M4X10
	FMB22-5	802904	10X10X15.8XR5	6X4.8	M5X10
	FMB27	802906	12X11X18.8XR6	7X5.8	M5X12
	FMB32	802908	14X13X21.8XR7	8X6.8	M6X14
	FMB40	802910	16X15X25.3XR8	9X8.3	M6X16
	FMA22.225	802920	7.94X7X12.5XR3.97	5X3.5	M1/8X8
	FMA25.4	802922	9.52X9X15.3XR4.76	6X4.52	M5/32X10
	FMA31.75	802924	12.7X12X20XR6.35	7X6.7	M3/16X12
	FMA38.1	802926	15.88X15X25.8XR7.94	9X8.87	M1/4X14
	FMA50.8	802928	19.05X18X29.3XR9.52	10X9.75	M5/16X18
	FMA47.625	802930	25.4X18X38.2XR12.7	13X12.5	M5/16X18

Сферический винт прецизионной фрезы

Геометрия	Заказ	Обозначение	A	B	C	F	Применимая пластина
		T2139-R4	M3.0×0.5	7			R4
		T2139-R5	M4.0×0.5	9			R5
		T2139-R6	M5.0×0.5	9			R6
		T2139-R8	M5.0×0.5	13			R8
		T2139-R10	M5.0×0.5	16			R10
		T2139-R12.5	M6.0×0.75	21			R12.5
		T2139-R15	M8.0×0.75	25			R15
		T2139-R16	M8.0×0.75	25			R16
		BNM-R5	M3.0×0.35	8			BNM-100
		BNM-R6	M3.5×0.6	9			BNM-120
		BNM-R8	M4.0×0.7	13			BNM-160
		BNM-R10	M5.0×0.8	16			BNM-200
		BNM-R12.5	M6.0×1.0	20			BNM-250
		BNM-R15	M8.0×1.25	25			BNM-300
		ZCC-R6	M4.0×0.7	10			R6
		ZCC-R8	M5.0×0.8	11			R8
		ZCC-R10	M5.0×0.8	16			R10
		ABPF-R3	M2.0×0.4	5			ABPF-R3
		ABPF-R4	M3.0×0.5	6			ABPF-R4
		ABPF-R5	M3.5×0.6	8			ABPF-R5
		ABPF-R6	M5.0×0.8	9			ABPF-R6
		ABPF-R8	M5.0×0.8	13			ABPF-R8
		ABPF-R10	M6.0×1.0	17			ABPF-R10
		ABPF-R12.5	M6.0×1.0	22			ABPF-R12.5
		ABPF-R15	M8.0×1.25	25			ABPF-R15
		ABPF-R16	M8.0×1.25	25			ABPF-R16
		MITSUBISHI-R5	M3.0×0.5	8			R5
		MITSUBISHI-R6	M3.5×0.6	10			R6
		MITSUBISHI-R8	M4.0×0.7	14			R8
		MITSUBISHI-R10	M5.0×0.8	16			R10
		MITSUBISHI-R12.5	M6.0×1.0	22			R12.5
		MITSUBISHI-R15	M8.0×1.25	25			R15

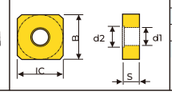
SLN Крепежный винт хвостовика фрезы с боковой фиксацией

Внешний вид	Обозначение	Номер заказа	Резьба	Гаечный ключ	Место крепления
	SLN06	802950	M6X6XP1.0XL3		18X0
	SLN08	802952	M8X8XP1.25XL4		18X0
	SLN10	802954	M10X10XP1.5XL4		20X0
	SLN12	802956	M12X12XP1.75XL6		22.5X0
	SLN16	802958	M14X14XP2.0XL6		24X0
	SLN20	802960	M16X16XP2.0XL8		25X0
	SLN25	802962	M18X18XP2.0XL10		24X25
	SLN32	802964	M20X20XP2.0XL10		24X28
	SLN40	802966	M20X20XP2.0XL10		30X32
	SLN42	802968	M20X20XP2.0XL10		30X32

Запчасти для расточного инструмента

Внешний вид	Винт	Размер	Соответствующий
Регулировочный винт 	Головка для чист. растачивания B1-2 Винт	M3×8×5×L2	CK1 Винт точной рег.
	Регулировочный винт	PTM6×60×P1.0×L3	- Винт точной рег.
	Регулировочный винт	M6×17×P0.5×L3-CK4	CK4 Винт точной рег.
	NBH2084 Боковой винт для тонкой раст.	M12×16×P1.75	NBH2084 Винт точ. рег.
Крепежные винты 	129BT-M3×7×P0.5×H2		CK1(BIG)
	129BT-M3×8×P0.5×H2		CK2(BIG)
	129BT-M4×11×P0.7×H2.5		CK3(BIG)
	129BT-M5×13.7×P0.8×H3		CK4(BIG)
	129BT-M5×14.2×P0.8×H4		CK5(BIG)
	129BT-M8×21.4×P1.25×H5		CK6(BIG)
Боковые крепежные винты расточного инструм. 	M4×5×P0.5×A30		CK1(BIG)
	M5×7×P0.5×A30		CK2(BIG)
	M6×8×P0.75×A30		CK3(BIG)
	M8×11×P0.75×A30		CK4(BIG)
	M10×14×P1.0×A30		CK5(BIG)
	M12×18×P1.0×A30		CK6(BIG)
	M16×20×P1.5×A30		MD63F(KORLOY)
	M16×26×P1.5×A30		MD80F(KORLOY)
	M16×31×P1.5×A30		MD90F(KORLOY)

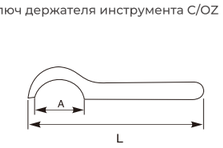
Опорные пластины

Внешний вид	Геометрия	Обознач.	IC	S	B	d1	d2	Применимая пластина
		SC10503	10.5	3.0	10.5	5.4	7	SE..13T3
		SB9403	9.4	3.18	9.4	5.4	7	SE..1204
		SC1003	10	3.18	10	5.4	7	SD12
		SX10503	10.5	3	10.5	5.4	7	R290-12T3

МАКСИМУМ

Запасные части и вспомогательная оснастка

Ключ держателя инструмента C/OZ

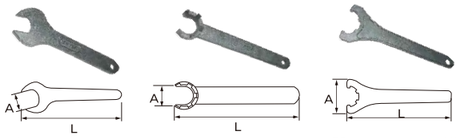




OZ гаечный ключ

Обозначение	A	L	Вес (кг)	
BS-C20	55-55	245	0.17	
BS-C25	56-61	270	0.2	
BS-C32	68-73	290	0.3	
BS-C42	88-96	340	0.42	
BS-OZ25	55-60	250	0.24	

Ключ для держателя инструмента ER



ER гаечный ключ A ER гаечный ключ M ER гаечный ключ UM

Обозначение	A	L	Вес (кг)	
BS-ER11A	17.2	120	0.10	
BS-ER16A	25.2	140	0.15	
BS-ER20A	30.3	160	0.19	
BS-ER8M	12	75	0.05	
BS-ER11M	16	95	0.04	
BS-ER16M	22	117	0.06	
BS-ER20M	28	129	0.07	
BS-ER25M	35	142	0.09	
BS-ER25UM	42	210	0.15	
BS-ER32UM	50	250	0.28	
BS-ER40UM	64	290	0.42	

Ключ для держателя инструмента GER/GSK





GER гаечный ключ GC гаечный ключ тип державки GSK

Обозначение	A	L	Вес (кг)	
BS-GER16	30	150	0.24	
BS-GER16MINI	25	150	0.24	
BS-GER20	35	160	0.30	
BS-GER20MINI	30	160	0.30	
BS-GER25	40	180	0.35	
BS-GER25MINI	35	180	0.35	
BS-GER32	50	180	0.70	
BS-GSK06	19.5	110	0.11	
BS-GSK10	27.1	150	0.29	
BS-GSK16	40	170	0.39	
BS-GSK25	55	210	0.38	

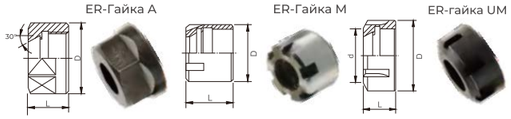
Ключ для держателя инструмента SK





Обозначение	A	L	Вес (кг)	
BS-TSK06	18.2	175	0.11	
BS-TSK10	25.2	175	0.12	
BS-TSK16	40	220	0.15	
BS-TSK25	55	230	0.17	

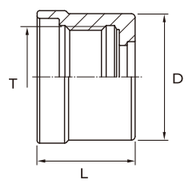
Гайка держателя инструмента ER



Обозначение	D	L	Переходной ключ	
LM-ER11A	19	11.5	BS-ER11A	
LM-ER16A	28	17.5	BS-ER16A	
LM-ER20A	34	19.0	BS-ER20A	
LM-ER8M	12	10.8	BS-ER8M	
LM-ER11M	16	12.0	BS-ER11M	
LM-ER16M	22	18.0	BS-ER16M	
LM-ER20M	28	19.0	BS-ER20M	
LM-ER25M	35	20.0	BS-ER25M	
LM-ER25UM	42	20.0	BS-ER25UM	
LM-ER32UM	50	22.5	BS-ER32UM	
LM-ER40UM	64	25.5	BS-ER40UM	
LM-ER50UM	78	35.3	BS-ER50UM	

Гайка держателя инструмента GSK

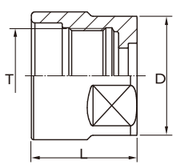




Обозначение	D	L	Переходной ключ	
LM-GER16	30	21	BS-GER16	
LM-GER16MINI	25	21	BS-GER16MINI	
LM-GER20	35	21.8	BS-GER20	
LM-GER20MINI	30	21.8	BS-GER20MINI	
LM-GER25	40	23	BS-GER25	
LM-GER25MINI	35	23	BS-GER25MINI	
LM-GER32	50	35	BS-GER32	
LM-GSK06	19.5	21.3	BS-GSK06	
LM-GSK10	27.1	24.2	BS-GSK10	
LM-GSK16	40	31	BS-GSK16	
LM-GSK25	55	37.5	BS-GSK25	

SK Гайка держателя инструмента



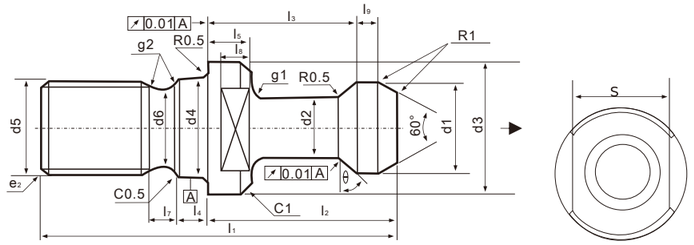


Обозначение	D	L	Переходной ключ	
LM-TSK06	19.5	15	BS-TSK06	
LM-TSK10	27.5	17	BS-TSK10	
LM-TSK16	40	24.3	BS-TSK16	
LM-TSK25	55	37	BS-TSK25	

Запасные части и вспомогательная оснастка

Штревель (затяжной винт)





Заказ	Обозначен.	D	d	d1	d2	L	e	G	Q	Использование	Примечание	
809600	PS-1	15	23	17	10	60	35	M16	45	BT40-1 Стандартный тип	MAS P40T-1	
809602	PS-2								60	BT40-2 Стандартный тип	MAS P40T-2	
809604	PS-3	19	31	21	14	7	40	M20	45	BT45-1 Стандартный тип	MAS P45T-1	
809606	PS-4								60	BT45-2 Стандартный тип	MAS P45T-2	
809608	PS-5	23	38	25	17	85	45	M24	45	BT50-1 Стандартный тип	MAS P50T-1	
809610	PS-6								60	BT50-2 Стандартный тип	MAS P50T-2	
809612	PS-16	11	16.5	12.5	7	43	23	M12	45	BT30-1 Стандартный тип	MAS P30T-1	
809614	PS-17								60	BT30-2 Стандартный тип	MAS P30T-2	
809616	PS-18	13	20	28	8.5	48	28	M24	45	BT35-1 Стандартный тип	MAS P35T-2	
809618	PS-19								60	BT35-2 Стандартный тип	MAS P35T-2	
809620	PS-5F	23	38		17	85	45		45	BT50-1	PS-5	
809622	PS-6F								60	BT50-2	PS-6	
809624	PS-50					110	70		45	BT50		
809626	PS-53			26.187		85.2	45.2	1-8UNC		CAT50U		
809628	PS-63			26		82.5	45	1-8UNC	60			
809630	PS-70	19	23	17	14	60	35	M16	45	BT40		
809632	PS-72	15		16.281	10	57.15	32.15	5/8-11UNC		CAT40U		
809634	PS-0	23	38	25	17	85	45	M24	90	BT50-90		
809636	PS-08-1	15	23	17	10	60	35	M16		BT40-90		
809638	PS-P	24	36	25	18	71	31	M24		BT50		
809640	PS-P5-1	15	23	17	10	50	25	M16		BT40		
809642	PS-P10	11	16	12.5	7	40	20	M12		BT30		
809644	PS-U2	13.7	20	13	8.9	53	28	M24	60	BT35		
809646	PS-G4	23	38	25	17	85	45		90	BT50		
809648	PS-G5	15	23	17	10	54.6	29.6	M16		BT40		
809650	PS-G45	28.956	37	25	20.828	65.2	25.2	M24	45	BT50	PS-G41	
809652	PS-G58	18.796	22	17	12.446	44.1	19.106	M16		BT40	PS-G51	
809654	PS-G60	18.796	21.8	16.281	12.446	41.256	16.256	5/8-11UNC		CAT40U		
809656	PS-O19	23	38	-	17	85	45.2	1-8UNC	90	CAT50U		
809658	PS-O47			25	17	85	45	M24		IT50		
809660	PS-P13	24	36	-	18	71	31	1-8UNC		CAT50U		
809662	PS-H30	15	23	16.281	10	57.2	32.2	5/8-11UNC	45	CAT40U		
809664	PS-B1	22	38	25	16	112	72	M24	60	BT50		
809666	PS-809	28	23	17	21	74	34		75	BT50	JIS-B6339-89	
809668	PS-805	19			14	54	29	M16		BT40	JIS-B6339-89	
809670	PS-801	12	16.5	12.5	8	43	23.4	M12		BT30	JIS-B6339-89	
809672	PS-J	14	20	13		45	23		90	BT35		
809674	PS-M10	14	16	12.5	10	40	22		45	CAT30S		
809676	PS-R3	10	18	13	7	43	25			BT35		
809678	PS-C	21	39	25	15	105.1	63.1	M24		BT50		
809680	PS-301	15	23	17	11	60	35	M16	60	BT40		
809682	PS-Q3	16	16.5	12.5	12.5	31.8	11.8	M12	45	BT30		
809684	PS-BR*1	7	10	6.5	4	28	17	M6	45	BT15		
809686	PS-81	12	16.5	12.5	8	44	24	M12	R4	BT30 CKD		
809688	PS-581	28	36	25	21	74	34	M24	75	IT50	DIN69872-B-1988	
809690	PS-302	19	23	17	14	54	26	M16		IT40	DIN69872-A-1988	
809692	PS-122	13	17	13	9	44	24	M12		IT30	DIN69872-A-1988	
809694	PS-S27	18.95	22.5	17	12.95	44.25	19.25	M6	45	BT40		

МАКСИМУМ

Запасные части и вспомогательная оснастка


BT


MAZAK

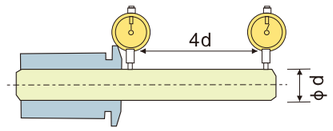

JIS


DIN69872

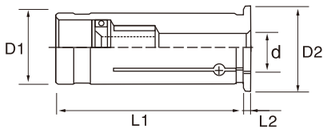
Заказ	Обозначение	Использование	d3		Примечание	
809700	PS-130E	BT30-MAS-II нестандартный	2.5		d2=7.5	
809702	PS-132	BT30-MAS-I нестандартный	4		d2=8	
809704	PS-802	BT31-JIS-B6339-89	4		PS-801 с отверстиями	
809706	PS-876	BT30 JIS	2.5		d4=5.5 o=30	
809708	PS-73	BT40-MAS-I	4		PS-1 с отверстиями	
809710	PS-371	BT40-MAS-I	3		d4=7 o=30	
809712	PS-392	BT40-MAS-I	3		d4=7.3	
809714	PS-H28	BT40-MAS-I	3		d4=5	
809716	PS-75*1	BT44-MAS-II	4		PS-2 с отверстиями	
809718	PS-806-1	BT40-JIS	6		PS-805 6 с отверстиями	
809720	PS-813-1		6		AS568-015 груп. О тип уплотнит. кол.	
809722	PS-854		6		3 отверстиями для воздуха	
809724	PS-874		6		d4=10 o=30	
809726	PS-877		3		d4=7.3	
809728	PS-B62-1		4		S15 груп. О тип уплотнит. кольцо	
809730	PS-366E-1	BT40 Центр. сквоз. отвер.	7		d4=10 o=30 N29104*3	
809732	PS-G51	BT40 ANSI	7		PS-G58 перфорир. 34931900680*2	
809734	PS-G510		7		PS-G51 высоков. тип 34261910160*2	
809736	PS-309	IT40 DIN	7		DIN 69872-A-1988	
809738	PS-380E	IT40 DIN Центр. сквоз. отвер.	7		d4=10 o=30 N29106*3	
809740	PS-A1	IT40 ISO A	7		ISO-7388/2-1984A	
809742	PS-A4	IT40 ISO B	7.35		ISO-7388/2-1984B	
809744	PS-G52	IT40 ANSI	7		34931900660*2	
809746	PS-G53	CAT40U ANSI	7		34931900670*2	
809748	PS-B64-1	CAT40U ANSI	4		S15 груп. О тип уплотнит. кольцо	
809750	PS-D72	CAT40U ANSI	7		ANSI/ASME B5,50-1985	
809752	PS-381E	CAT40U Центр. сквоз. отвер.	7		d4=10 o=30 N29105*3	
809754	PS-5E	BT50-MAS-I	6		PS-5 перфорированный	
809756	PS-552	BT50-MAS-I	6		d4=10.4	
809758	PS-563		5.5		d4=11.2 o=60	
809760	PS-595		8		d4=11 o=30 N29120*3	
809762	PS-5024		6		d4=9.5 o=30	
809764	PS-5027		6		В компл. торц. стор. О тип уплотн. кольцо	
809766	PS-5030G		4.5		О тип уплотн. кольцо	
809768	PS-M16		6		О тип уплотн. кольцо	
809770	PS-H38-B		3		В компл. торц. стор. О тип уплотн. кольцо	
809772	PS-6E	BT50-MAS-II	6		PS-6 перфорированный	
809774	PS-578	BT50-MAS-II	6		d4=10.4	
809776	PS-579		5.5		d4=11.2 o=60	
809778	PS-596		8		d4=11 o=30 n29126*3	
809780	PS-5016		6		d4=9.5 o=30	
809782	PS-B60		6		В компл. торц. стор. О тип уплотн. кольцо	
809784	PS-H39-B		3		В компл. торц. стор. О тип уплотн. кольцо	
809786	PS-O31	BT50 90	6		PS-O с отверстиями	
809788	PS-O56		8		d4=11 o=30 N29119*3	
809790	PS-O67		6		В компл. торц. стор. О тип уплотн. кольцо	
809792	PS-O48-B		3		В компл. торц. стор. О тип уплотн. кольцо	
809794	PS-810	BT50 JIS-B6339-89	10		PS-809 перфорированный	
809796	PS-819	BT50 JIS	6		d4=10.4	
809798	PS-833		5.5		d4=11.2 o=60	
809800	PS-816-1		6		P21 с уплотнительным кольцом	
809802	PS-P16	BT50	8		PS-P со шлифовкой торцов отверстий	
809804	PS-G41	BT50 ANSI	10		В комп. торц. стор. О тип уплотн. к. 44831901160*2	
809806	PS-G63		10		PS-G45 конц. шлифовка с отверст. 32551901720*2	
809808	PS-G410		10		PS-G41 специф. выс. напряжения 34341901620*2	
809810	PS-D92	CAT50U ANSI	11.7		ANSI/ASME B5,50-1985	
809812	PS-A3	IT50 ISO A	11.5		ISO-7388/2-1984A	
809814	PS-A6	IT50 ISO B	11.55		ISO-7388/2-1984B	
809816	PS-512	IT50 DIN	11.5		DIN 69872-A-1988	

Гидравлическая цанга HM

Высокая точность: 0,005 мм







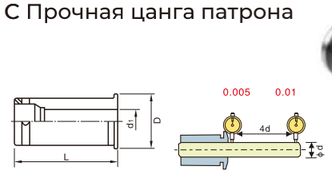
Точность:0,003 мм

Обозначение	D1	D2	L1	L2	d	Заказ	
HM12 -3	12	16	44.5	2	3	803100	
-4					4	803102	
-5					5	803104	
-6					6	803106	
-7					7	803108	
-8					8	803110	
-10					10	803112	
HM20 -3	20	24	50.5	2	3	803114	
-4					4	803116	
-5					5	803118	
-6					6	803120	
-7					7	803122	
-8					8	803124	
-9					9	803126	
-10					10	803128	
-11					11	803130	
-12					12	803132	
-13					13	803134	
-14					14	803136	
-15					15	803138	
-16					16	803140	
-17					17	803142	
-18					18	803144	
HM32 -6	32	36	60.5	3	6	803146	
-8					8	803148	
-10					10	803150	
-12					12	803152	
-14					14	803154	
-16					16	803156	
-18					18	803158	
-20					20	803160	
-25					25	803162	

Точность: 0,003 мм

Обозначение	D1	D2	L1	L2	d	Заказ	
OHM12 -3	12	19	44.5	2	3	803200	
-4					4	803202	
-5					5	803204	
-6					6	803206	
-7					7	803208	
-8					8	803210	
-10					10	803212	
OHM20 -3	20	29	50.5	2	3	803214	
-4					4	803216	
-5					5	803218	
-6					6	803220	
-7					7	803222	
-8					8	803224	
-9					9	803226	
-10					10	803228	
-11					11	803230	
-12					12	803232	
-13					13	803234	
-14					14	803236	
-15					15	803238	
-16					16	803240	
-17					17	803242	
-18					18	803244	
OHM32 -6	32	39	60.5	3	6	803246	
-8					8	803248	
-10					10	803250	
-12					12	803252	
-14					14	803254	
-16					16	803256	
-18					18	803258	
-20					20	803260	
-25					25	803262	

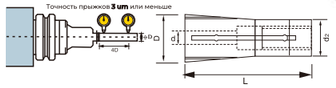
С Прочная цанга патрона





Имя	Обозначение	D	L	Номер заказа	
C20	C20-3,4,5,6,8,10,12,16	26	55.1	803300	
C25	C25-3,4,5,6,8,10,12,16,20	30	63	803302	
C32	C32-3,4,5,6,7,8,9,10,12,16,20,25	38	70	803304	
C32	C32-1/4,5/16,3/8,1/2,5/8,3/4,1"	38	70	803306	
C42	C42-3,4,6,8,10,12,16,20,25,32	48	75	803308	
C42	C42-1/4,5/16,3/8,1/2,5/8,3/4,1",1-1/4"	48	75	803310	

Ads / MX цанга патрона с обратным ходом





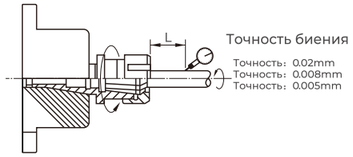
Имя	Обозначение	Точность		D	L	Заказ	
		Стандарт	класс точности				
MX6	MX6-2,3,4,5,6,3.175	0.005	0.003	9.6	36	803400	
MX10	MX10-3,4,5,6,8,10	0.005	0.003	16	52	803402	
MX12	MX12-3,4,5,6,8,10,12	0.005	0.003	22	57	803404	

МАКСИМУМ

Запасные части и вспомогательная оснастка

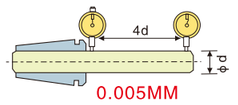
Цанга для патрона ER



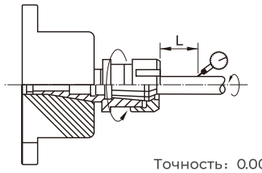


Обозначение	Заказ	
ER8-1,1.5,2,2.5,3,3.5,4,4.5,5		
ER11-1,1.5,2,2.5,3,3.5,4,4.5,5,5.5,6,6.5,7		
ER16-1,1.5,2,2.5,3,3.5,4,4.5,5,5.5,6,6.5,7,7.5,8,8.5,9,9.5,10		
ER20-1,1.5,2,2.5,3,3.5,4,4.5,5,5.5,6,6.5,7,7.5,8,8.5,9,9.5,10,10.5,11,11.5,12,12.5,13		
ER25-1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16		
ER32-1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22		
ER40-2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28		
ER50-12,14,16,18,20,22,24,26,28,30,32,34		

Цанга для патрона SK





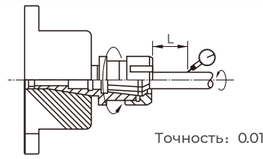


Точность: 0.005mm

Обозначение	Заказ	
SK6-0.8,1,1.25,1.5,1.75,2,2.25,2.5,2.75,3,3.5,4,4.5,5,5.5,6	803500	
SK10-2,2.25,2.5,2.75,3,3.5,4,4.5,5,5.5,6,6.5,7,7.5,8,8.5,9,9.5,10	803502	
SK16-3,3.5,4,4.5,5,5.5,6,6.5,7,7.5,8,8.5,9,9.5,10,10.5,11,11.5,12,12.5,13,13.5,14,14.5,15,15.5,16	803504	
SK20-3,4,5,6,8,10,12,16,20	803506	
SK25-6,8,10,12,14,16,16.5,17,17.5,18,18.5,19,19.5,20,20.5,21,21.5,22,22.5,23,23.5,24,24.5,25,25.4	803508	

Цанга для патрона OZ



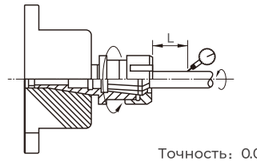


Точность: 0.015mm

Обозначение	Заказ	
OZ25-3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25	803700	
OZ32-3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,31,32	803702	

Цанга для гидравлического патрона ERZ





Точность: 0.015mm

Обозначение	Заказ	
ERZ16-4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	803800	
ERZ20-4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	803802	
ERZ25-4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16	803804	
ERZ32-4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18, 20	803806	
ERZ40-4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18, 20, 25	803808	

Быстросменные цанги для метчиков TC



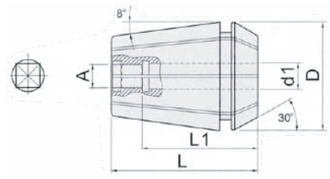
Тип	Обозначение	Заказ	
TC1638	TC1638-M14,M15,M16,M17,M18,M20,M22,M24,M25,M26,M27,M28,M30,M32,M33,M34,M35,M36 -UNC9/16,UNC5/8,UNC3/4,UNC7/8,UNC1,UNC1-1/8,UNC1-1/4,UNC1-3/8 -PT1/4,PT3/8,PT1/2,PT3/4,PT1	804000	
TC822	TC822-M7,M8,M9,M10,M11,M12,M14,M15,M16,M17,M18,M20,M22 -UNC3/8,7/16,1/2,9/16,5/8,3/4,7/8 -PT1/8,PT1/4,PT3/8,PT1/2	804002	
TC312	TC312-M3,M4,M5,M6,M7,M8,M9,M10,M11,M12,M14,M15 -UNC1/4,UNC5/16,UNC3/8,UNC7/16,UNC1/2,UNC9/16 -PT1/8,PT1/4	804004	

※При выборе этого изделия, укажите, имеет ли цанга квадрат. или круглое отверстие, а также марку или эталонный стандарт используемых метчиков.

ERT Резьбонарезные цанги



Картриджи для отводов ErT изготавливаются в соответствии со стандартом точности Grade 1 (10 микрон).



Подходит как для стандартных цанговых патронов ER, так и для резьбонарезных патронов. (В зависимости от конкретного диаметра хвостовика и квадратного размера метчика).

ERT16 Цанги

D=16.5/L=27.5

№ заказа	Обозначение	d1	Стандарт резьбы		Размер рез. квадрат. гол. A-▫ mm	L1	
			DIN371	DIN376			
804200	ERT 16045	4.5	M4	M6	3.4	18	
804202	ERT 16050	5	ISO	JIS	4	18	
804204	ERT 16055	5.5		M7	4.5	18	
804206	ERT 16060	6	M4.5-M5-M6	M8	4.9	18	
804208	ERT 16070	7	M7	M9-M10	5.5	18	

ERT20 Цанги

D=20.5/L=32.5

№ заказа	Обозначение	d1	Стандарт резьбы		Размер рез. квадрат. гол. A-▫ mm	L1	
			DIN371	DIN376			
804300	ERT 20045	4.5	M4	M6	3.4	18	
804302	ERT 20050	5	ISO	JIS	4	18	
804304	ERT 20055	5.5		M7	4.5	18	
804306	ERT 20060	6	M4.5-M5-M6	M8	4.9	18	
804308	ERT 20070	7	M7	M9-M10	5.5	18	
804310	ERT 20090	8	M8	M11	6.2	22	
804312	ERT 20100	9	M9	M12	7	22	
804314	ERT 20110	10	M10		8	25	

ERT25 Цанги

D=25.5/L=34

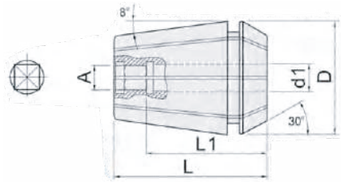
№ заказа	Обозначение	d1	Стандарт резьбы		Размер рез. квадрат. гол. A-▫ mm	L1	
			DIN371	DIN376			
804400	ERT 25045	4.5	M4	M6	3.4	18	
804402	ERT 25050	5	ISO	JIS	4	18	
804404	ERT 25055	5.5		M7	4.5	18	
804406	ERT 25060	6	M4.5-M5-M6	M8	4.9	18	
804408	ERT 25070	7	M7	M9-M10	5.5	18	
804410	ERT 25080	8	M8	M11	6.2	22	
804412	ERT 28090	9	M9	M12	7	22	
804414	ERT 25100	10	M10		8	25	
804416	ERT 25110	11		M14	9	25	
804418	ERT 25120	12	M12	M16	9	25	

МАКСИМУМ

Запасные части и вспомогательная оснастка

Цанги ERT32





Подходит как для стандартных цанговых патронов ER, так и для резьбонарезных патронов. (В зависимости от конкретного диаметра хвостовика и квадратного размера метчика).

Цанги для метчиков ERT изготавливаются по стандарту точности 1 (10 микрон).

D=32/L=40

№ заказа	Обозначение	d1	Стандарт резьбы		Размер рез. квадрат. гол. A-▫ mm	L1	
			DIN371	DIN376			
804600	ERT 32045	4.5	M4	M6	3.4	18	
804602	ERT 32050	5	ISO	JIS	4	18	
804604	ERT 32055	5.5		M7	4.5	18	
804606	ERT 32060	6	M4.5-M5-M6	M8	4.9	18	
804608	ERT 32070	7	M7	M9-M10	5.5	18	
804610	ERT 32080	8	M8	M11	6.2	22	
804612	ERT 32090	9	M9	M12	7	22	
804614	ERT 32100	10	M10		8	25	
804616	ERT 32110	11		M14	9	25	
804618	ERT 32120	12	M12	M16	9	25	
804620	ERT 32140	14		M18	11	25	
804622	ERT 32160	16		M20	12	25	

Цанги ERT40

D=40.5/L=46

№ заказа	Обозначение	d1	Стандарт резьбы		Размер рез. квадрат. гол. A-▫ mm	L1	
			DIN371	DIN376			
804800	ERT 40060	6	M4.5-M5-M6	M8	4.9	18	
804802	ERT 40070	7	M7	M9-M10	5.5	18	
804804	ERT 40080	8	M8	M11	6.2	22	
804806	ERT 40090	9	M9	M12	7	22	
804808	ERT 40100	10	M10		8	25	
804810	ERT 40110	11		M14	9	25	
804812	ERT 40120	12	M12	M16	9	25	
804814	ERT 40140	14		M18	11	25	
804816	ERT 40160	16		M20	12	25	
804818	ERT 40170	17		JIS	13	33	
804820	ERT 40180	18		M22-M24	14.5	33	
804822	ERT 40200	20		M27	16	33	
804824	ERT 40220	22		M30	18	33	

МАКСИМУМ

Запасные части и вспомогательная оснастка



BT/CAT



NBT



XBT



ISO



HSK

	BT/CAT приспособление для установки инструмента		XBT приспособление для установки инструмента		ISO приспособление для установки инструмента		HSK приспособление для установки инструмента	
	Тип		Тип		Тип		Тип	
Тип	BT30		XBT30		ISO20-33		HSK25	
	BT40		XBT40		ISO25-37		HSK32	
	BT50		XBT50		ISO30-50		HSK40	
	CAT30				NBT30-46		HSK50	
	CAT40		NBT30				HSK63	
	CAT50						HSK100	

Параметры обработки

Рекомендуемые режимы резания резьбы типа TT

(Глубина резания указывает на значение радиуса резания)

Вид		Шаг mm.зубьев/дюйм	Пластина	Радиус вершины R(rε)	Общая глубина резания (mm)	Кол-во проходов (возвр.)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Метрическая резьба	Внешняя резьба	0.50mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.38	6	0.10	0.10	0.07	0.05	0.04	0.02											
		0.70mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.53	7	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.06	0.02										
		0.75mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.57	8	0.10	0.10	0.10	0.08	0.08	0.05	0.04	0.02									
		0.80mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.61	8	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02									
		1.00mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.76	8	0.15	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.02									
			TT32/43 R/L 6001	0.10	0.66	6	0.20	0.15	0.12	0.10	0.07	0.02											
		1.25mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.95	9	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.02								
			TT32/43 R/L 6001	0.10	0.85	7	0.25	0.20	0.13	0.10	0.10	0.05	0.02										
		1.50mm	TT32 R/L 6000	0.00	1.14	10	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.10	0.07	0.05	0.02							
			TT32/43 R/L 6001	0.10	1.04	9	0.25	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.02								
			6002	0.20	0.94	8	0.25	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02									
		1.75mm	TT32 R/L 6000	0.00	1.33	11	0.25	0.23	0.20	0.13	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02						
			TT32/43 R/L 6001	0.10	1.23	10	0.25	0.23	0.20	0.13	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02							
			6002	0.20	1.13	9	0.25	0.23	0.20	0.13	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02								
		2.00mm	TT32 R/L 6000	0.00	1.52	12	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.05	0.02					
			TT32/43 R/L 6001	0.10	1.42	11	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10	0.10	0.10	0.08	0.05	0.02						
			6002	0.20	1.32	10	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10	0.10	0.08	0.05	0.02							
		2.50mm	TT32 R/L 6000	0.00	1.89	13	0.27	0.25	0.20	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.13	0.10	0.08	0.06	0.02				
			TT32/43 R/L 6001	0.10	1.79	12	0.27	0.25	0.20	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.12	0.10	0.06	0.02					
			6002	0.20	1.69	11	0.27	0.25	0.20	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.10	0.08	0.02						
			6003	0.30	1.59	11	0.27	0.25	0.20	0.18	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02						
		3.00mm	TT43 R/L 6001	0.10	2.17	14	0.30	0.25	0.23	0.20	0.20	0.18	0.16	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02			
			6002	0.20	2.07	13	0.30	0.25	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.14	0.13	0.12	0.10	0.05	0.02				
			6003	0.30	1.97	12	0.30	0.25	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.14	0.12	0.10	0.08	0.02					
			6004	0.40	1.87	12	0.30	0.25	0.23	0.20	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02					
		3.50mm	TT43 R/L 6001	0.10	2.55	16	0.30	0.27	0.23	0.22	0.20	0.18	0.18	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02	
			6002	0.20	2.45	15	0.30	0.27	0.23	0.22	0.20	0.18	0.18	0.16	0.16	0.14	0.14	0.10	0.10	0.05	0.02		
			6003	0.30	2.35	14	0.30	0.27	0.23	0.22	0.20	0.18	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.08	0.02			
			6004	0.40	2.25	14	0.30	0.27	0.23	0.22	0.20	0.18	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02			
	Внутренняя резьба	0.50mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.32	5	0.12	0.08	0.06	0.04	0.02												
		0.70mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.45	6	0.15	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02											
		0.75mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.49	6	0.15	0.12	0.08	0.07	0.05	0.02											
		0.80mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.52	6	0.15	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02											
		1.00mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.65	7	0.15	0.14	0.12	0.10	0.08	0.04	0.02										
		1.25mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.81	8	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.05	0.04	0.02									
		1.50mm	TT32 R/L 6000	0.00	0.97	9	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.08	0.05	0.04	0.02								
			TT32/43 R/L 6001	0.10	0.87	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.08	0.05	0.04	0.02									
		1.75mm	TT32 R/L 6000	0.00	1.14	10	0.20	0.18	0.16	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.02							
			TT32/43 R/L 6001	0.10	1.04	9	0.20	0.18	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02								
		2.00mm	TT32 R/L 6000	0.00	1.30	12	0.20	0.18	0.16	0.13	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.03	0.02					
			TT32/43 R/L 6001	0.10	1.20	11	0.20	0.18	0.16	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.05	0.03	0.02						
		2.50mm	TT32 R/L 6000	0.00	1.62	14	0.23	0.20	0.18	0.18	0.13	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.03	0.02			
			TT32/43 R/L 6001	0.10	1.52	13	0.23	0.20	0.18	0.18	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05	0.03	0.02				
		3.00mm	TT43 R/L 6001	0.10	1.85	15	0.25	0.22	0.20	0.18	0.14	0.14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.05	0.02		
			6002	0.20	1.75	14	0.25	0.22	0.20	0.18	0.14	0.14	0.13	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05	0.05	0.02			
60°																							
Цилиндрическая трубная резьба Коническая трубная резьба	Внешняя резьба	28 зубьев/"	TT32 R/L 5501	0.10	0.61	5	0.20	0.18	0.15	0.06	0.02												
		19 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	0.95	8	0.20	0.18	0.15	0.13	0.12	0.10	0.05	0.02									
		14 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.34	10	0.25	0.22	0.20	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02							
			5502	0.20	1.22	9	0.25	0.22	0.20	0.18	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02								
		11 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.73	13	0.25	0.22	0.22	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.05	0.02				
			5502	0.20	1.62	12	0.25	0.22	0.22	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.04	0.02					
			5503	0.30	1.50	11	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.04	0.02						
	Внутренняя резьба	28 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	0.61	6	0.18	0.15	0.12	0.08	0.06	0.02											
		19 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	0.95	7	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.05										
		14 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.34	10	0.20	0.18	0.18	0.16	0.14	0.14	0.11	0.10	0.08	0.05							
			5502	0.20	1.22	9	0.20	0.18	0.18	0.16	0.15	0.12	0.10	0.08	0.05								
		11 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.73	13	0.25	0.22	0.22	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.05	0.02				
			5502	0.20	1.62	12	0.25	0.22	0.22	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.04	0.02					
			5503	0.30	1.50	11	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.04	0.02						
55°																							
Резьба Витворта	Внешняя резьба	24 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	0.73	6	0.20	0.18	0.16	0.12	0.05	0.02											
		20 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	0.90	7	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.02										
		18 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.01	8	0.20	0.18	0.18	0.16	0.12	0.10	0.05	0.02									
		16 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.15	9	0.25	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.02								
			5502	0.20	1.04	8	0.25	0.20	0.18	0.14	0.10	0.08	0.07	0.02									
		14 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.34	10	0.25	0.22	0.20	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02							
			5502	0.20	1.22	9	0.25	0.22	0.20	0.18	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02								
		12 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.58	12	0.25	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08	0.06	0.02					
			5502	0.20	1.46	11	0.25	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.02						
		11 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.73	13	0.25	0.22	0.22	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.05	0.02				
			5502	0.20	1.62	12	0.25	0.22	0.22	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.04	0.02					
			TT43 R/L 5503	0.30	1.50	11	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.04	0.02						
		10 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.92	14	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.16	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08	0.05	0.02			
			5502	0.20	1.80	13	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.16	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08	0.05	0.02				
			TT43 R/L 5503	0.30	1.68	12	0.25	0.23	0.20	0.18	0.18	0.14	0.13	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02					
		9 зубьев/"	TT43 R/L 5501	0.10	2.14	14	0.25	0.23	0.23	0.20	0.20	0.18	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02			
			5502	0.20	2.03	13	0.25	0.23	0.23	0.20	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08	0.02				
			5503	0.03	1.91	12	0.30	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02					
		8 зубьев/"	TT43 R/L 5501	0.10	2.43	15	0.27	0.25	0.23	0.23	0.20	0.20	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.05	0.02		
			5502	0.20	2.31	14	0.27	0.25	0.23	0.23	0.20	0.20	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02			
			5503	0.30	2.19	13	0.30	0.27	0.25	0.23	0.20	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02				
			5504	0.40	2.08	12	0.30	0.27	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.15	0.12	0.08	0.05	0.02					
55°																							

Параметры обработки

Рекомендуемые режимы резания резьбы типа TT

(Глубина резания указывает на значение радиуса резания)

Вид		Шаг mm.зубьев/дюйм	Пластина	Радиус вершины R(rε)	Общая глубина резания (mm)	Кол-во проходов (возвр.)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Резьба Wyeth	Внутренняя резьба	24зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	0.65	6	0.20	0.16	0.12	0.10	0.05	0.20											
		20зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	0.81	7	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.05	0.02										
		18 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	0.91	8	0.20	0.18	0.16	0.15	0.10	0.05	0.05	0.02									
		16 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.04	9	0.20	0.18	0.15	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02								
			5502	0.20	0.92	8	0.20	0.18	0.16	0.13	0.10	0.08	0.05	0.02									
		14 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.20	10	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02							
			5502	0.20	1.08	9	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.10	0.08	0.05	0.02								
		12 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.42	10	0.23	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02							
			5502	0.20	1.30	9	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.12	0.10	0.05	0.02								
		11 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.56	11	0.25	0.22	0.22	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.10	0.05	0.02						
			5502	0.20	1.44	10	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02							
			TT43 R/L 5503	0.30	1.33	9	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.06	0.02								
		10 зубьев/"	TT32/43 R/L 5501	0.10	1.73	12	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02					
			5502	0.20	1.61	11	0.25	0.22	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02						
			TT43 R/L 5503	0.30	1.50	10	0.25	0.22	0.22	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02							
		9 зубьев/"	TT43 R/L 5501	0.10	1.93	13	0.25	0.23	0.22	0.20	0.18	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02				
			5502	0.20	1.82	12	0.25	0.23	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02					
			5503	0.30	1.70	11	0.25	0.22	0.22	0.20	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02						
		8зубьев/"	TT43 R/L 5501	0.10	2.19	15	0.27	0.25	0.23	0.21	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02		
			5502	0.20	2.07	14	0.27	0.25	0.23	0.21	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02			
			5503	0.30	1.96	13	0.30	0.25	0.23	0.22	0.20	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02				
			5504	0.40	1.84	12	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.18	0.14	0.12	0.08	0.06	0.05	0.02					
55°																							

Тип TT

(Глубина резания указывает на значение радиуса резания)

Вид		Шаг mm.зубьев/дюйм	Пластина	Радиус вершины R(rε)	Общая глубина резания (mm)	Кол-во проходов (возвр.)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Метрич. резьба	Внешняя резьба	1.00mm	TT43E R/L 100M	0.64	0.72	5	0.23	0.19	0.15	0.10	0.05												
		1.25mm	125M	0.80	0.88	6	0.26	0.21	0.16	0.12	0.08	0.05											
		1.50mm	150M	0.95	1.03	6	0.26	0.24	0.21	0.16	0.11	0.05											
		2.00mm	200M	1.27	1.35	10	0.26	0.21	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.05							

Тип TTX

(Глубина резания указывает на значение радиуса резания)

Вид		Шаг mm.зубьев/дюйм	Пластина	Радиус вершины R(rε)	Общая глубина резания (mm)	Кол-во проходов (возвр.)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Метрическая резьба	Внешняя резьба	0.50mm	TTX32R 6000 6000S	0.00	0.38	6	0.10	0.10	0.07	0.05	0.04	0.02											
			60005 60005S	0.05	0.33	5	0.10	0.10	0.07	0.04	0.02												
		0.70mm	TTX32R 6000	0.00	0.53	7	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.06	0.02										
			60005	0.05	0.48	6	0.10	0.10	0.10	0.10	0.06	0.02											
		0.75mm	TTX32R 6000	0.00	0.57	8	0.10	0.10	0.10	0.08	0.08	0.05	0.04	0.02									
			60005	0.05	0.52	7	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02										
		0.80mm	TTX32R 6000	0.00	0.61	8	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02									
			60005	0.05	0.56	7	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.02										
		1.00mm	TTX32R 6000	0.00	0.76	8	0.15	0.13	0.12	0.12	0.10	0.08	0.04	0.02									
			60005	0.05	0.71	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08	0.06	0.02										
			6001	0.10	0.66	6	0.20	0.15	0.12	0.10	0.07	0.02											
		1.25mm	TTX32R 6001	0.10	0.85	7	0.25	0.20	0.13	0.10	0.10	0.05	0.02										
		1.50mm		0.10	1.04	9	0.25	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.02								
		1.75mm		0.10	1.23	10	0.25	0.23	0.20	0.13	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02							
		2.00mm		0.10	1.42	11	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10	0.10	0.10	0.08	0.05	0.02						
60°																							
Цилиндрическая трубная резьба Коническая трубная резьба	Внешняя резьба	28 Зубьев/"	TTX32R 5501	0.10	0.61	5	0.20	0.18	0.15	0.06	0.02												
		19 Зубьев/"	TTX32R 5501	0.10	0.95	8	0.20	0.18	0.15	0.13	0.12	0.10	0.05	0.02									
			55015	0.15	0.90	7	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.02										
		14 Зубьев/"	TTX32R 55015	0.15	1.28	10	0.25	0.20	0.18	0.16	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02							
		11 Зубьев/"		0.15	1.67	12	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.02					
55°																							
Резьба Витворта	Внешняя резьба	24 Зубьев/"	TTX32R 5501	0.10	0.73	6	0.20	0.18	0.16	0.12	0.05	0.02											
		20 зубьев/"	TTX32R 5501	0.10	0.90	7	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.02										
			TTX32R 55015	0.15	0.84	7	0.20	0.18	0.16	0.12	0.10	0.06	0.02										
		18 зубьев/"	TTX32R 55015	0.15	0.95	8	0.20	0.18	0.15	0.14	0.12	0.10	0.04	0.02									
		16 зубьев/"		0.15	1.10	9	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.06	0.02								
		14 зубьев/"		0.15	1.28	10	0.25	0.20	0.18	0.16	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02							
		12 зубьев/"		0.15	1.52	11	0.25	0.20	0.18	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.10	0.05	0.02						
		11 зубьев/"		0.15	1.67	12	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.02					
55°																							

Тип TTX

Может использоваться для обработки с шагом меньше Tt или с несколькими зубьями на дюйм.
Также может использоваться для нарезания кромочной резьбы.

Пластина \ Тип резьбы	Метрическая резьба мм	Британский стандарт резьбы (зубьев/дюйм)	Цилиндрическая трубная резьба (зубьев/дюйм)	Резьба Витворта (зубьев/дюйм)
TTX32R 6000	0.5~1.0	56~32	-	-
60005	0.5~1.0	48~32	-	-
6001	1.0~2.0	28~14	-	-
TTX32R 6000S	0.5	56~48	-	-
60005S	0.5	48	-	-
TTX32R 5501	-	-	28~19	24~20
55015	-	-	19~11	20~14

1) В зависимости от шага,, выберите пластину с подходящим радиусом дуги вершины инструмента R(rε).
2) При первой обработке глубина резания не должна превышать 0,3 мм.
3) Во время окончательной обработки установите глубину резания в пределах 0,02–0,05 мм.
4) Чтобы предотвратить сколы режущей кромки во время первого прохода, выполните снятие фаски C0,3~C0,5. 5)
Рекомендуется обработка с СОЖ.

Параметры обработки

Рекомендуемые режимы резания резьбы типа TKFT

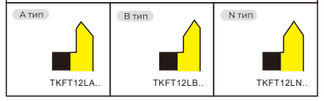
TKFT 12 R A 60 00

- TKFT: Номинал пластины
- 12: Размер пластины
- R: Направление пластины (R: справа, L: слева)
- A: Положение кончика инструмента
- 60: Угол резьбы
- 00: Радиус вершины инструмента R (rε)

Правая (R) пластина



Левая (L) пластина



Рекомендуемые условия резания

Материал, подлежащий обработке	Рекомендуемый материал пластины			
	MEGACOAT NANO / UM890	MEGACOAT / UM880	Твердый сплав с PVD-покрытием / UM860	Карбид / UK10
Углеродистая сталь	Vc=70~170 m/mim Начальная глубина резания (радиус): 0,2 мм или менее		Vc=60~150 m/mim Начальная глубина резания (радиус): 0,2 мм или менее	-
Легированная сталь	Vc=70~170 m/mim Начальная глубина резания (радиус): 0,2 мм или менее		Vc=60~150 m/mim Начальная глубина резания (радиус): 0,2 мм или менее	-
Нержавеющая сталь	Vc=60~100 m/mim Начальная глубина резания (радиус): 0,15 мм или менее		Vc=50~80 m/mim Начальная глубина резания (радиус): 0,2 мм или менее	-
Чугун	-		-	Vc=100 m/mim Начальная глубина резания (радиус): 0,2 мм или менее
Алюминий	-		-	Vc=150~400 m/mim Начальная глубина резания (радиус): 0,2 мм или менее
Латунь	-		-	Vc=150~300 m/mim Начальная глубина резания (радиус): 0,15 мм или менее

Рекомендуется обработка с СОЖ. При обработке нержавеющей стали используйте на 2-3 прохода больше, чем указано в таблице "глубина резания/количество проходов"

Глубина резания и количество проходов

Тип TKFT

Вид		Шаг mm,зубьев/дюйм	Пластина	Радиус вершины R(rε)	Общая глубина резания (mm)	Кол-во проходов (возвр.)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Метрическая резьба	Внешняя резьба	0.20mm	TKFT12R/LA/B6000	Max 0.05 гладкий	0.15	4	0.06	0.04	0.03	0.02								
		0.25mm			0.19	4	0.07	0.06	0.04	0.02								
		0.30mm			0.23	4	0.08	0.07	0.06	0.02								
		0.35mm			0.27	5	0.08	0.07	0.06	0.04	0.02							
		0.40mm			0.30	5	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02							
		0.45mm			0.34	6	0.10	0.08	0.06	0.04	0.04	0.02						
		0.50mm	TKFT12R/LA/B6000 12R/LA/B60005	0.05	0.38	6	0.10	0.10	0.07	0.05	0.04	0.02						
					0.33	5	0.10	0.10	0.07	0.04	0.02							
		0.60mm	TKFT12R/LA/B6000	Max 0.05 гладкий	0.45	7	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04	0.02					
			12R/LA/B60005	0.05	0.40	6	0.10	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02						
		0.70mm	TKFT12R/LA/B60005	0.05	0.48	6	0.10	0.10	0.10	0.10	0.06	0.02						
		0.75mm		0.05	0.52	7	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02					
		0.80mm		0.05	0.56	7	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.02					
		1.00mm	TKFT12R/LA/B60005 12R/LN6001	0.05	0.71	8	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.06	0.03	0.02				
				0.10	0.66	7	0.18	0.18	0.12	0.10	0.06	0.03	0.02					
		1.25mm		0.05	0.90	9	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.05	0.02			
				0.10	0.85	8	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.02				
		1.50mm	TKFT12R/LN6001	0.10	1.04	10	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.05	0.02		
Паралл. резьба	Внеш. резьба	28 зубьев/"	TKFT12R/LA/B55005	0.05	0.67	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.06	0.04	0.02					
		19 зубьев/"		0.05	1.01	9	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02			
Резьба Wyeth	Внеш. резьба	24 зубьев/"	TKFT12R/LA/B55005	0.05	0.79	8	0.18	0.18	0.12	0.10	0.08	0.07	0.04	0.02				
		20 зубьев/"		0.05	0.96	8	0.20	0.20	0.15	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02			
		18 зубьев/"		0.05	1.07	10	0.20	0.18	0.15	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02		
		16 зубьев/"		0.05	1.21	11	0.20	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.04	0.02	

Параметры обработки

Пластина типа GBA (шлифовальный стружколом)

Материал, подлежащий обработке	Рекомендуемый материал пластины (скорость резания м/мин) MC: UN60T	металло керамика: UN60	металло керамика: UN90	MEGA: UP163	Твёрдый сплав с PVD-покрытием: UP153	Твёрдый сплав с PVD-покрытием: UP152	Твёрдый сплав с PVD-покрытием: UP151	Карбид: UK10	CBN	PCD (алмаз)	① Величина подачи при обработке канавок (мм/об) ② Величина подачи при поперечной обработке (мм/об) ③ Глубина резания при поперечной обработке (мм) GBA◯◯R/L 033~100	GBA◯◯R/L 125~200	GBA◯◯R/L 230~300	GBA◯◯R/L 330~400	GBA◯◯R/L 400~480	Примечание
Углеродистая сталь	★ 150~240	★ 150~220	☆ 150~220	★ 80~200	☆ 80~180	☆ 80~180	-	-	-	-	①0.03~0.08 ②Не обраб. гориз. ③Не обраб. гориз.	①0.04~0.09 ②0.04~0.09 ③Max.0.3	①0.05~0.1 ②0.05~0.1 ③Max.0.5	①0.05~0.12 ②0.05~0.1 ③Max.0.5	①0.05~0.12 ②0.05~0.1 ③Max.0.8	обработка с СОЖ
Легированная сталь	★ 130~220	★ 130~200	☆ 130~200	★ 80~180	☆ 80~160	☆ 80~160	-	-	-	-	①0.03~0.07 ②Не обраб. гориз. ③Не обраб. гориз.	①0.04~0.08 ②0.04~0.08 ③Max.0.3	①0.05~0.09 ②0.05~0.09 ③Max.0.5	①0.05~0.1 ②0.05~0.1 ③Max.0.5	①0.05~0.1 ②0.05~0.1 ③Max.0.8	
Нержавеющая сталь	-	-	☆ 70~150	☆ 60~150	☆ 60~130	★ 60~130	-	-	-	-	①0.03~0.07 ②Не обраб. гориз. ③Не обраб. гориз.	①0.04~0.08 ②0.04~0.08 ③Max.0.3	①0.05~0.09 ②0.05~0.09 ③Max.0.5	①0.05~0.1 ②0.05~0.1 ③Max.0.5	①0.05~0.1 ②0.05~0.1 ③Max.0.8	
Чугун	-	-	-	-	-	-	★ 60~120	☆ 60~120	★ 150~400	-	①0.03~0.08 ②Не обраб. гориз. ③Не обраб. гориз.	①0.04~0.09 ②0.04~0.09 ③Max.0.3	①0.05~0.1 ②0.05~0.1 ③Max.0.5	①0.05~0.12 ②0.05~0.1 ③Max.0.5	①0.05~0.12 ②0.05~0.1 ③Max.0.8	
Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	★ 150~400	-	★ 150~2000	①0.05~0.12 ②Не обраб. гориз. ③Не обраб. гориз.	①0.05~0.15 ②0.05~0.15 ③Max.0.5	①0.05~0.15 ②0.05~0.15 ③Max.0.8	①0.08~0.15 ②0.08~0.15 ③Max.0.8	①0.08~0.15 ②0.08~0.15 ③Max.0.8	
Латунь	-	-	-	-	-	-	-	★ 150~300	-	★ 200~800	①0.05~0.12 ②Не обраб. гориз. ③Не обраб. гориз.	①0.05~0.15 ②0.05~0.15 ③Max.0.5	①0.05~0.15 ②0.05~0.15 ③Max.0.8	①0.08~0.15 ②0.08~0.15 ③Max.0.8	①0.08~0.15 ②0.08~0.15 ③Max.0.8	
Материал выс. твердости	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 80~120	-	-	①0.02~0.05 ②Не обраб. гориз. ③Не обраб. гориз.	①0.03~0.07 ②0.01~0.04 ③Max.0.1			

Вышеуказанные условия резания применимы к нарезанию канавок по наружному диаметру. Для обработки канавок внутреннего диаметра уменьшите скорость резания и подачу на 10%. МЕГА означает MEGACOAT

MC означает MEGACOAT ★ : Первая рекомендация
металлокерамика ☆ : Вторая рекомендация

·MEGA означает MEGACOAT

Пластина типа TGF (шлифовальный стружколом)

Материал, подлежащий обработке	Рекомендуемый материал пластины (скорость резания м/мин) металло керамика: UN60	MEGA: UN90	Твёрдый сплав с PVD-покрытием: UP153	Твёрдый сплав с PVD-покрытием: UP152	Карбид: UK10	CBN	PCD (алмаз)	① Величина подачи при обработке канавок (мм/об) ② Величина подачи при поперечной обработке (мм/об) ③ Глубина резания при поперечной обработке (мм) TGF32R/L 033~050	TGF32R/L 075~095	TGF32R/L 100~145	TGF32R/L 150~250	Примечание
Углеродистая сталь	☆ 150~220	★ 80~180	☆ 80~180	☆ 80~180	-	-	-	① 0. 01~ 0.05 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	① 0. 02~ 0.07 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	①0.03~0.08 ②0.03~0.06 ③Max.0.2	①0.03~0.08 ②0.03~0.06 ③Max.0.2	обработка с СОЖ
Легированная сталь	☆ 130~200	★ 80~160	☆ 80~160	☆ 80~160	-	-	-	① 0. 01~ 0.04 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	① 0. 02~ 0.06 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	①0.03~0.07 ②0.02~0.05 ③Max.0.2	①0.03~0.07 ②0.02~0.05 ③Max.0.2	
Нержавеющая сталь	-	☆ 60~130	☆ 60~130	60~130	-	-	-	① 0. 01~ 0.04 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	① 0. 02~ 0.06 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	①0.03~0.07 ②0.02~0.05 ③Max.0.2	①0.03~0.07 ②0.02~0.05 ③Max.0.2	
Чугун	-	-	-	-	60~100	-	-	① 0. 01~ 0.05 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	① 0. 02~ 0.07 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	①0.03~0.08 ②0.02~0.06 ③Max.0.2	①0.03~0.08 ②0.02~0.06 ③Max.0.2	
Алюминий	-	-	-	-	★ 150~400	-	★ 150~2000	① 0. 01~ 0.05 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	① 0. 02~ 0.07 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	①0.03~0.08 ②0.03~0.06 ③Max.0.2	①0.03~0.08 ②0.03~0.06 ③Max.0.2	
Латунь	-	-	-	-	★ 150~300	-	★ 200~800	① 0. 01~ 0.04 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	① 0. 02~ 0.06 ② Не обрабатывает горизонтально ③ Не обрабатывает горизонтально	①0.03~0.07 ②0.02~0.05 ③Max.0.2	①0.03~0.07 ②0.02~0.05 ③Max.0.2	

Рекомендуемые режимы резания для TKF12/16

( ) — условия резания для инструмента с усиленной режущей кромкой (TKF..T..)

★ : Первая рекомендация
☆ : Вторая рекомендация

Материал, подлежащий обработке	Рекомендуемый материал пластины (скорость резания м/мин) MEGACOAT NANO: UP163	MEGACOAT: UP153	Твёрдый сплав с PVD-порытием: UP152	Карбид: UK10	TKF12 Ширина пластины W (мм) 0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	TKF16 Ширина пластины W (мм) 1.5	2.0	Примечание
					Величина подачи (мм/об)						Величина подачи (мм/об)		
Углеродистая сталь	★ 70~170 (50~140)	★ 70~150 (50~120)	☆ 60~130	-	0.01~0.02	0.01~0.03	0.01~0.04 (0.01~0.05)	0.01~0.04	0.01~0.04 (0.02~0.1)	0.01~0.04 (0.02~0.1)	0.02~0.07 (0.02~0.1)	0.02~0.07 (0.02~0.1)	обработка с СОЖ
Легированная сталь	★ 70~170 (50~140)	★ 70~150 (50~120)	☆ 60~130	-	0.01~0.02	0.01~0.03	0.01~0.04 (0.01~0.05)	0.01~0.04	0.01~0.04 (0.02~0.1)	0.01~0.04 (0.02~0.1)	0.02~0.07 (0.02~0.1)	0.02~0.07 (0.02~0.1)	
Нержавеющая сталь	☆ 60~140 (40~120)	★ 60~120 (40~100)	☆ 50~130	-	0.005~0.015	0.01~0.02	0.01~0.02 (0.01~0.03)	0.01~0.02	0.01~0.02 (0.01~0.05)	0.01~0.02 (0.01~0.05)	0.01~0.04 (0.01~0.05)	0.01~0.04 (0.01~0.05)	
Чугун	-	-	-	★ 50~100	0.01~0.03	0.01~0.04	0.01~0.05	0.01~0.05	0.01~0.05	0.01~0.05	0.02~0.08	0.02~0.08	
Алюминий	-	-	-	★ 200~450	0.01~0.03	0.01~0.04	0.01~0.05	0.01~0.05	0.01~0.05	0.01~0.05	0.02~0.08	0.02~0.08	
Латунь	-	-	-	★ 100~200	0.01~0.03	0.01~0.04	0.01~0.06	0.01~0.06	0.01~0.06	0.01~0.06	0.02~0.1	0.02~0.1	

Параметры обработки

Метрическая резьба/дюймовая резьба

(Глубина резания указывает на значение радиуса резания)

Вид		Шаг	Пластина	Радиус вершины R(rε)	Общая глубина резания (mm)	Кол-во проходов (возвр.)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
Метрическая резьба	Внешняя резьба	3.50mm	22ER N60	0.48	2.17	15	0.27	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.07	0.05				
		4.00mm			2.55	17	0.28	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.13	0.12	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.05		
		4.50mm			2.93	18	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.05	
		5.00mm			3.31	19	0.30	0.28	0.27	0.26	0.25	0.24	0.23	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.05
		0.75mm	06IR 60005	0.05	0.44	10	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.03	0.03	0.03									
		1.00mm	06IR 60005	0.05	0.60	12	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04	0.03							
			08IR 60007	0.07	0.58	12	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04	0.03	0.03							
		1.25mm	06IR 60005	0.05	0.76	14	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.03					
			08IR 60007	0.07	0.74	14	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.03	0.03					
		1.5mm	08IR 60007	0.07	0.90	17	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.03	0.03			
		1.75mm		0.07	1.07	19	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.03
		0.50mm	11IR A60	0.02	0.30	5	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04														
		1.00mm			0.63	6	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.04													
		1.50mm			0.95	9	0.18	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	0.06	0.04										
		0.5mm	16IR A60	0.02	0.30	5	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04														
			AG60	0.02	0.30	5	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04														
		0.75mm	16IR A60	0.02	0.47	6	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04													
			AG60	0.02	0.47	6	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04													
		1.00mm	16IR A60	0.02	0.63	6	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.04													
			AG60	0.02	0.63	6	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.04													
		1.25mm	16IR A60	0.02	0.79	7	0.16	0.15	0.14	0.13	0.10	0.07	0.04												
			AG60	0.02	0.79	7	0.16	0.15	0.14	0.13	0.10	0.07	0.04												
		1.50mm	16IR A60	0.02	0.95	9	0.18	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	0.06	0.06										
			AG60	0.02	0.95	9	0.18	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	0.06	0.04										
		1.75mm	16IR A60	0.11	1.03	9	0.20	0.17	0.15	0.13	0.11	0.10	0.08	0.05	0.04										
			AG60	0.02	1.12	10	0.20	0.18	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04									
		2.00mm	16IR A60	0.11	0.19	10	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.11	0.08	0.07	0.06	0.04									
			AG60	0.02	1.28	12	0.20	0.17	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09	0.07	0.06	0.04	0.04							
		2.50mm	16IR A60	0.11	1.51	14	0.20	0.18	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04	0.02					
			AG60	0.02	1.60	16	0.20	0.18	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.05	0.04	0.04	0.02			
		3.00mm	16IR A60	0.11	1.84	16	0.20	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04	0.02			
			AG60	0.02	1.93	18	0.20	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04	0.03	0.02	
		3.50mm	22IR N60	0.22	2.05	14	0.26	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.05					
		4.00mm			2.38	16	0.26	0.24	0.23	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05			
		4.50mm			2.70	18	0.26	0.24	0.23	0.22	0.20	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	
		5.00mm			3.03	19	0.30	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05
Дюймовая резьба	Внешняя резьба	48 зубьев/"	16ER A60-TF	0.06	0.35	5	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04														
			AG60-TF	0.06	0.35	5	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04														
		24 зубьев/"	16ER A60-TF	0.06	0.75	7	0.18	0.15	0.13	0.10	0.08	0.07	0.04												
			AG60-TF	0.06	0.75	7	0.18	0.15	0.14	0.10	0.08	0.07	0.04												
		20 зубьев/"	16ER A60-TF	0.06	0.91	8	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.09	0.07	0.05											
			AG60-TF	0.06	0.91	8	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.09	0.07	0.05											
		18 зубьев/"	16ER A60-TF	0.06	1.01	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.08	0.05											
			AG60-TF	0.06	1.01	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.08	0.05											
		16 зубьев/"	16ER A60-TF	0.06	1.15	10	0.22	0.18	0.15	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08	0.06	0.04									
			AG60-TF	0.06	1.15	10	0.22	0.18	0.15	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08	0.06	0.04									
		14 зубьев/"	16ER A60-TF	0.22	1.15	9	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.10	0.07	0.05										
			AG60-TF	0.06	1.32	11	0.22	0.20	0.18	0.15	0.13	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.04								
		13 зубьев/"	16ER A60-TF	0.22	1.26	9	0.24	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.05										
			AG60-TF	0.06	1.43	11	0.25	0.23	0.20	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04								
		12 зубьев/"	16ER A60-TF	0.22	1.38	10	0.25	0.22	0.20	0.17	0.15	0.12	0.10	0.07	0.06	0.04									
			AG60-TF	0.06	1.55	12	0.24	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.04							
		10 зубьев/"	16ER A60-TF	0.22	1.71	12	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05							
			AG60-TF	0.06	1.87	13	0.25	0.22	0.21	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04						
		9 зубьев/"	16ER A60-TF	0.22	1.92	13	0.27	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04						
			AG60-TF	0.06	2.08	14	0.27	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09	0.07	0.05					
		8 зубьев/"	16ER A60-TF	0.22	2.19	15	0.27	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.05				
			AG60-TF	0.06	2.35	16	0.30	0.25	0.23	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.05	0.05			
		48 зубьев/"	16ER A60	0.06	0.35	5	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04														
			AG60	0.06	0.35	5	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04														
		24 зубьев/"	16ER A60	0.06	0.75	7	0.18	0.15	0.13	0.10	0.08	0.07	0.04												
			AG60	0.06	0.75	7	0.18	0.15	0.13	0.10	0.08	0.07	0.04												
		24 зубьев/"	16ER A60	0.06	0.91	8	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.09	0.07	0.05											
			AG60	0.06	0.91	8	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.09	0.07	0.05											
		18 зубьев/"	16ER A60	0.06	1.01	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.08	0.05											
			AG60	0.06	1.01	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.08	0.05											
		16 зубьев/"	16ER A60	0.06	1.15	10	0.22	0.18	0.15	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08	0.06	0.04									
			AG60	0.06	1.15	10	0.22	0.18	0.15	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08	0.06	0.04									
		14 зубьев/"	16ER A60	0.22	1.15	9	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.10	0.07	0.05										
			AG60	0.06	1.32	11	0.22	0.20	0.18	0.15	0.13	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.04								
		13 зубьев/"	16ER A60	0.22	1.26	9	0.24	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.05										
			AG60	0.06	1.43	11	0.25	0.23	0.20	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04								
		12 зубьев/"	16ER A60	0.22	1.38	10	0.25	0.22	0.20	0.17	0.15	0.12	0.10	0.07	0.06	0.04									
			AG60	0.06	1.55	12	0.24	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.04							
		10 зубьев/"	16ER A60	0.22	1.71	12	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05							
			AG60	0.06	1.87	13	0.25	0.22	0.21	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04						
		9 зубьев/"	16ER A60	0.22	1.92	13	0.27	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04						
			AG60	0.06	2.08	14	0.27	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09	0.07	0.05					
		8 зубьев/"	16ER A60	0.22	2.19	15	0.27	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.05				
			AG60	0.06	2.35	16	0.30	0.25	0.23	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.05	0.05			
		7 зубьев/"	22ER N60	0.48	2.27	15	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.18	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05				
		6 зубьев/"			2.73	18	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	
		5 зубьев/"			3.37	19	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.05
	Внешняя резьба	28 зубьев/"	06IR 60005	0.05	0.54	12	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.03	0.03	0.03							
		24 зубьев/"		0.05	0.64	12	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03							
		20 зубьев/"	06IR 60005	0.05	0.77	14	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.03					
			08IR 60007	0.07	0.75	14	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.04	0.04	0.03	0.03					

МАКСИМУМ

Параметры обработки

Дюймовая резьба/Резьба Wyeth//трубная параллельная резьба

(Глубина резания указывает на значение радиуса резания)

Вид		Шаг	Пластина	Радиус вершины R(rε)	Общая глубина резания (mm)	Кол-во проходов (возвр.)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
Дюймовая резьба	Внешняя резьба	18 зубьев/"	08IR 60007	0.07	0.85	17	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04	0.03	0.03	0.03		
		16 зубьев/"	08IR 60007	0.07	0.96	18	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04	0.03	
		48 зубьев/"	11IR A60	0.02	0.32	5	0.08	0.07	0.07	0.06	0.04														
		24 зубьев/"			0.67	7	0.14	0.13	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04												
		20 зубьев/"			0.8	8	0.14	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.06	0.04											
		18 зубьев/"			0.9	9	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.08	0.07	0.06	0.04										
		16 зубьев/"			1.01	10	0.15	0.14	0.13	0.12	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04									
		48 зубьев/"	16IR A60	0.02	0.32	5	0.08	0.07	0.07	0.06	0.04														
			AG60	0.02	0.32	5	0.08	0.07	0.07	0.06	0.04														
		24 зубьев/"	16IR A60	0.02	0.67	7	0.14	0.13	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04												
			AG60	0.02	0.67	7	0.14	0.13	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04												
		20 зубьев/"	16IR A60	0.02	0.80	8	0.14	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.06	0.04											
			AG60	0.02	0.80	8	0.14	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.06	0.04											
		18 зубьев/"	16IR A60	0.02	0.90	9	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.08	0.07	0.06	0.04										
			AG60	0.02	0.90	9	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.08	0.07	0.06	0.04										
		16 зубьев/"	16IR A60	0.02	1.01	10	0.15	0.14	0.13	0.12	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04									
			AG60	0.02	1.01	10	0.15	0.14	0.13	0.12	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.04									
		14 зубьев/"	16IR G60	0.11	1.07	9	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.04										
			AG60	0.02	1.16	11	0.15	0.14	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04								
		13 зубьев/"	16IR G60	0.11	1.16	10	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.08	0.07	0.06	0.04									
			AG60	0.02	1.25	12	0.18	0.16	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09	0.07	0.06	0.04	0.04							
		12 зубьев/"	16IR G60	0.11	1.26	11	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04								
			AG60	0.02	1.35	13	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04	0.04						
		10 зубьев/"	16IR G60	0.11	1.54	14	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04	0.02					
			AG60	0.02	1.63	16	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.05	0.05	0.04	0.04	0.02			
		9 зубьев/"	16IR G60	0.11	1.72	16	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.07	0.07	0.06	0.04	0.02	0.02		
			AG60	0.02	1.81	17	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.03	0.02		
		8 зубьев/"	16IR G60	0.11	1.95	17	0.22	0.20	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.05	0.03	0.04	0.03	
			AG60	0.02	2.04	19	0.20	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.11	0.10	0.09	0.07	0.06	0.05	0.04			
		7 зубьев/"	22IR N60	0.22	2.14	14	0.26	0.24	0.23	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10	0.07	0.06	0.05			0.05		
		6 зубьев/"	22IR N60		2.53	17	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.13	0.12	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.08	0.06	
		5 зубьев/"	22IR N60		3.08	19	0.30	0.28	0.26	0.25	0.23	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.12	0.12	0.11	0.10	0.10			
Цилиндрическая трубная резьба	Внутренняя резьба	28 зубьев/"	16ER A55-TF	0.06	0.67	7	0.16	0.14	0.10	0.09	0.08	0.06													
			AG55-TF	0.06	0.67	7	0.16	0.14	0.10	0.09	0.08	0.06													0.02
		19 зубьев/"	16ER A55-TF	0.06	1.02	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.05											
			AG55-TF	0.06	1.02	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.05											
		14 зубьев/"	16ER G55-TF	0.22	1.20	9	0.22	0.19	0.17	0.15	0.13	0.12	0.10	0.08	0.04										
			AG55-TF	0.06	1.40	11	0.24	0.22	0.19	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04									0.05
		11 зубьев/"	16ER G55-TF	0.22	1.60	12	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04								
			AG55-TF	0.06	1.79	13	0.25	0.22	0.21	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.05	0.03					
		28 зубьев/"	16ER A55	0.06	0.67	7	0.16	0.14	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04												
			AG55	0.06	0.67	7	0.16	0.14	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04												
		19 зубьев/"	16ER A55	0.06	1.02	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.05											
			AG55	0.06	1.02	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.05											
		14 зубьев/"	16ER G55	0.22	1.20	9	0.22	0.19	0.17	0.15	0.13	0.12	0.10	0.08	0.04										
			AG55	0.06	1.40	11	0.24	0.22	0.19	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04								
		11 зубьев/"	16ER G55	0.22	1.60	12	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04							
			AG55	0.06	1.79	13	0.25	0.22	0.21	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.05	0.03					
Коническая трубная резьба	Внешняя резьба	28 зубьев/"	06IR 5501	0.10	0.61	12	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.10	0.03	0.03					0.03	0.03	
			08IR 5501																						
		19 зубьев/"	08IR 5501	0.10	0.95	18	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04			
		28 зубьев/"	11IR A55	0.06	0.67	7	0.16	0.14	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04												
		19 зубьев/"	11IR A55	0.06	1.02	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.05											
		28 зубьев/"	16IR A55	0.06	0.67	7	0.16	0.14	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04												
			AG55	0.06	0.67	7	0.16	0.14	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04												
		19 зубьев/"	16IR A55	0.06	1.02	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07	0.05											
			AG55	0.06	1.02	8	0.20	0.18	0.16	0.09	0.12	0.10	0.07	0.05											
		14 зубьев/"	16IR G55	0.22	1.20	9	0.22	0.19	0.17	0.09	0.13	0.12	0.10	0.08	0.04										
			AG55	0.06	1.40	11	0.24	0.22	0.19	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.

Параметры обработки

Резьба Wyeth/трапециедальная резьба 30°

(Глубина резания указывает на значение радиуса резания)

Вид		Шаг mm.зубьев/дюйм	Пластина	Радиус вершины R(rε)	Общая глубина резания (mm)	Кол-во проходов (возвр.)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
Резьба Wyeth	Внешняя резьба	24 зубьев/"	16ER A55	0.06	0.79	7	0.18	0.16	0.14	0.11	0.08	0.07	0.05												
			AG55	0.06	0.79	7	0.18	0.16	0.14	0.11	0.08	0.07	0.05												
		20 зубьев/"	16ER A55	0.06	0.96	8	0.20	0.18	0.15	0.13	0.10	0.08	0.07	0.05											
			AG55	0.06	0.96	8	0.20	0.18	0.15	0.13	0.10	0.08	0.07	0.05											
		18 зубьев/"	16ER A55	0.06	1.07	9	0.20	0.17	0.16	0.14	0.11	0.09	0.08	0.07	0.05										
			AG55	0.06	1.07	9	0.20	0.17	0.16	0.14	0.11	0.09	0.08	0.07	0.05										
		16 зубьев/"	16ER A55	0.06	1.22	11	0.20	0.18	0.16	0.13	0.11	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.04								
			AG55	0.06	1.22	11	0.20	0.18	0.16	0.13	0.11	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.04								
		14 зубьев/"	16ER G55	0.22	1.20	9	0.22	0.19	0.17	0.15	0.13	0.12	0.10	0.08	0.04										
			AG55	0.06	1.40	11	0.24	0.22	0.19	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04								
		12 зубьев/"	16ER G55	0.22	1.44	10	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.12	0.12	0.09	0.07	0.05									
			AG55	0.06	1.64	12	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05							
		11 зубьев/"	16ER G55	0.22	1.60	12	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04							
			AG55	0.06	1.79	13	0.25	0.22	0.21	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.05	0.03						
		10 зубьев/"	16ER G55	0.22	1.78	12	0.24	0.22	0.20	0.18	0.17	0.16	0.15	0.13	0.12	0.09	0.07	0.05							
			AG55	0.06	1.98	14	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.05					
		9 зубьев/"	16ER G55	0.22	2.01	14	0.25	0.22	0.20	0.19	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05					
			AG55	0.06	2.20	15	0.27	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.05				
		8 зубьев/"	16ER G55	0.22	2.29	15	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.14	0.13	0.12	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.05				
			AG55	0.06	2.49	16	0.30	0.28	0.26	0.24	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05			
		7 зубьев/"	22ER N55	0.47	2.43	16	0.30	0.27	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05			
		6 зубьев/"			2.92	18	0.30	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.05	
		5 зубьев/"			3.60	21	0.30	0.28	0.27	0.26	0.25	0.24	0.22	0.20	0.19	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.10	0.09	0.07
							0.05	0.04																	
		28 зубьев/"	06IR 5501	0.10	0.65	13	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.03	0.03						
			08IR 5501																						
		19 зубьев/"	08IR 5501	0.10	0.81	15	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.03	0.03				
		24 зубьев/"	11IR A55	0.06	0.72	7	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05												
		20 зубьев/"			0.87	8	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08	0.06	0.04											
		18 зубьев/"			0.97	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.08	0.06	0.05											
		16 зубьев/"			1.10	9	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05										
		24 зубьев/"	16IR A55	0.06	0.72	7	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05												
			AG55	0.06	0.72	7	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05												
		20 зубьев/"	16IR A55	0.06	0.87	8	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08	0.06	0.04											
			AG55	0.06	0.87	8	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08	0.06	0.04											
		18 зубьев/"	16IR A55	0.06	0.97	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.08	0.06	0.05											
			AG55	0.06	0.97	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.08	0.06	0.05											
		16 зубьев/"	16IR A55	0.06	1.10	9	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05										
			AG55	0.06	1.10	9	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05										
		14 зубьев/"	16IR G55	0.22	1.06	8	0.21	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.07	0.05											
			AG55	0.06	1.27	11	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06	0.04								
		12 зубьев/"	16IR G55	0.22	1.28	9	0.22	0.20	0.19	0.17	0.15	0.13	0.10	0.08	0.04										
			AG55	0.06	1.48	11	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.13	0.11	0.09	0.06	0.05	0.04								
		11 зубьев/"	16IR G55	0.22	1.42	10	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.12	0.10	0.09	0.07	0.05									
			AG55	0.06	1.62	12	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05							
		10 зубьев/"	16IR G55	0.22	1.59	12	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04							
			Ag55	0.06	1.79	13	0.25	0.22	0.21	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.05	0.03						
		9 зубьев/"	16IR G55	0.22	1.79	12	0.24	0.22	0.20	0.18	0.17	0.16	0.15	0.13	0.12	0.10	0.07	0.05							
			AG55	0.06	1.99	14	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.05					
		8 зубьев/"	16IR G55	0.22	2.05	14	0.24	0.23	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05					
			AG55	0.06	2.25	15	0.28	0.26	0.24	0.21	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.05				
		7 зубьев/"	22IR N55	0.47	2.09	14	0.24	0.23	0.22	0.20	0.19	0.17	0.15	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05					
		6 зубьев/"			2.53	16	0.30	0.28	0.25	0.23	0.21	0.20	0.18	0.18	0.13	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05			
		5 зубьев/"			3.14	19	0.30	0.28	0.27	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05
30° трапециедальная резьба	Внешняя резьба		16ER 200TR	-	1.25	10	0.22	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.10	0.07	0.05	0.03									
			16ER 300TR	-	1.75	14	0.24	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.10	0.10	0.07	0.05	0.03					
			22ER 400TR	-	2.24	15	0.26	0.23	0.22	0.20	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.10	0.07	0.05	0.03				
			22ER 500TR	-	2.73	17	0.28	0.26	0.24	0.22	0.21	0.20	0.19	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.10	0.07	0.05	0.03		
	Внутренняя резьба		16IR 200TR	-	1.25	10	0.22	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.10	0.07	0.05	0.03									
			16IR 300TR	-	1.75	14	0.24	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.10	0.10	0.07	0.05	0.03					
			22IR 400TR	-	2.24	15	0.26	0.23	0.22	0.20	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.10	0.07	0.05	0.03				
			22IR 500TR	-	2.73	17	0.28	0.26	0.24	0.22	0.21	0.20	0.19	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.10	0.07	0.05	0.03		

◆ Выбор вершины инструмента R(rε), когда не используется калибровка резьбы

	Внешняя обработка	Внутренняя обработка
Метрическая резьба Дюймовая резьба	rε≤0.1443P	rε≤0.0720P
Трубная параллельная резьба. (Резьба Wyeth) Коническая трубная резьба	(Доступны как внутренняя, так и внешняя резьба) r ε ≤0.1373P	

- Метрическая резьба, дюймовая резьба
  Для обработки внутренней резьбы требуется примерно половина радиуса при вершине инструмента R(rε) для обработки наружной резьбы.

- Трубная параллельная резьба., Коническая трубная резьба Витворта

Один и тот же радиус вершины инструмента R(rε) как для внутренней, так и для наружной обработки резьбы.

°: Радиус вершины инструмента R П: шаг (= 25.4/n) n: количество зубьев/дюйм

МАКСИМУМ

Параметры обработки

Тип 11 / 16 Метрическая резьба/Резьба Wyeth/трубная параллельная резьба

(Глубина резания указывает на значение радиуса резания)

Вид			Шаг mm.зубьев/дюйм	Пластина	Радиус вершины R(rε)	Общая глубина резания (mm)	Количество проходов инструмента	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
Метрическая резьба	Внешняя резьба	60°	1.00mm	16E R/L 6001	0.10	0.66	5	0.21	0.19	0.12	0.09	0.05														
			1.25mm	16E R/L 6001	0.10	0.85	6	0.25	0.21	0.15	0.12	0.07	0.05													
			1.50mm	16E R/L 6001	0.10	1.04	8	0.23	0.21	0.19	0.15	0.11	0.06	0.05	0.04											
				6002	0.20	0.94	7	0.23	0.20	0.18	0.14	0.10	0.05	0.04												
			1.75mm	16E R/L 6001	0.10	1.23	9	0.25	0.22	0.20	0.17	0.14	0.09	0.07	0.05	0.04										
				6002	0.20	1.13	8	0.25	0.22	0.20	0.16	0.14	0.07	0.05	0.04											
			2.00mm	16E R/L 6001	0.10	1.43	11	0.25	0.22	0.20	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04								
				6002	0.20	1.32	10	0.25	0.22	0.20	0.16	0.14	0.12	0.08	0.07	0.04	0.04								
			2.50mm	16E R/L 6001	0.10	1.79	13	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.16	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08	0.05	0.04						
				6002	0.20	1.69	12	0.25	0.22	0.20	0.18	0.16	0.16	0.12	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04						
	Внутренняя резьба		0.75mm	11I R/L 60005	0.05	0.44	5	0.14	0.12	0.10	0.06	0.02														
			1.00mm	11I R/L 60005	0.05	0.60	6	0.18	0.15	0.10	0.08	0.05	0.04													
			1.25mm	11I R/L 60005	0.05	0.76	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.10	0.07	0.04												
			1.50mm	11I R/L 60005	0.05	0.92	9	0.18	0.16	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08	0.06	0.04										
				16I R/L 6001	0.10	0.87	8	0.18	0.16	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08	0.05											
			1.75mm	16I R/L 6001	0.10	1.04	9	0.20	0.18	0.15	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05	0.04										
			2.00mm	16I R/L 6001	0.10	1.20	11	0.20	0.18	0.15	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04								
			2.50mm	16I R/L 6001	0.10	1.52	14	0.20	0.18	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.06	0.06	0.04						
				60015	0.15	1.47	13	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02						
Трубная параллельная резьба Коническая трубная резьба	Внешняя резьба	55°	28 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	0.61	5	0.20	0.16	0.12	0.08	0.05												0.02		
			19 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	0.95	7	0.22	0.20	0.16	0.14	0.10	0.08	0.05												
			14 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	1.34	10	0.24	0.20	0.18	0.16	0.13	0.10	0.10	0.10	0.08	0.05									
				5502	0.20	1.22	9	0.24	0.20	0.18	0.16	0.11	0.10	0.10	0.08	0.05										
			11 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	1.73	13	0.25	0.22	0.22	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.05	0.02						
				5502	0.20	1.62	12	0.25	0.22	0.22	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.04	0.02						
	Внутренняя резьба		28 зубьев/"	11I R/L 55005	0.05	0.67	7	0.18	0.15	0.12	0.08	0.06	0.05	0.03												
				16I R/L 5501	0.10	0.61	6	0.18	0.15	0.12	0.08	0.05	0.03													
			19 зубьев/"	11I R/L 55005	0.05	1.01	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.08	0.05											
				16I R/L 5501	0.10	0.95	7	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.05												
			14 зубьев/"	11I R/L 55005	0.05	1.39	11	0.20	0.18	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05								
				16I R/L 5501	0.10	1.34	10	0.20	0.18	0.18	0.16	0.14	0.14	0.11	0.10	0.08	0.05									
				5502	0.20	1.22	9	0.20	0.18	0.18	0.16	0.15	0.12	0.10	0.08	0.05										
			11 зубьев/"	16I R/L 5501	0.10	1.73	12	0.25	0.20	0.18	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.07	0.05							
				5502	0.20	1.62	11	0.25	0.20	0.18	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.11	0.07	0.05								
Резьба Wyeth	Внешняя резьба		24 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	0.73	6	0.22	0.18	0.12	0.09	0.07	0.05													
			20 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	0.90	6	0.22	0.18	0.17	0.16	0.12	0.05													
			18 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	1.01	7	0.24	0.20	0.18	0.16	0.10	0.08	0.05												
			16 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	1.15	9	0.24	0.20	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05										
				5502	0.20	1.04	8	0.24	0.20	0.16	0.14	0.10	0.08	0.07	0.05											
			14 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	1.34	10	0.24	0.20	0.18	0.16	0.13	0.10	0.10	0.10	0.08	0.05									
				5502	0.20	1.22	9	0.24	0.20	0.18	0.16	0.11	0.10	0.10	0.08	0.05										
			12 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	1.58	12	0.25	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08	0.07	0.05							
				5502	0.20	1.46	11	0.25	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.08	0.08	0.07	0.05								
			11 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	1.73	12	0.25	0.20	0.18	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.07	0.05							
				5502	0.20	1.62	11	0.25	0.20	0.18	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05								
			10 зубьев/"	16E R/L 5501	0.10	1.92	14	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.16	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08	0.05						
				5502	0.20	1.80	13	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.16	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08	0.05	0.02						
			9 зубьев/"	16E R/L 5502	0.20	2.03	14	0.25	0.23	0.23	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12	0.12	0.10	0.08	0.08	0.06						
	Внутренняя резьба		24 зубьев/"	11I R/L 55005	0.05	0.71	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08	0.05	0.03												
				16I R/L 5501	0.10	0.65	6	0.18	0.15	0.12	0.10	0.07	0.03													
			20 зубьев/"	11I R/L 55005	0.05	0.87	8	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.06	0.06	0.05											
				16I R/L 5501	0.10	0.81	7	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.06	0.05						0.02						
			18 зубьев/"	11I R/L 55005	0.05	0.97	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.08	0.06	0.05											
				16I R/L 5501	0.10	0.91	7	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.08	0.05						0.02						
			16 зубьев/"	11I R/L 55005	0.05	1.09	9	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.10	0.08	0.08	0.05										
				16I R/L 5501	0.10	1.04	8	0.20	0.18	0.16	0.15	0.12	0.10	0.08	0.05											
				5502	0.20	0.92	7	0.20	0.18	0.16	0.15	0.10	0.08	0.05												
			14 зубьев/"	11I R/L 55005	0.05	1.26	10	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05									
				16I R/L 5501	0.10	1.20	9	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05										
				5502	0.20	1.08	8	0.20	0.18	0.18	0.16	0.13	0.10	0.08	0.05											
			12 зубьев/"	16I R/L 5501	0.10	1.42	10	0.25	0.20	0.18	0.16	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05									
				5502	0.20	1.30	9	0.25	0.22	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05										
			11 зубьев/"	16I R/L 5501	0.10	1.56	11	0.25	0.20	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05								
				5502	0.20	1.44	10	0.25	0.20	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05								

1) В зависимости от шага выберите пластину с подходящим радиусом режущей кромки R (rε).
2) При первом проходе глубина резания не должна превышать 0,3 мм.
3) Во время окончательной обработки установите глубину резания в пределах от 0,02 до 0,05 мм.
4) Чтобы предотвратить сколы режущей кромки во время первого прохода, выполните снятие фаски C0,3~C0,5 на заготовке.
5) Рекомендуется обработка с СОЖ.

Параметры обработки

Как выбрать режимы резания для фрезерования

● Скорость резания (Vc)

$$Vc=\frac{\pi \times D \times n}{1000}\ (m/min)$$

Vc: скорость резания
D: диаметр фрезы мм
n: скорость вращения min^{-1} RPM
π: Pi 3,1416 Коэффициент окружности

Скорость (н)

$$n=\frac{1000 \times Vc}{\pi \times D}\ (min^{-1})$$

● Скорость подачи (Vf)

$$Vf=fz \times Z \times n\ (mm/min)$$

Vf: Скорость подачи м/мин Скорость подачи
Z: Количество зубьев
n: скорость вращения мин.$^{-1}$ об/мин.

Подача на зуб (fz)

$$fz=\frac{Vf}{Z \times n}\ (mm/tooth)$$

fz: подача на зуб (мм/зуб)

● Время обработки (Tc)

$$Tc=\frac{L}{Vf}\ (min)$$

Tc: время обработки мин.
Vf: скорость подачи стола в минуту
L: Общая длина подачи поворотного стола
(длина заготовки + диаметр фрезы), мм

● Сила резания (Ne)

$$Ne=\frac{ap \times ae \times Vf \times Ks}{60 \times 10^{6} \times \eta}\ (KW)$$

ap: глубина резания мм
ae: ширина резания мм
Vf: Скорость подачи мм/мин.
η: Механический КПД (0,6~0,8)
Ks: удельное сопротивление резанию кг/мм2. Относительное сопротивление резанию (См. таблицу ниже)

Удельное сопротивление резанию

Обрабатываемый материал	Предел прочности (Н/мм²) и твердость	Удельное сопротивление резанию при подаче на кромку (Н/мм²)ksÅ				
		0.1mm /зуб	0.2mm /зуб	0.3mm /зуб	0.4mm /зуб	0.6mm /зуб
Мягкие стали	520	2200	1950	1820	1700	1580
Средние стали	620	1980	1800	1730	1600	1570
Твердые стали	720	2520	2200	2040	1850	1740
Инструментал. стали	670	1980	1800	1730	1700	1600
	770	2030	1800	1750	1700	1580
Хромомолибден. сталь	770	2300	2000	1880	1750	1660
	630	2750	2300	2060	1800	1780
Хромомолибден. сталь	730	24540	2250	2140	2000	1800
	600	2180	2000	1860	1800	1670
Никель-хромовая сталь	940	2000	1800	1680	1600	1500
	352HB	2100	1800	1760	1700	1530
Литые стали	520	2800	2500	2320	2200	2040
Твердые литые стали	46HRC	3000	2700	2500	2400	2200
Механитовые литые стали	360	2180	2000	1750	1600	1470
Серый чугун	200HB	1750	1400	1240	1050	970
Латунь	500	1150	950	800	700	630
Легкий сплав (Al-Mg)	160	580	480	400	350	320
Легкий сплав (Al-Si)	200	700	600	490	450	390

Вертикальный и горизонтальный тип ASJ

Боковое фрезерование

Материал заготовки	Материал пластины	Скорость резания	Шпиндель станка	Скорость подачи мм/т	φ16			φ20			φ25			φ32			φ35			φ40			φ50		
					Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min
Общая конструкционная сталь (Ниже 200HB)	UP152	150~220	BT40	0.1~0.25	4.380	1000	14.4	3,500	1050	18.9	2,800	840	18.9	2,190	660	19	2,000	600	18.9	1,750	525	18.9	1,400	420	18.9
					Vc=220m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=220m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=220m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc		
			BT50		3980	900	21.6	3180	1270	38.1	2550	1020	38.3	1990	800	38.4	1820	730	38.3	1590	640	38.4	1270	510	38.3
					Vc=200m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=200m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc									Vc=200m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc		
Углеродистые стали. Легиров. стали (Ниже 30HRC)	UP152	120~200	BT40	0.1~0.25	3980	900	13	3180	955	17.2	2550	765	17.2	1990	600	17.3	1820	550	17.3	1590	480	17.3	1270	380	17.1
					Vc=200m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=200m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=200m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc		
			BT50		3580	800	19.2	2865	1145	34.4	2290	920	34.5	1790	720	34.6	1640	660	34.7	1430	570	34.2	1145	460	34.5
					Vc=180m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc									Vc=180m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc									Vc=180m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc		
Углеродистые стали. Легиров. стали (30-40HRC)	UP152	60~120	BT40	0.08~0.2	2390	380	5.5	1910	380	6.8	1530	310	6.9	1190	240	6.9	1090	220	6.9	800	240	14.4	635	190	14.3
					Vc=120m/min fz=0.1mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=120m/min fz=0.1mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=100m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.5Dc		
			BT50		1990	320	7.7	1590	480	14.4	1270	380	14.2	995	300	14.4	910	275	14.4	950	190	6.8	765	155	6.9
					Vc=100m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.5Dc									Vc=100m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.5Dc									Vc=120m/min fz=0.1mm/t ap=3mm ae=0.3Dc		
Углеродистые стали. Легиров. стали (40-45HRC)	UP152	50~100	BT40	0.05~0.2	1690	270	2.6	1350	270	3.2	1080	220	3.3	850	170	3.3	770	155	3.3	680	140	3.3	540	110	3.3
					Vc=85m/min fz=0.1mm/t ap=2mm ae=0.3Dc									Vc=85m/min fz=0.1mm/t ap=2mm ae=0.3Dc									Vc=85m/min fz=0.1mm/t ap=2mm ae=0.3Dc		
			BT50		1390	220	3.5	1110	335	6.7	890	270	6.8	700	210	3.7	640	190	6.7	560	170	6.8	445	135	6.8
					Vc=70m/min fz=0.15mm/t ap=2mm ae=0.5Dc									Vc=70m/min fz=0.15mm/t ap=2mm ae=0.5Dc									Vc=70m/min fz=0.15mm/t ap=2mm ae=0.5Dc		
Нержавеющая сталь CVC	UP152	120~220	BT40	0.08~0.25	4.380	1000	14.4	3,500	1050	18.9	2,800	840	18.9	2190	660	19	2000	600	18.9	1750	525	18.9	1400	420	18.9
					Vc=220m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=220m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=220m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc		
			BT50		3980	900	21.6	3180	1270	38.1	2550	1020	38.3	1990	800	38.4	1820	730	38.3	1590	640	38.4	1270	510	38.3
					Vc=200m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc									Vc=200m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc									Vc=200m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc		
Чугун ФК.FCD	UK50	120~180	BT40	0.08~0.25	3580	720	10.4	2865	860	15.5	2290	690	15.5	1790	540	15.5	1640	490	15.5	1430	430	15.5	1145	345	15.5
					Vc=180m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=180m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc									Vc=180m/min fz=0.15mm/t ap=3mm ae=0.3Dc		
			BT50		3180	640	15.4	2550	1020	30.6	2040	820	30.7	1590	640	30.7	1455	585	30.7	1275	510	30.6	1020	410	30.8
					Vc=160m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc									Vc=160m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc									Vc=160m/min fz=0.2mm/t ap=3mm ae=0.5Dc		

Боковое фрезерование

Материал заготовки	Материал пластины	Скорость резания	Шпиндель станка	Скорость подачи мм/т	φ16			φ20			φ25			φ32			φ35			φ40			φ50		
					Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Произв-ть резания Cm /min
Общая конструкционная сталь (Ниже 200HB)	UP152	150~220	BT40	0.05~0.25	4.380	700	25.1	3,500	560	31.4	2,800	450	39.4	2,190	440	45.1	2,000	400	49	1,750	520	49.9	1,400	420	63
					Vc=220m/min fz=0.08mm/t ap=Dc ae=0.14Dc									Vc=220m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.1Dc									Vc=220m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.06Dc		
			BT50		3.980	800	41	3,180	640	51.2	2,550	510	63.8	1,990	600	92.2	1,820	550	101	1,590	640	102.4	1,270	510	127.5
					Vc=200m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.2Dc									Vc=200m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.15Dc									Vc=200m/min fz=0.2mm/t ap=Dc ae=0.1Dc		
Углерод. сталь, легиров. сталь (Ниже 30HRC)	UP152	120~200	BT40	0.05~0.25	3.980	640	23	3,180	510	28.6	2,550	410	35.9	1,990	400	41	1,820	365	44.7	1,590	480	46.1	1,270	380	57
					Vc=200m/min fz=0.08mm/t ap=Dc ae=0.14Dc									Vc=200m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.1Dc									Vc=200m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.06Dc		
			BT50		3.580	720	36.9	2,865	570	45.6	2,290	460	57.5	1,790	540	82.9	1,640	490	90	1,430	570	91.2	1,145	460	115
					Vc=180m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.2Dc									Vc=180m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.15Dc									Vc=180m/min fz=0.2mm/t ap=Dc ae=0.1Dc		
Углерод. сталь, легиров. сталь (30-40 HRC)	UP152	60~120	BT40	0.05~0.25	2.390	380	9.7	1,910	305	12.2	1,530	245	15.3	1,190	240	19.7	1,090	220	21.6	950	285	22.8	765	230	28.8
					Vc=120m/min fz=0.08mm/t ap=Dc ae=0.1Dc									Vc=120m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.08Dc									Vc=120m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.05Dc		
			BT50		1.990	400	15.4	1,590	320	19.2	1,270	255	23.9	995	300	39.9	910	270	43	800	320	51.2	635	255	63.8
					Vc=100m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.15Dc									Vc=100m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.13Dc									Vc=100m/min fz=0.2mm/t ap=Dc ae=0.1Dc		
Углерод. сталь, легиров. сталь (30-45 HRC)	UP152	50~100	BT40	0.05~0.25	1.690	270	5.5	1,350	220	7	1,080	175	8.8	850	170	13.9	770	155	15.2	680	200	16	540	160	20
					Vc=85m/min fz=0.08mm/t ap=Dc ae=0.08Dc									Vc=85m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.05Dc									Vc=85m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.05Dc		
			BT50		1.390	280	10.8	1,110	220	13.2	890	180	16.9	700	210	27.9	640	190	30.3	560	225	36	445	180	45
					Vc=70m/min fz=0.18mm/t ap=Dc ae=0.15Dc									Vc=70m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.13Dc									Vc=70m/min fz=0.2mm/t ap=Dc ae=0.1Dc		
Нержавеющая сталь CVC	UP152	120~220	BT40	0.14~0.3	4.380	700	25.1	3,500	560	31.4	2,800	450	39.4	2,190	440	45.1	2,000	400	49	1,750	520	49.9	1,400	420	63
					Vc=220m/min fz=0.08mm/t ap=Dc ae=0.14Dc									Vc=220m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.1Dc									Vc=200m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.06Dc		
			BT50	0.1~0.25	3.980	800	41	3,180	640	51.2	2,550	510	63.8	1,990	600	92.2	1,820	550	101	1,590	640	102.4	1,270	510	127.5
					Vc=200m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.2Dc									Vc=220m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.1Dc									Vc=200m/min fz=0.2mm/t ap=Dc ae=0.1Dc		
Чугун ФК.FCD	UK50	120~180	BT40	0.05~0.25	3.580	570	20.4	2,865	460	25.8	2,290	365	31.9	1,790	360	36.9	1,640	330	40.4	1,430	430	41.3	1,145	345	51.8
					Vc=180m/min fz=0.08mm/t ap=Dc ae=0.14Dc									Vc=180m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.1Dc									Vc=180m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.06Dc		
			BT50		3.180	640	32.8	2,550	510	40.8	2,040	410	51.3	1,590	480	73.7	1,455	440	80.9	1,275	510	81.6	1,020	410	102.5
					Vc=160m/min fz=0.1mm/t ap=Dc ae=0.2Dc									Vc=160m/min fz=0.15mm/t ap=Dc ae=0.15Dc									Vc=160m/min fz=0.2mm/t ap=Dc ae=0.1Dc		

МАКСИМУМ

Параметры обработки

При сверлении необходимо использовать ступенчатую подачу.



Материал обработки	Материал пластины	Скорость резания м/мин	Скорость подачи мм/т	φ16		φ20		φ25		φ32		φ35		φ40		φ50	
				Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min
Общая конструкц. сталь (Ниже 200HB)	UP152	150~220	0.03~0.08	4,380	440	3,500	350	2,800	280	2,190	220	2,000	200	1,750	180	1,400	140
				Vc=220m/min fz=0.05mm/t		шаг =0.3mm						Vc=220m/min fz=0.05mm/t		шаг =0.3mm	
Углеродистая сталь, легированная сталь (Ниже 30HRC)	UP152	120~220	0.03~0.08	3,980	400	3,180	320	2,550	250	1,990	200	1,820	180	1,590	160	1,270	130
				Vc=200m/min fz=0.05mm/t		шаг =0.5mm						Vc=200m/min fz=0.05mm/t		шаг =0.5mm	
	UP152	120~220	0.03~0.06	3,980	400	3,180	320	2,550	250	1,990	200	1,820	180	1,590	160	1,270	130
				Vc=200m/min fz=0.05mm/t		шаг =0.3mm						Vc=200m/min fz=0.05mm/t		шаг =0.3mm	
Чугун ФК.FCD	UK50	120~180	0.03~0.1	3,180	510	5,550	410	2,040	330	1,590	250	1,460	230	1,270	200	1,020	160
				Vc=160m/min fz=0.08mm/t		шаг =1mm						Vc=160m/min fz=0.08mm/t		шаг =1mm	

Стандартные условия резания UEX

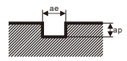
Материал обработки	Материал пластины	Пластина	Скорость резания Vt м/мин	Внешний диаметр Dc											
				φ16		φ20		φ25		φ30		φ35		φ40		φ50	
				Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min	Скорость вращения Min^{-1}	Скорость подачи mm/min
Общая констр. сталь (Ниже 200HB)	UP151	AP□T12020□SR AD□T16030□SR	180	3,580	180	2,860	290	2,290	370	1,910	370	1,640	490	1,430	490	1,150	510
	UP153		140	2,780	220	2,230	360	1,780	360	1,490	360	1,270	460	1,110	460	890	500
Углерод. сталь, легиров. сталь (Ниже 30HRC)	UP152		150	2,980	150	2,390	240	1,910	310	1,590	310	1,360	410	1,190	410	950	420
	UP153		100	1,990	160	1,590	250	1,270	250	1,060	250	910	330	800	330	640	350
Углерод. сталь, легиров. сталь (30-40 HRC)	UP152		50	990	80	800	130	640	130	530	130	450	160	400	160	320	170
	UP153		80	1,590	130	1,270	200	1,020	200	850	200	730	260	640	260	510	290
Нержавеющая сталь	UP152		100	1,990	160	1,590	250	1,270	250	1,060	250	910	330	800	330	640	360
	UP153		125	2,490	200	1,990	320	1,590	320	1,330	320	1,140	410	990	410	800	450
Чугун	UK50	AP□T12020□ER AD□T16030□ER	80	1,590	160	1,270	250	1,020	250	850	250	730	330	640	330	510	350
	UK501		80	1,590	190	1,270	300	1,020	300	850	300	730	390	640	390	510	400
Алюминиевый сплав, медь (SiCl5% или меньше) графит (65XC)	UK10	APET120202FR ADET160302FR	350	6,960	1,040	5,570	1,670	4,460	1,340	3,710	1,110	3,180	1,430	2,790	1,260	2,230	1,340

Сменные трехсторонние фрезы

Материал обработки	Твердость HB	Материал пластины	Скорость резания	
			V (m/min)	f (mm/z)
Низкоуглер сталь, мягкая сталь	≤ 180	UP152	180(100-250)	0.1(0.08-0.25)
		UP153	150(100-200)	0.15(0.1-0.3)
Выс.углер. сталь, легирован сталь	180-280	UP152	150(80-250)	0.1(0.08-0.25)
		UP153	120(80-200)	0.15(0.1-0.3)
сплав инструментальная сталь	280-350	UP152	120(80-250)	0.1(0.08-0.25)
		UP153	100(80-200)	0.15(0.1-0.3)
Нержав. сталь	≤ 270	UP152	120(80-250)	0.1(0.05-0.15)
		UP153	100(80-200)	0.08(0.05-0.15)
чугун	180-250	UK50	100(80-250)	0.1(0.05-0.15)
		UK501	150(100-250)	0.08(0.05-0.15)

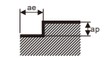
Фреза кукурузного типа

Фрезерование пазов



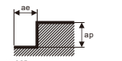
ae соответствует диаметру инструмента ap≤0.5D

Фрезерование ступенчатого уступа с квадратным уступом



ae=0.5D ap=1.2D

Глубокое ступенчатое фрезерование уступов с квадратным уступом



ae=0.2D ap меньшая длины режущей кромки

Материал обработки	Твердость HB	Материал пластины	Режимы резания			
			Ступенчатое фрезерование квадратного уступа			
			V (m/min)	f (mm/z)		
				-PF	-PM	-PR
Низкоуглер сталь, мягкая сталь	≤180	UP151 UP152 UP153	270(240-350)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP151	220(180-300)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP152	270(200-360)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP153	240(180-350)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
Высокая углеродист сталь, легирован сталь	180-280	UP151 UP152 UP153	240(210-320)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP151	200(160-280)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP152	240(180-360)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP153	220(150-330)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
сплав инструментальная сталь	280-350	UP151 UP152 UP153	220(180-300)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP151	180(150-250)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP152	220(160-340)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP153	200(120-300)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
Нержав. сталь	≤270		170(120-240)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP152	160(150-270)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP153	150(110-270)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
		UP163	140(100-250)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.25(0.2-0.35)
чугун	180-250	UK50	200(120-240)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	
		UK501	180(120-300)	0.1(0.08-0.2)	0.2(0.1-0.3)	
				-LH		
Алюмин. сплав	---	UK10	300-	0.2(0.08-0.4)		
		UK01	300-	0.2(0.08-0.4)		

Параметры обработки

Условия резания

	Материал заготовки	твердость	Материал пластины	Форма обработки	Стружколом	Скорость резания (m/min)	Подача на зуб (мм/зуб)
P	Мягкая сталь (SS400, S10C и т. д.)	≤HB180	**UP151**	Чистовая обработка	**H**	160(120-180)	0.1(0.05-0.15)
			UP152	Общая обработка	**M**	180(150-200)	0.15(0.1-0.2)
	Углеродистая сталь, легированная сталь (S45C, SCM440 и т. д.)	HB180-280	**UP151**	Чистовая обработка	**H**	120(100-160)	0.08(0.05-0.1)
			UP152	Общая обработка	**M**	150(120-200)	0.15(0.1-0.2)
			UP153	Общая обработка	**H**	120(100-160)	0.2(0.1-0.25)
			UP163	Нестабильная обработка	**H**	120(100-160)	0.15(0.1-0.2)
		HB280-350	**UP152**	Чистовая обработка	**H**	100(80-120)	0.08(0.05-0.1)
			UP153	Общая обработка	**M**	140(120-160)	0.15(0.1-0.2)
			UP152	Нестабильная обработка	**H**	100(80-120)	0.2(0.1-0.25)
M	Нержавеющая сталь (SUS304 и т. д.)	≤HB200	**UP152**	Общая обработка	**M**	140(120-160)	0.15(0.1-0.2)
			UP153	Общая обработка	**H**	120(80-140)	0.1(0.05-0.15)
			UP163	Нестабильная обработка	**H**	120(80-140)	0.2(0.1-0.25)
K	Серый чугун (ФК Д 2 5 0 и т. д.)	предел прочности ≤ 350MPa	**UK50**	Общая обработка	**M**	140(120-160)	0.15(0.1-0.2)
			UK501	Общая обработка	**H**	120(100-140)	0.2(0.1-0.25)
	Ковкий чугун (≧ФК Д 4 5 0.)	предел прочности ≤ 450MPa	**UK50**	Общая обработка	**M**	120(100-140)	0.15(0.1-0.2)
			UK501	Общая обработка	**H**	100(80-120)	0.2(0.1-0.25)
	Ковкий чугун (≧ФК Д 50 0.)	предел прочности 500-800MPa	**UK50**	Общая обработка	**M**	100(80-120)	0.1(0.05-0.15)
			UK501	Общая обработка	**H**	80(60-100)	0.15(0.1-0.2)
N	Алюминиевый сплав	-	**UK10**	Общая обработка	**G**	500(200-1000)	0.2(0.1-0.3)
S	Титановый сплав	≧ HB350	**UP163**	Общая обработка	**G**	40(30-60)	0.2(0.1-0.3)
	Жаропрочный сплав	-	**UP163**	Общая обработка	**M**	30(20-40)	0.15(0.1-0.2)
H	Сталь выс. твердости	≧HRC40	**UP163**	Общая обработка	**M**	70(50-100)	0.1(0.05-0.15)

- Скорость инструмента (-1 мин) = (1000x скорость резания) ÷ (3,14x диаметр режущей кромки инструмента)
- Подача стола станка (мм/мин) = подача на кромку x количество кромок инструмента x скорость инструмента

Сверхбыстрорежущая фреза типа AHU

Рекомендуемые условия резания

Материал заготовки	Материал пластины	Скорость резания	Внешний диаметр Dc				
			AHU/AHUM 10 тип		AHU/AHUB/AHUM 15 тип		
			φ16	φ 20~35	φ25~50	φ63~80	φ63~80
Общая конструкционная сталь SS	**UP152**	Скорость резания Vc (м/мин)	120~200	120~180	120~180	120~180	120~180
		Подача на зуб fz(мм/т)	0.06~0.12	0.1~0.2	0.15~0.25	0.15~0.25	0.15~0.25
Углеродистая сталь и легир. стали S-C SCM	**UP152 UP153**	Скорость резания Vc (м/мин)	120~200	120~180	120~180	120~180	120~180
		Подача на зуб fz(мм/т)	0.05~0.1	0.08~0.2	0.15~0.25	0.15~0.25	0.15~0.25
Штамповочная сталь (ниже 300HB) SKD SKT	**UP152 UP153**	Скорость резания Vc (м/мин)	120~180	120~160	120~160	120~160	120~160
		Подача на зуб fz(мм/т)	0.05~0.1	0.08~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2
Предварительно закаленная сталь (30~40HRC)	**UP152 UP153**	Скорость резания Vc (м/мин)	120~180	80~120	80~120	80~120	80~120
		Подача на зуб fz(мм/т)	0.05~0.1	0.08~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2
Нержавеющая сталь SUS	**UP152 UP153 UP163**	Скорость резания Vc (м/мин)	200~300	200~300	200~300	200~300	200~280
		Подача на зуб fz(мм/т)	0.1~0.15	0.15~0.2	0.15~0.25	0.15~0.25	0.15~0.25
Нержавеющая сталь обработка с СОЖ SUS	**UP152 UP153 UP163**	Скорость резания Vc (м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120	80~120
		Подача на зуб fz(мм/т)	0.1~0.15	0.15~0.2	0.15~0.25	0.15~0.25	0.15~0.25
Чугун FC.FCD	**UK50 UK501**	Скорость резания Vc (м/мин)	120~180	120~160	120~160	120~160	120~160
		Подача на зуб fz(мм/т)	0.06~0.12	0.1~0.2	0.15~0.25	0.15~0.25	0.15~0.25
Титановый сплав (обработка с СОЖ) Ti-6Al-4V	**UP152 UP153 UP163**	Скорость резания Vc (м/мин)	30~60	30~60	30~60	30~60	30~50
		Подача на зуб fz(мм/т)	0.08~0.1	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2
Алюминиевый сплав (обработка с СОЖ)	**UK10**	Скорость резания Vc (м/мин)	200~500	200~600	200~600	200~800	200~800
		Подача на зуб fz(мм/т)	0.1~0.15	0.1~0.2	0.1~0.25	0.1~0.25	0.1~0.25

Наклонная обработка

Поскольку режущая кромка не доходит до центра, угол наклона ограничен. Однако если вы используете наклонную или спиральную обработку, как показано на рисунке ниже, вы можете фрезеровать форму напрямую даже если в ней нет направляющего отверстия.



❶ AHU(L)/AHUM 10 тип (mm)

Внешний диаметр Dc	φ16	φ20	φ21	φ25	φ26	φ30	φ32	φ35
Угол наклона θ	4°	3°	3°	2.5°	2.5°	2°	2°	1.5°
Диаметр отверстия	21~29	29~37	31~39	39~47	41~49	49~56	53~61	59~66

❷ AHU(L)/AHUM 15 тип (mm)

Внешний диаметр Dc	φ25	φ30	φ32	φ35	φ40	φ50
Угол наклона	5°	4°	4°	3.5°	3°	2°
Диаметр отверстия	34~47	43~56	47~60	54~66	64~76	73~96

①Не устанавливайте угол наклона за пределы указанного выше диапазона. Рекомендуется использовать его ниже 1°.

②Если диаметр отверстия превышает указанный выше диапазон, перед обработкой просверлите пилотное отверстие.

МАКСИМУМ

Параметры обработки

Рекомендуемые режимы резания T217.69/TE90/EPX3000

Обрабатываемый материал		Твердость	Материал пластины	Скорость резания vc (м/мин)	Ширина резания ae (мм)	Ø12-Ø16		Ø18-Ø25		Ø28-Ø100	
						Подача на зуб fz (mm/зуб)	глубина резания ap (mm)	Подача на зуб fz (mm/зуб)	глубина резания ap (mm)	Подача на зуб fz (mm/зуб)	глубина резания ap (mm)
P	Мягкая сталь (SS400, S10C и т. д.)	≤HB180	UP152 Mстружколом	230 (180-270)	-0.25D	0 - 4 4 - 7 - -	0.15 0.10 - -	0 - 5 5 - 7 7 - 8 . 5 8 . 5 - 1 0	0.25 0.20 0.15 0.10	0-5 5-7 7-8.5 8.5-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				220 (170-260)	-0.5D	0 - 2 2 - 5 - -	0.15 0.10 - -	0 - 3 3 - 5 . 5 5 . 5 - 8 8 - 1 0	0.25 0.20 0.15 0.10	0-3 3-5.5 5.5-8 8-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				180 (140-210)	-0.75D	0 - 4 -	0.10 -	0 - 4 4 - 1 0	0.15 0.10	0-3 3-7	0.10 0.07
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (S45C, SCM440 и т. д.)	HB180-350	UP152 Mстружколом	180 (140-210)	-0.25D	0 - 4 4 - 7 - -	0.15 0.10 - -	0 - 5 5 - 7 7 - 8 . 5 8 . 5 - 1 0	0.25 0.20 0.15 0.10	0-5 5-7 7-8.5 8.5-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				170 (130-200)	-0.5D	0 - 2 2 - 5 - -	0.15 0.10 - -	0 - 3 3 - 5 . 5 5 . 5 - 8 8 - 1 0	0.25 0.20 0.15 0.10	0-3 3-5.5 5.5-8 8-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				140 (110-160)	-0.75D	0 - 4 -	0.10 -	0 - 4 4 - 1 0	0.15 0.10	0-3 3-7	0.10 0.07
M	Нержавеющая сталь (SUS304 и т. д.)	≤HB270	UP153 Mстружколом	180 (140-210)	-0.25D	0 - 4 4 - 7 - -	0.15 0.10 - -	0 - 5 5 - 7 7 - 8 . 5 8 . 5 - 1 0	0.20 0.15 0.10 0.07	0-5 5-7 7-8.5 8.5-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				170 (130-200)	-0.5D	0 - 2 2 - 5 - -	0.15 0.10 - -	0 - 3 3 - 5 . 5 5 . 5 - 8 8 - 1 0	0.20 0.15 0.10 0.07	0-3 3-5.5 5.5-8 8-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				140 (110-160)	-0.75D	0 - 4 -	0.10 -	0 - 4 4 - 1 0	0.10 0.07	0-3 3-7	0.10 0.07
K	серый чугун (FC300 и т. д.)	предел прочности ≤ 350MPa	UK50 Hстружколом	250 (200-300)	-0.25D	0 - 4 4 - 7 - -	0.15 0.10 - -	0 - 5 5 - 7 7 - 8 . 5 8 . 5 - 1 0	0.25 0.20 0.15 0.10	0-5 5-7 7-8.5 8.5-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				240 (190-290)	-0.5D	0 - 2 2 - 5 - -	0.15 0.10 - -	0 - 3 3 - 5 . 5 5 . 5 - 8 8 - 1 0	0.25 0.20 0.15 0.10	0-3 3-5.5 5.5-8 8-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				210 (160-260)	-0.75D	0 - 4 -	0.10 -	0 - 4 4 - 1 0	0.15 0.10	0-3 3-7	0.10 0.07
K	Ковкий чугун (FCD450 и т.д.)	предел прочности ≤ 800MPa	UK501 Hстружколом	130 (100-150)	-0.25D	0 - 4 4 - 7 - -	0.10 0.07 - -	0 - 5 5 - 7 7 - 8 . 5 8 . 5 - 1 0	0.20 0.15 0.10 0.07	0-5 5-7 7-8.5 8.5-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				120 (90-140)	-0.5D	0 - 2 2 - 5 - -	0.10 0.07 - -	0 - 3 3 - 5 . 5 5 . 5 - 8 8 - 1 0	0.20 0.15 0.10 0.07	0-3 3-5.5 5.5-8 8-10	0.20 0.15 0.10 0.07
				100 (80-120)	-0.75D	0 - 4 -	0.07 -	0 - 4 4 - 1 0	0.10 0.07	0-3 3-7	0.10 0.07
N	Алюминиевый сплав	-	UK10 GM Стружколом	500 (200-1000)	-0.25D	0 - 4 4 - 7	0.15 0.10	0 - 4 4 - 7	0.25 0.15	0-4 4-7	0.20 0.10
				500 (200-1000)	-0.5D	0 - 4 4 - 7	0.15 0.10	0 - 4 4 - 7	0.20 0.10	0-4 4-7	0.20 0.10
				500 (200-1000)	-0.75D	0 - 5 0 - 5	0.10 0.10	0 - 5 0 - 5	0.15 0.15	0-5 0-5	0.10 0.10
H	Сталь высокой твердости (СКД и т.п.)	HRC40-55	UP163 Hстружколом	90 (70-100)	-0.25D	0 - 4 4 - 7 -	0.10 0.07 -	0 - 5 5 - 7 7 - 8 . 5	0.15 0.10 0.07	0-5 5-7 -	0.15 0.10 -
				85 (60-100)	-0.5D	0 - 2 2 - 5	0.10 0.07	0 - 3 3 - 5 . 5	0.15 0.10	0-3 -	0.15 -
				70 (50-80)	-0.75D	0 - 4 0 - 4	0.07 0.07	0 - 4 0 - 4	0.07 0.07	0-3 0-3	0.07 0.07
P	(Нарезание канавок) Мягкая сталь (SS400, S10C и т. д.)	≤HB180	UP151 Hстружколом	180 (140-210)	D	0 - 3 0 - 3	0.10 0.10	0 - 4 4 - 7	0.10 0.07	0-3 3-5	0.10 0.07
	(Обработка пазов) углерод. сталь, (S45C, SCM440 и т.д.)	HB180-350	UP152 Hстружколом	140 (110-160)	D	0 - 3 0 - 3	0.10 0.10	0 - 4 4 - 7	0.10 0.07	0-3 3-5	0.10 0.07
M	(Обработка пазов) Нержавеющая сталь (SUS304 и т. д.)	≤HB270	UP152 Mстружколом	140 (110-160)	D	0 - 3 0 - 3	0.10 0.10	0 - 4 4 - 7	0.10 0.07	0-3 3-5	0.10 0.07
K	(Сквозная обработка) серый чугун (FC300 и т. д.)	предел прочности ≤ 350MPa	UK50 Hстружколом	140 (110-160)	D	0 - 3 0 - 3	0.10 0.10	0 - 4 4 - 7	0.10 0.07	0-3 3-5	0.10 0.07
	(Нарезание канавок) Ковкий чугун (FCD450 и т. д.)	предел прочности ≤ 800MPa	UK501 Hстружколом	100 (80-120)	D	0 - 3 0 - 3	0.07 0.07	0 - 4 4 - 7	0.10 0.07	0-3 3-5	0.10 0.07
N	(обработка канавок) алюминиевый сплав	-	UK10 GMСтружколом	500 (200-1000)	D	0 - 5 0 - 5	0.10 0.10	0 - 5 0 - 5	0.20 0.20	0-5 0-5	0.15 0.15
H	(Нарезание канавок) Сталь выс.твердости H (СКД и т.п.)	HRC40-55	UP163 Hстружколом	70 (50-80)	D	0 - 3 0 - 3	0.07 0.07	0 - 4 0 - 4	0.07 0.07	0-3 0-3	0.07 0.07

Обработка фасок, режимы спиральной обработки

Диаметр инструмента D1 (мм)	Обработка фасок		Глухое отверстие, спиральная обработка с плоским дном					
	Максимальная обработка угол скоса	кратчайшее расстояние L [мм] ※1	Максимальный диаметр обработки DHмакс.(мм) ※2	Максимальный шаг P макс. (мм)	Мин. диаметр обработки DHмин. (мм)	Максимальный шаг P max. (mm)	Мин. диаметр обработки DHмин. (мм)	Макс. шаг P макс. (мм)
12	6	95	22	2.5	20.5	2	14	0.5
14	6	95	26	2.5	24.5	2	18	1
16	15	37	30	9	28	7	21	2
18	11	51	34	5	32	4.5	25	2
20	9	63	38	5	36	4.5	29	2
22	7	81	42	5	40	4.5	33	2
25	6	95	48	6	46	5	39	3
28	4	143	54	4.5	52	4	45	2
30	4	143	58	4.5	56	4	49	2
32	3	190	62	4.5	60	4	53	2
35	3	190	68	4	66	3.5	59	2
40	2	286	78	4	76	3.5	69	2
50	1	572	98	2	96	2	89	2
63	1	572	124	2	122	2	115	2
80	1	572	158	2	156	2	149	2
100	0.5	1145	198	1	196	1	189	1

При обработке материалов с высокой пластичностью с использованием углов скоса, указанных в таблице выше, возможна обработка без поломок. В это время, пожалуйста, уменьшите угол скоса или подачу на зуб.

※1 L рассчитывается на основе максимального угла скоса и максимальной глубины резания 10 (L=10/tan α) .

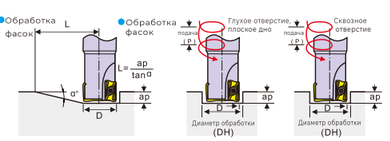
※2 Для глухих отверстий максимальный диаметр обрабатываемого плоского основания равен радиусу пластины R=0,8.
В остальных случаях расчет производится по формуле (диаметр пластины D)-(радиус дуги R)-0,2)x2.

1 Данные режимы резания являются стандартными значениями для изделий со стандартным хвостовиком и без хвостовика.
Режимы ставятся так, чтобы жесткость станка и жесткость заготовки были высокими.
Предполагая, что вибрация не возникает,
Если во время обработки возникает вибрация или скалывание пластины, измените условия обработки в зависимости от ситуации.

2 Ниже приведены несколько ситуаций, в которых может возникнуть вибрация:
При возникновении вибрации уменьшите глубину резания и другие условия резания:
1. При использовании инструментов с длинной или сверхдлинной державкой;
2. Когда вылет фрезы со стандартным хвостовиком или без хвостовика слишком велик;
3. Когда жесткость станка и жесткость зажима заготовки низкие.

3 Когда количество зубьев разное, уменьшение количества зубьев может эффективно предотвратить возникновение вибрации.
(Например, 4-зубая фреза Ø25 + 3-зубая фреза Ø25 или 2-зубая фреза или 3-зубая фреза Ø20 + 2-зубая фреза Ø20)

4 Пластины стружколома типа H рекомендуются для сильно прерывистого или нестабильного резания.



Параметры обработки

Фреза Ajx с быстрой подачей

Обрабатываемый материал		Тверд-ть	Материал пластины	Скорость резания (м/мин)	Ø16/Ø17			Ø20-Ø22			Ø25-Ø28			Ø30-Ø35			Ø40(Ø32)			Ø40(Ø42)			Ø50/Ø63			Ø50/Ø63			Ø80-Ø160		
					Вылет (мм)	Осевая глубина резания (мм)	Подача на зуб (мм/зуб)

Параметры обработки

Дуговое фрезерование с высокой подачей для многозубой фрезы ASR

■ Стандартные условия резания ① Прямой хвостовик

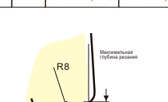
Материал обработки	Красный цвет указывает начальной рекомендуемые типы материалов	Диаметр фрезы	φ16 (2 зуба)		φ20 (3 зуба)		φ25 (3 зуба)		φ32 (3 зуба)		φ40 (3 зуба)	
			<3Dc		<3Dc		<3Dc		<3Dc		<3Dc	
		Коэффициент вылета	Стандартная обработка	Высокоскор. Обработка	Стандартная обработка	Высокоскор. Обработка	Стандартная обработка	Высокоскор. Обработка	Стандартная обработка	Высокоскор. Обработка	Стандартная обработка	Высокоскор. Обработка
Углеродистые стали предварительно закаленная сталь 30-40HRC	UP152 UP153	n(min)	1800	3590	1440	2870	110	2300	900	1800	720	1440
		Vc(m/min)	90	180	90	180	80	180	90	180	90	180
		Vf(mm/min)	2880	10060	3460	12060	4600	14720	4500	14400	4320	13830
		fz(mm/t)	0.8	1.4	0.8	1.4	1.0	1.6	1.0	1.6	1.0	1.6
		ap(mm)	0.8	0.6	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5
		ae(mm)	13	13	16	16	20	20	25	25	32	32
		Q(c m3)/min	30	78	55	96	82	147	113	180	138	221
Легированные стали предварительно закаленная сталь 30-40HRC	UP152 UP153	n(min)	1800	3590	1440	2870	1150	2300	900	1800	720	1440
		Vc(m/min)	90	180	90	180	90	180	90	180	90	180
		Vf(mm/min)	2880	10060	3460	12060	4600	14720	4500	14400	4320	13830
		fz(mm/t)	0.8	1.4	0.8	1.4	1.0	1.6	1.0	1.6	1.0	1.6
		ap(mm)	0.8	0.6	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5
		ae(mm)	13	13	16	16	20	20	25	25	32	32
		Q(c m3)/min	30	78	55	96	92	147	113	180	138	221
Легированные стали предварительно закаленная сталь 40-50HRC	UP153 UP152	n(min)	1800	3590	1440	2080	1150	1660	900	1300	720	1040
		Vc(m/min)	90	130	90	130	90	130	90	130	90	130
		Vf(mm/min)	2160	6220	2600	7490	2760	7970	2700	7800	2600	7490
		fz(mm/t)	0.6	1.2	0.6	1.2	0.6	1.2	0.5	1.2	0.6	1.2
		ap(mm)	0.5	0.35	0.6	0.35	0.6	0.35	0	0.35	0.6	0.35
		ae(mm)	13	13	16	16	20	20	25	25	32	32
		Q(c m3)/min	14	28	25	42	33	56	41	68	50	84
Легированные стали предварительно закаленная сталь 50-59HRC	UP153 UP163 UP152	n(min)	1600	2390	1280	1920	1020	1530	800	1200	640	960
		Vc(m/min)	80	120	80	120	80	120	80	120	80	120
		Vf(mm/min)	640	960	770	1160	820	1230	800	1200	770	1160
		fz(mm/t)	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
		ap(mm)	0.4	0.25	0.4	0.25	0.4	0.25	0.4	0.25	0.4	0.25
		ae(mm)	13	13	16	16	20	20	25	25	32	32
		Q(c m3)/min	3	5	5	7	6	8	8	10	9	13
Легированные стали предварительно закаленная сталь 58-62HRC	UP163	n(min)	1200	2000	960	1600	770	1280	600	1000	480	800
		Vc(m/min)	60	100	60	100	60	100	60	100	60	100
		Vf(mm/min)	120	200	150	240	160	260	150	250	150	240
		fz(mm/t)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
		ap(mm)	0.5	0.3	0.5	0.3	0.5	0.3	0.5	0.3	0.5	0.3
		ae(mm)	13	13	16	16	20	20	25	25	32	32
		Q(c m3)/min	0.8	0.8	1.2	1.2	1.6	1.6	1.9	1.9	2.4	2.3
Нержавеющая сталь CrC	UP153 (UP152)	n(min)	1800	3590	1440	2870	1150	2300	900	1800	720	1440
		Vc(m/min)	90	180	90	180	90	180	90	180	90	180
		Vf(mm/min)	1800	7180	2160	8610	2300	9200	2250	9000	2160	8640
		fz(mm/t)	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0
		ap(mm)	0.8	0.6	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5
		ae(mm)	13	13	16	16	20	20	25	25	32	32
		Q(c m3)/min	19	56	35	69	46	92	56	113	69	138
Чугун FC FCD	UK50	n(min)	1800	3590	1440	2870	1150	2300	900	1800	720	1440
		Vc(m/min)	90	180	90	180	90	180	90	180	90	180
		Vf(mm/min)	4320	11490	6050	15500	6440	16560	6300	16200	6050	15560
		fz(mm/t)	1.2	1.6	1.4	1.8	1.4	1.8	1.4	1.8	1.4	1.8
		ap(mm)	1.0	0.8	1.25	1.0	1.25	1.0	1.25	1.0	1.25	1.0
		ae(mm)	13	13	16	16	20	20	25	25	32	32
		Q(c m3)/min	56	119	121	248	161	331	197	405	242	498
Maximum fz(mm/t)			<1.8 (универс.fz<1.0)		<1.8 (универс.fz<1.0)		<1.8 (универс.fz<1.0)		<1.8 (универс.fz<1.0)		<1.8 (универс.fz<1.0)	
Maximum ap(mm)			<1.25 (универс.ap<1.0)		<1.25 (универс.ap<1.0)		<1.5 (универс.ap<1.0)		<1.5 (универс.ap<1.0)		<1.5 (универс.ap<1.0)	

■ Стандартные условия резания② Твердосплавный хвостовик

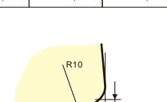
Материал обработки	Красный цвет указывает начальной рекоменд. типы материалов	Диаметр фрезы	φ16 (2 зуба)			φ20 (3 зуба)			φ25 (3 зуба)			φ32 (5 зубьев)			φ32 (6 зубьев)		
			Модульный твердосплавный хвостовик			Модульный твердосплавный хвостовик			Модульный твердосплавный хвостовик			Модульный твердосплавный хвостовик			Модульный твердосплавный хвостовик		
		Коэфф-т вылета	10Dc-12Dc	10Dc-11Dc	>7Dc	10Dc-12Dc	10Dc-11Dc	>7Dc	10Dc-12Dc	10Dc-11Dc	>7Dc	10Dc-12Dc	10Dc-11Dc	>7Dc	10Dc-12Dc	10Dc-11Dc	>7Dc
Углеродистые стали предварительно закаленная сталь 30-40HRC	UP152 UP153	n(min)	2590	2590	1800	2080	2080	1440	1660	1660	1150	1300	1300	900	1040	1040	720
		Vc(m/min)	130	130	90	130	130	90	130	130	90	130	130	90	130	130	90
		Vf(mm/min)	4150	4150	2880	5000	5000	3460	6640	6640	4600	6500	6500	4500	6240	6240	4320
		fz(mm/t)	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
		ap(mm)	0.6	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4
		ae(mm)	13	13	13	16	16	16	20	20	20	25	25	25	32	32	32
		Q(c m3)/min	32	27	15	64	40	22	106	66	37	130	81	45	160	100	55
Легированные стали предварительно закаленная сталь 30-40HRC	UP152 UP153	n(min)	2590	2590	1800	2080	2080	1440	1660	1660	1150	1300	1300	900	1040	1040	720
		Vc(m/min)	130	130	90	130	130	90	130	130	90	130	130	90	130	130	90
		Vf(mm/min)	4150	4150	2880	5000	5000	3460	6640	6640	4600	6500	6500	4500	6240	6240	4320
		fz(mm/t)	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
		ap(mm)	0.6	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4
		ae(mm)	13	13	13	16	16	16	20	20	20	25	25	25	32	32	32
		Q(c m3)/min	32	27	15	64	40	22	106	66	37	130	81	45	160	100	55
Легированные стали предварительно закаленная сталь 40-50HRC	UP153 UP152	n(min)	1800	1800	1800	1440	1440	1440	1150	1150	1150	900	900	900	720	720	750
		Vc(m/min)	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
		Vf(mm/min)	2160	2160	2160	2600	2600	2600	2760	2760	2760	2700	2700	2700	2600	2600	2600
		fz(mm/t)	0.6	0.6	0.6	0.8	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.5	0.6
		ap(mm)	0.5	0.4	0.3	0.5	0.4	0.3	0.5	0.4	0.3	0.5	0.4	0.3	0.5	0.4	0.3
		ae(mm)	13	13	13	16	16	16	20	20	20	25	25	25	32	32	32
		Q(c m3)/min	14	11	8	21	17	12	28	22	17	34	27	20	42	33	25
Легированные стали предварительно закаленная сталь 50-59HRC	UP153 UP152	n(min)	1600	1600	1600	1280	1280	1280	1020	1020	1020	800	800	800	640	640	640
		Vc(m/min)	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
		Vf(mm/min)	640	640	640	770	770	770	820	820	820	800	800	800	770	770	770
		fz(mm/t)	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
		ap(mm)	0.35	0.25	0.15	0.35	0.25	0.15	0.35	0.25	0.15	0.35	0.25	0.15	0.25	0.25	0.15
		ae(mm)	13	13	13	16	16	16	20	20	20	25	25	25	32	32	32
		Q(c m3)/min	3	2	1	4	3	2	6	4	2	7	5	3	6	6	4
Легированные стали предварительно закаленная сталь 58-62HRC	UP163	n(min)	1200	1200	1200	960	960	960	770	770	770	600	600	600	480	480	480
		Vc(m/min)	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
		Vf(mm/min)	120	120	120	150	150	150	160	160	160	150	150	150	150	150	150
		fz(mm/t)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
		ap(mm)	0.5	0.3	0.2	0.5	0.3	0.2	0.5	0.3	0.2	0.5	0.3	0.2	0.3	0.3	0.2
		ae(mm)	13	13	13	16	16	16	20	20	20	25	25	25	32	32	32
		Q(c m3)/min	0.8	0.5	0.3	1.2	0.7	0.5	1.6	1.0	0.6	1.9	1.1	0.8	2.4	1.4	1.0
Нержавеющая сталь CrC	UP153 (UP152)	n(min)	2990	1800	1800	2390	1440	1440	1920	1150	1150	1500	900	900	1200	720	720
		Vc(m/min)	150	90	90	150	90	90	150	90	90	150	90	90	150	90	90
		Vf(mm/min)	2990	1800	1800	3590	2160	2160	3840	2300	2300	3750	2250	2250	3600	2160	2160
		fz(mm/t)	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
		ap(mm)	0.6	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4	0.8	0.5	0.4
		ae(mm)	13	13	13	16	16	16	20	20	20	25	25	25	32	32	32
		Q(c m3)/min	23	12	9	46	17	14	61	23	18	75	28	23	92	35	28
Чугун FC FCD	UK50	n(min)	2590	2590	1800	2080	2080	1440	1660	1660	1150	1300	1300	900	1040	1040	720
		Vc(m/min)	130	130	90	130	130	90	130	130	90	130	130	90	130	130	90
		Vf(mm/min)	6220	6220	4320	8740	8740	6050	9300	9300	6440	9100	9100	6300	8740	8740	6050
		fz(mm/t)	1.2	1.2	1.2	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4
		ap(mm)	0.8	0.6	0.5	0.8	0.6	0.4	0.8	0.6	0.4	0.8	0.6	0.4	0.8	0.6	0.4
		ae(mm)	13	13	13	16	16	16	20	20	20	25	25	25	32	32	32
		Q(c m3)/min	65	49	28	112	84	39	149	112	52	182	137	63	224	168	77
Maximum fz(mm/t)			<1.8 (универс.fz<1.0)			<1.8 (универс.fz<1.0)			<1.8 (универс.fz<1.0)			<1.8 (универс.fz<1.0)			<1.8 (универс.fz<1.0)		
Maximum ap(mm)			<1.25 (универс.ap<1.0)			<1.25 (универс.ap<1.0)			<1.5 (универс.ap<1.0)			<1.5 (универс.ap<1.0)			<1.5 (универс.ap<1.0)		

■ Стандартные условия резания③ тип режущей пластины

Материал обработки	Красный цвет указ. рекоменд. типы мат-ов	Диаметр фрезы	Φ50 (5 пластин) ASR3050R(M)-5			Φ52 (7 пластин) ASR2052R(M)-7			Φ63 (6 пластин) ASR3063(M)-6			Φ66 (7 пластин) ASR2066R(M)-8		
			>3Dc			>3Dc			>3Dc			>3Dc		
		Коэф-т вылета	Стандарт обработки	Высоко Обраб.	3Dc-5Dc	Стандарт обработки	Высоко Обраб.	3Dc-5Dc	Стандарт обработки	Высоко Обраб.	3Dc-5Dc	Стандарт обработки	Высоко Обраб.	3Dc-5Dc
Углеродистые стали предварительно закаленная сталь 30-40HRC	UP152 UP153	n(min)	580	1150	830	580	1110	800	560	910	660	460	870	630
		Vc(m/min)	90	180	130	90	180	130	90	180	130	90	180	130
		Vf(mm/min)	3770	9200	4150	4150	2900	3920	5600	3920	3590	8740	3960	3960
		fz(mm/t)	1.3	1.6	1.0	1.0	1.0	1.6	1.0	1.0	1.3	1.6	1.0	1.0
		ap(mm)	1.0	0.8	1.0	0.7	0.5	1.0	0.5	0.8	0.5	0.4	1.0	0.8
		ae(mm)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	50	50
		Q(c m3)/min	151	294	166	116	58	157	249	19	112	63	180	350
Легированные стали предварительно закаленная сталь 30-40HRC	UP152 UP153	n(min)	580	1150	830	830	580	560	1110	800	800	560	460	910
		Vc(m/min)	90	180	130	130	90	90	180	130	130	90	90	180
		Vf(mm/min)	3770	9200	4150	4150	2900	3920	12440	5600	5600	3920	3590	8740
		fz(mm/t)	1.3	1.6	1.0	1.0	1.0	1.0	1.6	1.0	1.0	1.0	1.3	1.6
		ap(mm)	1.0	0.8	1.0	0.7	0.5	1.0	0.5	0.8	0.5	0.4	1.0	0.8
		ae(mm)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	50	50
		Q(c m3)/min	151	294	166	116	58	157	249	179	112	63	180	350
Легированные стали предварительно закаленная сталь 40-50HRC	UP153 UP152	n(min)	580	830	580	580	580	560	800	560	560	560	460	660
		Vc(m/min)	90	130	90	90	90	90	130	90	90	90	90	130
		Vf(mm/min)	2320	3320	2320	2320	2320	2360	8720	2360	2360	2360	2210	3170
		fz(mm/t)	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.6	1.2	0.6	0.5	0.6	0.8	0.8
		ap(mm)	1.0	1.0	1.0	0.7	0.5	0.6	0.35	0.5	0.4	0.3	1.0	1.0
		ae(mm)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	50	50
		Q(c m3)/min	93	133	93	65	46	57	94	47	38	28	111	159
Легированные стали предварительно закаленная сталь 50-59HRC	UP153 UP163 UP152	n(min)	570	770	510	510	510	490	740	490	490	490	410	610
		Vc(m/min)	80	120	80	80	80	80	120	80	80	80	80	120
		Vf(mm/min)	510	770	540	510	510	690	1040	690	690	690	500	740
		fz(mm/t)	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
		ap(mm)	1.0	1.0	1.0	0.7	0.5	0.4	0.25	0.35	0.25	0.15	1.0	1.0
		ae(mm)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	50	50
		Q(c m3)/min	20	31	20	14	10	11	10	10	7	4	25	37
Легированные стали предварительно закаленная сталь 58-62HRC	UP163	n(min)	390	640	390	390	390	370	620	370	370	370	310	510
		Vc(m/min)	60	100	60	60	60	60	100	60	60	60	60	100
		Vf(mm/min)	100	160	100	100	100	130	220	130	130	130	100	160
		fz(mm/t)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
		ap(mm)	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.3	0.5	0.3	0.2	0.5	0.5
		ae(mm)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	50	50
		Q(c m3)/min	2.0	3.2	2.0	2.0	2.0	2.6	2.6	1.6	1.0	2.5	4.0	2.5
Нержавеющая сталь CrC	UP153 (UP152)	n(min)	580	1150	980	580	580	580	1110	920	560	560	460	910
		Vc(m/min)	90	180	150	90	90	90	180	150	90	90	90	180
		Vf(mm/min)	1450	5750	2400	1450	1450	1960	7775	3220	1960	1960	1380	5460
		fz(mm/t)	0.5	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	1.0
		ap(mm)	1.0	0.8	1.0	0.7	0.5	1.0	0.5	0.8	0.5	0.4	1.0	0.8
		ae(mm)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	50	50
		Q(c m3)/min	58.0	1840	96.0	40.6	29.0	78.4	155.4	103.0	39.2	31.4	69.0	2184
Чугун FC FCD	UK50	n(min)	580	1150	830	580	580	580	1110	800	800	560	460	910
		Vc(m/min)	90	180	130	130	90	90	180	130	130	90	90	180
		Vf(mm/min)	4350	10350	6230	6230	4350	5490	13990	7840	7840	5490	4140	9830
		fz(mm/t)	1.5	1.8	1.5	1.5	1.5	1.4	1.8	1.4	1.4	1.4	1.5	1.8
		ap(mm)	1.5	1.5	1.5	1.0	0.7	1.25	1.0	0.8	0.6	0.4	1.5	1.5
		ae(mm)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	50	50
		Q(c m3)/min	261	621	374	249	122	275	560	251	188	88	311	737
Maximum fz(mm/t)			<2.0 (универс.fz<1.0)			<1.8 (универс.fz<1.0)			<1.5 (универс.ap<1.0)			<2.0 (универс.fz<1.0)		
Maximum ap(mm)			<2.0 (универс.fz<1.5)			<1.5 (универс.ap<1.0)			<2.0 (универс.ap<1.5)			<1.5 (универс.ap<1.0)		



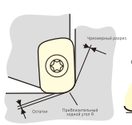
EPNW (MT) 0603TN-8 (приблизительный R) R2.0
EPMT0603EN-BLF
Применимый инструмент ASR S/L/M20 (S)R



EPNW(MT)12T3TN-10
(Приблизительный R) R3.0
Применимый инструмент ASR30 R(M)-
Приблизительный R:R3.0

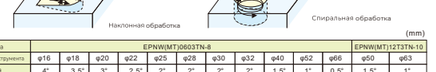
■ При настройке определения формы коника пластины для программирования, пожалуйста, обратитесь к приблизительному значению R на диаграмме ниже.

КОД (mm)	Приблизительный радиус угол R	Прижимный разрез	Остатки
Пластина EPNW(MT)0603TN-8 EPMT0603EN-BLF Корпус фрезы ASR(S/L-)(S/R-) ASR20 R(M)-	R2.0	0	0.497
	R2.5	0.075	0.349
	R3.0	0.216	0.236
	R3.5	0.419	0.108
	R4.0	0.612	0.03
Пластина EPNW(MT)12T3TN-10 Корпус фрезы ASR30(-)R(M)-	R3.0	0	0.7000
	R3.5	0.03	0.542
	R4.0	0.155	0.394
	R4.5	0.319	0.259
	R5.0	0.5	0.144



■ Также возможна обработка прямым фрезерованием

Поскольку режущая кромка не доходит до центра. Существуют ограничения по углу наклона и диаметру отверстия, но, как показано ниже, обработка прямым фрезерованием без контрольного отверстия возможна для наклонного и спирального фрезерования.



(mm)

Пластина	EPNW(MT)0603TN-8										EPNW(MT)12T3TN-10	
Dc Диаметр инструмента	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	φ28	φ30	φ32	φ40	φ52	φ66	φ63
θ Угол наклона	4°	3.5°	3°	2.5°	2°	2°	2°	2°	1.5°	1°	0.5°	1.5°	1°
Диаметр отверстия	22~30	26~34	30~38	34~42	40~48	46~54	50~58	54~62	70~78	94~102	122~130	83~98	109~124

[Примечание]

1. Угол наклона не должен превышать указанного выше диапазона.
2. Если отверстие превышает рекомендуемый диапазон, пожалуйста, просверлите направляющее отверстие перед обработкой.

МАКСИМУМ

Параметры обработки

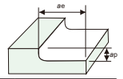
Мини фреза малого диаметра ASM типа

■ Боковое фрезерование стандартные условия резания для пластин EDM-типа: низкая глубина резания, высокая скорость подачи

Материал обработки	Красный цвет указывает рекоменд. типы материалов	Диаметр инструмента	φ8 (1 зуб)	φ10 (2 зуба)	φ12 (3 зуба)	φ14 (3 зуба)	φ16 (4 зуба)	φ20 (5 зубьев)	φ25 (6 зубьев)	φ32 (8 зубьев)
Углеродистая сталь Легированная сталь Сталь для литья под давлением S-C SCM SKD SKT <33HRC	UP152 (Vc=100~180)	n(min)	4780	3820	3180	2730	2390	1910	1530	1190
		Vc(m/min)	120	120	120	120	120	120	120	120
		Vf(mm/min)	~2870	~4590	~5730	~6550	~7640	~7640	~7340	~7640
		fz(mm/t)	~0.6	~0.6	~0.6	~0.8	~0.8	~0.8	~0.8	~0.8
		ap(mm)	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
		ae(mm)	~3	~5	~7	~8	~10	~11	~17	~2
		Q(c m3)/min	3	7	12	16	23	25	37	50
Предварительно закаленная сталь Легированная сталь Сталь для литья под давлением SCM SKD SKT 30-40HRC	UP152 (Vc=100~160)	n(min)	4380	3500	2920	2500	2190	1750	1400	1090
		Vc(m/min)	110	110	110	110	110	110	110	110
		Vf(mm/min)	~2630	~4200	~5260	~6010	~7010	~7010	~6730	~7010
		fz(mm/t)	~0.6	~0.6	~0.6	~0.8	~0.8	~0.8	~0.8	~0.8
		ap(mm)	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
		ae(mm)	~3	~5	~7	~8	~10	~11	~17	~22
		Q(c m3)/min	2	6	11	14	21	23	34	46
Предварительно закаленная сталь Легированная сталь Сталь для литья под давлением SCM SKD SKT 40~50HRC	UP152 (Vc=60~120)	n(min)	3580	2870	2390	2050	1790	1430	1150	900
		Vc(m/min)	90	90	90	90	90	90	90	90
		Vf(mm/min)	~1430	~2290	~2870	~3690	~4300	~4300	~4130	~4300
		fz(mm/t)	~0.4	~0.4	~0.4	~0.6	~0.6	~0.6	~0.6	~0.6
		ap(mm)	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
		ae(mm)	~3	~5	~7	~8	~10	~11	~17	~22
		Q(c m3)/min	1	3	6	9	13	14	21	28
Нержавеющая сталь SUS	UP152 UP153 (Vc=80~120)	n(min)	3580	2870	2390	2050	1790	1430	1150	900

Параметры обработки

Высокоточная сферическая головка типа ABPF.



Рекомендуемые режимы резания

Материал обработки	Материал пластины	Режимы резания	ϕ6			ϕ8			ϕ10			ϕ12			ϕ16			ϕ20			ϕ25			ϕ30			ϕ32		
			получистовая обработка		отделка	получистовая обработка		отделка	получистовая обработка		отделка	получистовая обработка		отделка	получистовая обработка		отделка	получистовая обработка		отделка	получистовая обработка		отделка	получистовая обработка		отделка	получистовая обработка		отделка
			Стандартная обработка	высокоскор. обработка		Стандартная обработка	высокоскор. обработка		Стандартная обработка	высокоскор. обработка		Стандартная обработка	высокоскор. обработка		Стандартная обработка	высокоскор. обработка		Стандартная обработка	высокоскор. обработка		Стандартная обработка	высокоскор. обработка		Стандартная обработка	высокоскор. обработка		Стандартная обработка	высокоскор. обработка	
Карбон и сплав Стали (ниже 30HRC)	UP152 UP151 UP153	n(min⁻¹)	8490	16450	16450	6370	12340	12340	5100	9240	11150	4250	7170	10080	3180	4180	9950	2550	3340	9080	2040	2680	8030	1700	2230	7640	1590	2090	7170
		vc(m/min)	160	310	310	160	310	310	160	290	350	160	270	380	160	210	500	160	210	570	160	210	630	160	210	720	160	210	720
		vf(mm/min)	1700	4930	3290	2550	9870	4940	2040	7390	4460	1700	5740	4030	1590	4180	5970	1280	3340	7260	1020	2680	8030	850	2230	9170	800	2090	8600
		fz(mm/t)	0.1	0.15	0.1	0.2	0.4	0.2	0.2	0.4	0.2	0.2	0.4	0.2	0.25	0.5	0.3	0.25	0.5	0.4	0.25	0.5	0.5	0.25	0.5	0.6	0.25	0.5	0.6
		ap(mm)	0.1	0.05	0.05	0.2	0.1	0.1	0.25	0.15	0.1	0.3	0.2	0.1	0.8	0.6	0.1	1	0.7	0.1	1.25	0.9	0.1	1.6	1.1	0.1	1.6	1.1	0.1
		ae(mm)	0.6	0.6	0.2	0.8	0.8	0.25	1	0.8	0.25	1.2	0.9	0.3	1.6	1.1	0.35	2	1.5	0.4	2.5	1.8	0.5	3.2	2.4	0.5	3.2	2.4	0.5
Карбон и сплав Стали (30~45HRC)	UP152 UP151 UP153	n(min⁻¹)	6370	14320	14320	4780	10750	10750	3820	7640	9550	3180	6100	8760	2390	2990	7560	1910	2550	6690	1530	2040	5990	1270	1700	5730	1190	1590	5370
		vc(m/min)	120	270	270	120	270	270	120	240	300	120	230	330	120	150	380	120	160	420	120	160	470	120	160	540	120	160	540
		vf(mm/min)	1270	4300	2860	1910	8600	4300	1530	6110	3820	1270	4880	3500	1200	2990	4540	960	2550	5350	770	2040	5990	640	1700	6880	600	1590	6440
		fz(mm/t)	0.1	0.15	0.1	0.2	0.4	0.2	0.2	0.4	0.2	0.2	0.4	0.2	0.25	0.5	0.3	0.25	0.5	0.4	0.25	0.5	0.5	0.25	0.5	0.6	0.25	0.5	0.6
		ap(mm)	0.1	0.05	0.05	0.2	0.1	0.1	0.25	0.15	0.1	0.3	0.2	0.1	0.8	0.6	0.1	1	0.7	0.1	1.25	0.9	0.1	1.6	1.1	0.1	1.6	1.1	0.1
		ae(mm)	0.6	0.6	0.2	0.8	0.8	0.25	1	0.8	0.25	1.2	0.9	0.3	1.6	1.1	0.6	2	1.5	0.4	2.5	1.8	0.5	3.2	2.4	0.6	3.2	2.4	0.6
Закаленные Стали (45~55HRC)	UP153 UP160 UP163	n(min⁻¹)	5310	12200	12200	3980	9160	9160	3180	6690	8280	2650	5310	7700	1990	2990	6970	1590	2390	6370	1270	1910	5730	1060	1590	5310	1000	1490	4980
		vc(m/min)	100	230	230	100	230	230	100	210	260	100	200	290	100	150	350	100	150	400	100	150	450	100	150	500	100	150	500
		vf(mm/min)	850	2440	2440	800	3660	3660	640	2680	3310	530	2120	3080	480	1440	4180	380	1150	5100	310	920	5730	250	760	6370	240	720	5980
		fz(mm/t)	0.08	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.2	0.2	0.1	0.2	0.2	0.12	0.24	0.3	0.12	0.24	0.4	0.12	0.24	0.5	0.12	0.24	0.6	0.12	0.24	0.6
		ap(mm)	0.1	0.05	0.05	0.2	0.1	0.1	0.25	0.15	0.1	0.3	0.2	0.1	0.8	0.6	0.1	1	0.7	0.1	1.25	0.9	0.1	1.6	1.1	0.1	1.6	1.1	0.1
		ae(mm)	0.6	0.6	0.2	0.8	0.8	0.25	1	0.8	0.25	1.2	0.9	0.3	1.6	1.1	0.3	2	1.5	0.4	2.5	1.8	0.5	3.2	2.4	0.6	3.2	2.4	0.6
Закаленные Стали (55~62HRC)	UP162 UP160	n(min⁻¹)	4240	9550	9550	3180	7170	7170	2550	5410	6370	2120	4250	6100	1590	2390	5570	1270	1910	5100	1020	1530	4590	850	1270	4240	800	1190	3980
		vc(m/min)	80	180	180	80	180	180	80	170	200	80	1600	230	80	120	280	80	120	320	80	120	360	80	120	400	80	120	400
		vf(mm/min)	680	1910	1910	640	2870	2870	510	2160	2550	420	1700	2440	380	1150	3340	300	920	4080	240	730	4590	200	610	5090	190	570	4780
		fz(mm/t)	0.08	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.2	0.2	0.1	0.2	0.2	0.12	0.24	0.3	0.12	0.24	0.4	0.12	0.24	0.5	0.12	0.24	0.6	0.12	0.24	0.6
		ap(mm)	0.1	0.05	0.05	0.2	0.1	0.1	0.25	0.15	0.1	0.3	0.2	0.1	0.8	0.6	0.1	1	0.7	0.1	1.25	0.9	0.1	1.6	1.1	0.1	1.6	1.1	0.1
		ae(mm)	0.6	0.6	0.2	0.8	0.8	0.25	1	0.8	0.25	1.2	0.9	0.3	1.6	1.1	0.3	2	1.5	0.4	2.5	1.8	0.5	3.2	2.4	0.6	3.2	2.4	0.6
Чугун	UK50	n(min⁻¹)	8490	16450	16450	6370	12340	12340	5090	9240	11150	4240	7170	10080	3180	4180	9950	2550	3340	9080	2040	2680	8030	1700	2230	7640	1590	2090	7170
		vc(m/min)	160	310	310	160	310	310	160	290	350	160	270	380	160	210	500	160	210	570	160	210	630	160	210	720	160	210	720
		vf(mm/min)	1700	6580	3290	3820	14810	4940	3050	11090	6690	2550	8600	6050	2230	5850	5970	1790	4680	7260	1430	3750	8030	1190	3120	9170	1110	2930	8600
		fz(mm/t)	0.1	0.2	0.1	0.3	0.6	0.2	0.3	0.6	0.3	0.3	0.6	0.3	0.35	0.7	0.3	0.35	0.7	0.4	0.35	0.7	0.5	0.35	0.7	0.6	0.35	0.7	0.6
		ap(mm)	0.1	0.05	0.05	0.2	0.1	0.1	0.25	0.15	0.1	0.3	0.2	0.1	0.8	0.6	0.1	1	0.7	0.1	1.25	0.9	0.1	1.6	1.1	0.1	1.6	1.1	0.1
		ae(mm)	0.6	0.6	0.2	0.8	0.8	0.25	1	0.8	0.25	1.2	0.9	0.3	1.6	1.1	0.	2	1.5	0.4	2.5	1.8	0.5	3.2	2.4	0.6	3.2	2.4	0.6
Графит	UK10	n(min⁻¹)	15920	21220	21220	11940	15920	15920	9550	12740	12740	7960	10620	10620	5970	7960	7960	4780	6370	6370									
		vc(m/min)	300	400	400	300	400	400	300	400	400	300	400	400	300	400	400	300	400	400									
		vf(mm/min)	3180	6370	4240	4780	9550	6370	3820	7640	5100	3190	6370	4240	2990	4780	3980	2390	3820	3190									
		fz(mm/t)	0.1	0.15	0.1	0.2	0.3	0.2	0.2	0.3	0.2	0.2	0.3	0.2	0.25	0.3	0.25	0.25	0.3	0.25									
		ap(mm)	0.3	0.15	0.15	0.4	0.2	0.2	0.5	0.3	0.2	0.6	0.4	0.2	0.8	0.6	0.1	1	0.7	0.1									
		ae(mm)	0.6	0.6	0.2	0.8	0.8	0.25	1.0	0.8	0.25	1.2	0.9	0.3	1.6	1.1	0.3	2	1.5	0.4									
Литой алюминиевый сплав AC4A, AlJT12 и т.д.	UK10	n(min⁻¹)	15920	26530	26530	11940	19900	19900	9550	15920	15920	7960	13270	13270	5970	9950	9950	4780	7960	7960									
		vc(m/min)	300	500	500	300	500	500	300	500	500	300	500	500	300	500	500	300	500	500									
		vf(mm/min)	3180	10610	5310	4780	15920	7960	3820	12740	6370	3190	10620	5310	2990	7960	4980	2390	6370	3980									
		fz(mm/t)	0.1	0.2	0.1	0.2	0.4	0.2	0.2	0.4	0.2	0.2	0.4	0.2	0.25	0.4	0.25	0.25	0.4	0.25									
		ap(mm)	0.3	0.15	0.15	0.4	0.2	0.2	0.5	0.3	0.2	0.6	0.4	0.2	0.8	0.6	0.1	1	0.7	0.1									
		ae(mm)	0.6	0.6	0.2	0.8	0.8	0.25	1.0	0.8	0.25	1.2	0.9	0.3	1.6	1.1	0.3	2	1.5	0.4									
fz Maximum fz (mm/t)			<0.2			<0.8			<0.8			<0.8			<1.0			<1.0			<1.0			<1.0			<1.0		
ap Maximum ap (mm)			<0.6			<4.0			<5.0			<6.0			<8.0			<10.0			<12.5			<16.0			<16.0		

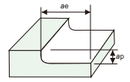
①Значения в этой стандартной таблице режимов резания являются базовыми значениями режимов резания. Во время фактической обработки учитывайте такие факторы, как форма обработки, назначение и мощность станка, и корректируйте условия резания.
② Этот инструмент может быть поврежден во время использования, поэтому необходимо установить защитный экран надеть защитные очки, защитную обувь и т. д.

③Не кладите руки на опорный кронштейн твердосплавной державки При использовании твердосплавной державки установите величину резания ap в соответствии со следующими значениями.
Если внешний диаметр DcD меньше 12, ap=0,2 мм или меньше. Если внешний диаметр Dc меньше 16, ap=0,3 мм или меньше.

※ Если выступ длиннее 3Dc, внесите корректировки в соответствии с таблицей выше и см. таблицу ниже.

Коэффициент Кверханга	Vc(m/min)	vf(mm/min)
<3Dc	100%	100%
3Dc~5Dc	70%	70%
5Dc~8Dc	60%	60%
8Dc~10Dc	50%	50%

Сферическая фреза типа BCF



Глубокое боковое фрезерование

Малая глубина резания, высокая скорость резания с большой подачей

Материал обработки	Материал пластины	Скорость резания m/min	Скорость подачи mm/t	ϕ20		ϕ25		ϕ30		ϕ40	
				оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин
Серу Углеродистые стали S40C~ (ниже 200HB)	UP152 UP151 UP153	120~200	0.08~0.2	2700	420	2160	530	1800	400	1110	420
				Vc=170m/min						Vc=140m/min	
				ap=1.2mm ae=0.1Dc							
Легированные стали CKM, CHKM (200~250HB)	UP152 UP151 UP153	120~200	0.06~0.2	2550	320	2040	430	1700	350	1270	410
				Vc=160m/min						Vc=130m/min	
				ap=1.2mm ae=0.1Dc							
Легированные стали CKДCKT (25~35HRC)	UP152 UP151 UP153	100~160	0.05~0.15	1750	220	1400	330	1170	270	790	300
				Vc=110m/min						Vc=100m/min	
				ap=1.2mm ae=0.1Dc							
Закаленные стали, Предварительная закалка (40~45HRC)	UP153 UP160 UP163	60~120	0.04~0.13	960	70	760	100	640	100	480	90
				Vc=60m/min							
				ap=1.2mm ae=0.1Dc							
Чугун FC200,FC300,GM241 (150HB)	UK50	140~220	0.08~0.2	2700	420	2160	530	1800	440	1110	420
				Vc=170m/min						Vc=140m/min	
				ap=1.2mm ae=0.1Dc							

Материал обработки	Материал пластины	Макс. скорость резания Vc m/min	Скорость подачи mm/t	ϕ16		ϕ20		ϕ25		ϕ32(32)	
				оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин
Углеродистые стали S45C~ (220HB и выше)	UP152 UP151 UP153	220 (150~250)	0.15~0.6	4,380	1,750	3,500	4,200	2,800	3,360	2,330	2,800
				Vc=220m/min ap≤0.7mm ae=0.1Dc		Vc=220m/min ap≤1.0mm ae=0.1Dc					
Легированные стали SKD,SKT (200~250HB)	UP152 UP151 UP153	200 (120~200)	0.15~0.6	3,980	1,590	3,180	3,820	2,550	3,060	2,120	2,550
				Vc=200m/min ap≤0.7mm ae=0.1Dc		Vc=200m/min ap≤1.0mm ae=0.1Dc					
Легированные стали SCM,SNCM (25~35HRC)	UP152 UP151 UP153	130 (60~130)	0.08~0.6	2,590	830	2,070	2,500	1,660	2,000	1,380	1,605
				Vc=130m/min ap≤0.5mm ae=0.1Dc		Vc=130m/min ap≤1.0mm ae=0.1Dc					
Легированные и предзакаленные стали (40~45HRC)	UP153 UP160 UP163	70 (50~100)	0.07~0.6	1,390	420	1,110	1,330	890	1,070	740	900
				Vc=70m/min ap≤0.5mm ae=0.1Dc		Vc=70m/min ap≤1.0mm ae=0.1Dc					
Чугун (150HB) FC200,FC300,GM241	UK50	220 (120~240)	0.15~0.6	4,380	1,750	3,500	4,200	2,800	3,360	2,230	2,800
				Vc=220m/min ap≤0.7mm Ae=0.15Dc		Vc=220m/min ap≤1.0mm ae=0.15Dc					

> Долбление

Материал обработки	Материал пластины	Скорость резания m/min	Скорость подачи mm/t	ϕ20		ϕ25		ϕ30		ϕ40	
				оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин
Углеродистые стали S40C~ (ниже 200HB)	UP152 UP151 UP153	150~250	0.06~0.2	3500	440	2800	550	2330	720	1430	440
				Vc=220m/min						Vc=180m/min	
				ap=0.3Dc							
Легированные стали CKM, CHKM (200~250HB)	UP152 UP151 UP153	150~230	0.05~0.2	3180	330	2550	450	2120	420	1270	340
				Vc=200m/min						Vc=160m/min	
				ap=0.3Dc							
Легированные стали CKДCKT (25~35HRC)	UP152 UP151 UP153	100~160	0.03~0.15	2070	110	1660	210	1380	180	870	170
				Vc=130m/min						Vc=110m/min	
				ap=0.3Dc							
Закаленные стали, Предварительная закалка (40~45HRC)	UP153 UP160 UP163	60~120	0.02~0.13	1100	50	890	80	740	80	560	100
				Vc=70m/min							
				ap=0.3Dc							
Чугун FC200,FC300,GM241 (150HB)	UK50	140~240	0.06~0.2	3500	440	2880	660	2330	540	1430	540
				Vc=220m/min						Vc=180m/min	
				ap=0.3Dc							

> Боковое фрезерование

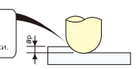
Материал обработки	Материал пластины	Скорость резания m/min	Шпиндель станка	Скорость подачи mm/t	ϕ20		ϕ25		ϕ30		ϕ40	
					оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин	оборот/мин n мин⁻¹	скорость vf mm/мин
Углеродистые стали S40C~ (ниже 200HB)	UP152 UP151 UP153	150~250	BT40	0.15~0.6	3,500	4,200	2,800	3,360	2,330	2,800	1,430	1,720
					Vc=220m/min ap≤1.0mm ae=0.3Dc							
			BT50	0.1~0.3	3,500	650	2,800	880	2,330	720	1,430	540
					Vc=220m/min ap≤0.5mm ae=0.3Dc							
Легированные стали CKM, CHKM (200~250HB)	UP152 UP151 UP153	120~200	BT40	0.15~0.6	3,180	3,820	2,550	3,060	2,120	2,550	1,270	1,530
					Vc=200m/min ap≤1.0mm ae=0.3Dc							
			BT50	0.08~0.3	3,180	540	2,550	660	2,120	530	1,270	410
					Vc=200m/min ap≤0.5mm ae=0.3Dc							
Легированные стали CKДCKT (25~35HRC)	UP152 UP151 UP153	60~130	BT40	0.05~0.6	2,070	2,500	1,660	2,000	1,380	1,650	870	1,050
					Vc=130m/min ap≤1.0mm ae=0.3Dc							
			BT50	0.05~0.3	2,070	440	1,660	540	1,380	460	870	330
					Vc=130m/min ap≤0.5mm ae=0.3Dc							
Закаленные стали, Предварительная закалка (40~45HRC)	UP153 UP160 UP163	50~100	BT40	0.07~0.6	1,110	1,330	890	1,070	740	900	560	670
					Vc=70m/min ap≤0.5mm ae=0.3Dc							
			BT50	0.05~0.3	1,110	150	890	200	740	200	560	100
					Vc=70m/min ap≤0.5mm ae=0.3Dc							
Чугун FC200,FC300,GM241 (150HB)	UK50	120~240	BT40	0.15~1.2	3,500	4,200	2,800	3,360	2,230	2,800	1,430	1,720
					Vc=220m/min ap≤1.0mm ae=0.3Dc							
			BT50	0.1~0.3	3,500	650	2,800	900	2,230	900	1,430	540
					Vc=220m/min ap≤0.5mm ae=0.3Dc							

$$\frac{500X}{\pi\times\sqrt{2\times R\times ap-ap^2}}$$

Фактическая максимальная скорость резания

R радиус фрезы
π ПИ
ap Осевой объем резания

Фактическая максимальная скорость резания: ap=0,5 мм и 1 мм. Максимальная скорость между контактирующими частями материала заготовки.



МАКСИМУМ

Параметры обработки

Рекомендуемые параметры обработки сферических фрез BNM

Тип MBN/MBN-H + сверхпрочный хвостовик, стандартные условия резания для высокоскоростной обработки

Материал обработки	Материал пластины		скорость резания Vc (m/min)	Диаметр инструмента (мм)												наибольшая глубина резания	наиб. расстояние между шагами
	BNM	BNM-S/SH (S-образ пластина)		10		12		16		20		25		30/32		Ap(mm)	Ae(mm)
				n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)
Серый чугун (160-260HB)	UP152	UK50	750	24000	9600	20000	10000	15000	10000	12000	9000	9600	8000	8000	8000	0.1~0.3	0.02D
Ковкий чугун (170-300HB)		UK501	600	19000	7000	16000	7000	12000	7000	9600	6700	7700	6000	6500	6000	0.1~0.3	0.02D
Углеродистая сталь (180-280HB)		UP151	600	19000	7000	16000	7000	12000	7000	9600	6700	7700	6000	6500	6000	0.1~0.3	0.02D
Низколегированная сталь (1802-280HB)		UP152	600	19000	7000	16000	7000	12000	7000	9600	6700	7700	6000	6500	6000	0.1~0.2	0.02D
Пресс-форма стальная (180-255HB)		UP153	600	19000	7000	16000	7000	12000	7000	9600	6700	7700	6000	6500	6000	0.1~0.2	0.015D
Закаленная сталь (40-55HRC)		UP153	450	14500	4300	12000	4800	9000	4500	7200	3600	5750	3450	4800	3360	0.1~0.2	0.015D
Закаленная сталь (56-63HRC)		UP163	300	9500	2800	8000	3200	6000	3000	4800	2400	3850	2300	3200	2200	0.05~0.01	0.015D
Нержавеющая сталь (150-250HB)		UP152	500	16000	6000	13500	6000	10000	6000	8000	4800	6400	4500	5300	4200	0.1~0.2	0.015D
Медный сплав (80-150HB)	UK10	UK10	600	19000	9000	16000	9600	12000	8400	9600	7600	7700	6200	6500	6500	0.1~0.3	0.02D
Алюминиевый сплав (30-100HB)			800	25000	12500	21000	12600	16000	11200	12700	10000	10200	8200	8500	8500	0.1~0.5	0.02D

M B N / M B N - тип H + сверхпрочный хвостовик, стандартные условия резания для стандартной обработки

Материал обработки	Материал пластины		скорость резания Vc (m/min)	Диаметр инструмента (мм)												наибольшая глубина резания	наиб. расстояние между шагами
	BNM	BNM-S/SH (S-образ пластина)		10		12		16		20		25		30/32		Ap(mm)	Ae(mm)
				n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min⁻¹)	Vf (mm/min)
Серый чугун (160-260HB)	UP152	UK50	450	14500	4400	12000	4800	9000	4500	7200	4300	6000	4000	5000	4000	0.02D	0.025D
Ковкий чугун (170-300HB)		UK501	350	11000	3300	9200	3700	7000	3500	5600	3000	4500	2700	4000	2800	0.02D	0.025D
Углеродистая сталь (180-280HB)		UP151	350	11000	3300	9200	3700	7000	3500	5600	3000	4500	2700	4000	2800	0.02D	0.02D
Низколегированная сталь (1802-280HB)		UP152	350	11000	3300	9200	3700	7000	3500	5600	3000	4500	2700	4000	2800	0.02D	0.02D
Пресс-форма стальная (180-255HB)		UP153	350	11000	3300	9200	3700	7000	3500	5600	3000	4500	2700	4000	2800	0.02D	0.02D
Закаленная сталь (40-55HRC)		UP153	250	8000	2000	6700	2000	5000	2000	4000	1800	3200	1600	2700	1400	0.015D	0.02D
Закаленная сталь (56-63HRC)		UP163	200	6400	1300	5300	1500	4000	1400	3200	1300	2600	1300	2000	1000	0.01D	0.02D
Нержавеющая сталь (150-250HB)		UP152	300	9600	3000	8000	3200	6000	3000	4800	2400	3850	2100	3200	2000	0.02D	0.02D
Медный сплав (80-150HB)	UK10	UK10	350	11000	3800	9200	4000	7000	3850	5600	3400	4500	3150	4000	3200	0.02D	0.025D
Алюминиевый сплав (30-100HB)			500	16000	6400	13500	6800	10000	6000	8000	5600	6400	4500	5300	4800	0.03D	0.03D

ℓ Длина вылета концевой фрезы, ap: глубина резания, ae: ширина резания, n: скорость шпинделя, Vf: подача шпинделя

★ Обратите внимание при установке пластины.
1. Очистите держатель пластины;
2. Очистите пластины (особенно грязь на опорной поверхности и монтажном отверстии);
3. Если зажимной винт серьезно изношен, его следует своевременно заменить;
4. Винты не следует затягивать слишком сильно. Рекомендуется затягивать их с рекомендованным моментом (см. таблицу);
5. Оснащен специальным динамометрическим ключом.

Диаметр инструмента ϕ D(mm)	Рекомендуемое значение крутящего момента N.m
10	1.2
12	2.0
16	3.0
20	4.0
25	5.0
30	6.0
32	6.0

Пластина CBN, стандартные условия резания

CBN Пластины для высокоскоростных обрабатывающих станков

Материал обработки	твердость	Материал пластины	Диаметр инструмента " D (мм)				Макс глубина резания	Макс шаг
			Подача f(мм/об)					
			Скорость шпинделя n(мин-1)					
			16	20	25	30	Ap(mm)	Ae(mm)
серый чугун(FC250,FC300)	160~260HB	CBN	0.4-0.5-0.6	0.5-0.6-0.7	0.55-0.65-0.75	0.6-0.7-0.8	0.05-0.1	D/40
ковкий чугун(FCD600,FCD700)	170~300HB		0.3-0.4-0.5	0.4-0.5-0.6	0.45-0.55-0.65	0.5-0.6-0.7	0.05-0.1	D/40
			20000-24000-28000	16000-19000-22000	12000-15000-18000	10000-12000-14000		

Пластина CBN, стандартные режимы резания

CBN

Материал обработки	твердость	Материал пластины	Диаметр инструмента " D (мм)				Макс глубина резания	Макс шаг
			Подача f(мм/об)					
			Скорость шпинделя n(мин-1)					
			16	20	25	30	Ap(mm)	Ae(

Параметры обработки

Фреза с круглым концом EMR/EMRW

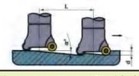
Рекомендуемые режимы резания

■ скорость резания (m/min)

Материал заготовки		твердость	покрытие		Карбид
			UP153	UP152	UK10
P	мягкая сталь	≤HB180	250(200-300)	250(200-300)	150(100-200)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-280	180(130-220)	180(130-220)	140(100-170)
		HB280-380	160(110-190)	160(110-190)	100(70-120)
	предзак.закаленная сталь	HRC35-45	120(80-140)	120(80-140)	90(60-100)
	Высоколегированная сталь	Hb300	130(90-160)	130(90-160)	100(70-120)
M	Нержавеющая сталь	≤HB260	180(130-220)	180(130-220)	140(100-170)
K	серый чугун	предел прочности ≤ 350MPa	-	170(130-220)	140(100-170)
	Ковкий чугун	предел прочности 360-500MPa	-	140(100-180)	120(80-140)
		предел прочности 500-800MPa	-	110(80-140)	90(70-110)
H	Сталь высокой твердости	HRC45-60	-	60(50-100)	60(40-70)

■ (mm/зуб)

форма	Глубина обработки (мм)							
	1	2	3	4	5	6	7	8
R4	0.40	0.30	0.20	0.10	-	-	-	-
R5	0.40	0.35	0.30	0.20	0.10	-	-	-
R6	0.50	0.40	0.30	0.25	0.23	0.20	-	-
R8	0.60	0.50	0.45	0.40	0.33	0.30	0.25	0.20



$L = \frac{d}{\tan\alpha}$ (mm)

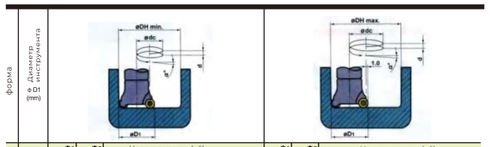
Обработка фасок

■ Угол наклона и длина

форма	Диаметр инструмента (φ)	Макс. угол наклона α°max.	tan α	Максимальная длина резания L (мм) при максимальном угле наклона				
				d=2mm	d=4mm	d=5mm	d=6mm(max.)	d=8mm(max.)
R4	12	5.02	0.088	22	45	-	-	-
	16	12.2	0.216	9	18	-	-	-
	20	14.52	0.259	7	15	-	-	-
	25	8.8	0.155	12	25	-	-	-
R5	16	4.52	0.079	25	50	63	-	-
	20	11.4	0.202	9	19	24	-	-
	25	14.4	0.257	7	15	19	-	-
	32	8.37	0.147	13	27	33	-	-
R6	32	15.91	0.285	7	14	17	21	-
	40	10.29	0.181	11	22	27	33	-
	50	7.12	0.125	16	32	40	48	-
	63	5.08	0.089	22	44	56	67	-
	80	3.69	0.064	31	62	77	93	-
R8	40	18.86	0.342	5	11	14	17	23
	50	11.91	0.211	9	18	23	28	37
	63	8.01	0.141	14	28	35	42	56
	80	5.60	0.098	20	40	50	61	81
	100	4.13	0.072	27	55	69	83	110

Спиральная обработка отверстий

Связь между обрабатываемым отверстием и глубиной резания



		❋1 φDH min.	❋2 φdc	Угол наклона (a°)					❋1 φDH min.	❋2 φdc	Угол наклона (a°)				
				d=2mm	d=4mm	d=5mm	d=6mm	d=8mm			d=2mm	d=4mm	d=5mm	d=6mm	d=8mm
R4	12	16	4	d=1mm、α°=4.55°					22	10	3.64	-	-	-	-
	16	24	8	4.55	9.10	-	-	-	30	14	2.60	5.20	-	-	-
	20	32	12	3.04	6.08	-	-	-	38	18	2.03	4.05	-	-	-
	25	42	17	2.15	4.29	-	-	-	48	23	1.59	3.17	-	-	-
R5	16	22	6	d=1mm、α°=3.04°					30	14	2.60	5.20	6.50	-	-
	20	30	10	3.64	7.26	9.10	-	-	38	18	2.03	4.05	5.08	-	-
	25	40	15	2.43	4.85	6.08	-	-	48	23	1.59	3.17	3.98	-	-
	32	54	22	1.66	3.31	4.15	-	-	62	30	1.22	2.43	3.04	-	-
R6	32	52	20	1.82	3.64	4.55	5.45	-	62	30	1.22	2.43	3.04	3.64	-
	40	68	28	1.30	2.60	3.25	3.90	-	78	38	0.96	1.92	2.40	2.88	-
	50	88	38	0.96	1.92	2.40	2.88	-	98	48	0.78	1.52	1.90	2.28	-
	63	114	51	0.72	1.43	1.79	2.14	-	124	61	0.60	1.20	1.49	1.79	-
	80	148	68	0.54	1.07	1.34	1.61	-	158	78	0.47	0.94	1.17	1.40	-
R8	40	64	24	1.52	3.04	3.79	4.55	6.06	78	38	0.96	1.92	2.40	2.88	3.38
	50	84	34	1.07	2.14	2.68	3.22	4.28	98	48	0.76	1.52	1.90	2.28	3.04
	63	110	47	0.78	1.55	1.94	2.33	3.10	124	61	0.60	1.20	1.49	1.79	2.39
	80	144	64	0.57	1.14	1.42	1.71	2.28	158	78	0.47	0.94	1.17	1.40	1.87
	100	184	84	0.43	0.87	1.09	1.30	1.74	198	98	0.37	0.74	0.93	1.12	1.49

❋1 DH=диаметр обрабатываемого отверстия: ˚ (мм) ❋2 dc=траектория инструмента: ˚ (мм)

R4	DH min.(мин. диам. обработки) - D1-4) x2,	DH min.(мин. диам. обработки) - D1-1) x2,	d min.(мин. диам. обработки) - 4 (mm)
R5	DH min.(мин. диам. обработки) - D1-5) x2,	DH min.(мин. диам. обработки) - D1-1) x2,	d min.(мин. диам. обработки) - 5 (mm)
R6	DH min.(мин. диам. обработки) - D1-6) x2,	DH min.(мин. диам. обработки) - D1-1) x2,	d min.(мин. диам. обработки) - 6 (mm)
R8	DH min.(мин. диам. обработки) - D1-8) x2,	DH min.(мин. диам. обработки) - D1-1) x2,	d min.(мин. диам. обработки) - 8 (mm)

dc= Путь инструмента: DH-D

Примечание: При превышении D H max рекомендуется действовать, как показано ниже.
Расширительная обработка с внешней периферийной стороны.

Фреза R2.5/R3/R3.5

Рекомендуемые условия резания

■ Обработка ступенчатой поверхности, обработка полостей, обработка фасок, профилирование

Материал заготовки		твердость	Мат-л пластины	Скорость резания m/min	ARX25R○○○SA○○ S ARX25R○○○ M°○A○○		ARX30R○○○SA○○ S ARX30R○○○ M°○A○○		ARX35R○○○SA○○ S	
					Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)	Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)	Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)
P	Мягкая сталь (SS400, S10C и т.д.)	≤HB180	UP152	180(150-220)	≤1.0	≤0.5	≤1.2	≤0.5	≤1.5	≤0.5
	Углеродистая сталь, легированная сталь (S50C, SCM440 и т.д.)	HB180-350	UP152	160(120-200)	≤0.7	≤0.3	≤0.9	≤0.3	≤1.2	≤0.3
M	Нержавеющая сталь (SUS304 и т.д.)	≤HB270	UP152	150(120-180)	≤0.7	≤0.3	≤0.9	≤0.3	≤1.2	≤0.3
K	Серый чугун (FC300 и т.п.)	предел прочности ≤350MPa	UK50	180(150-220)	≤1.0	≤0.5	≤1.2	≤0.5	≤1.5	≤0.5
	Ковкий чугун (FCD450 и т.д.)	предел прочности ≤800MPa	UK501	120(80-160)	≤1.0	≤0.5	≤1.2	≤0.5	≤1.5	≤0.5
H	Сталь высокой твердости	< HRC50	UP153	80(50-120)	≤0.5	≤0.2	≤0.7	≤0.2	≤1.0	≤0.2
		≥HRC50	UP163	80(50-120)	≤0.3	≤0.2	≤0.4	≤0.2	≤0.5	≤0.2

■ Обработка канавок

Материал заготовки		твердость	Мат-л пластины	Скорость резания m/min	ARX25R○○○SA○○ S ARX25R○○○ M°○A○○		ARX30R○○○SA○○ S ARX30R○○○ M°○A○○		ARX35R○○○SA○○ S	
					Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)	Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)	Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)
P	Мягкая сталь (SS400, S10C и т.д.)	≤HB180	UP152	180(150-220)	≤1.0	≤0.4	≤1.2	≤0.4	≤1.5	≤0.4
	Углеродистая сталь, легированная сталь (S50C, SCM440 и т.д.)	HB180-350	UP152	160(120-200)	≤0.7	≤0.2	≤0.9	≤0.2	≤1.2	≤0.2
M	Нержавеющая сталь (SUS304 и т.д.)	≤HB270	UP152	150(120-180)	≤0.7	≤0.2	≤0.9	≤0.2	≤1.2	≤0.2
K	Серый чугун (FC300 и т.п.)	предел прочности ≤350MPa	UK50	180(150-220)	≤1.0	≤0.4	≤1.2	≤0.4	≤1.5	≤0.4
	Ковкий чугун (FCD450 и т.д.)	предел прочности ≤800MPa	UK501	120(80-160)	≤1.0	≤0.4	≤1.2	≤0.4	≤1.5	≤0.4
H	Сталь высокой твердости	< HRC50	UP153	80(50-120)	≤0.5	≤0.1	≤0.7	≤0.1	≤1.0	≤0.1
		≥HRC50	UP163	80(50-120)	≤0.3	≤0.1	≤0.4	≤0.1	≤0.5	≤0.1

■ Погружная обработка

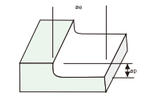
Материал заготовки		твердость	Мат-л пластины	Скорость резания m/min	ARX25R○○○SA○○ S ARX25R○○○ M°○A○○		ARX30R○○○SA○○ S ARX30R○○○ M°○A○○		ARX35R○○○SA○○ S	
					Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)	Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)	Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)
P	Мягкая сталь (SS400, S10C и т.д.)	≤HB180	UP152	180(150-220)	≤2.5	≤0.3	≤3.0	≤0.3	≤3.5	≤0.3
	Углеродистая сталь, легированная сталь (S50C, SCM440 и т.д.)	HB180-350	UP152	160(120-200)	≤2.5	≤0.2	≤3.0	≤0.2	≤3.5	≤0.2
M	Нержавеющая сталь (SUS304 и т.д.)	≤HB270	UP152	150(120-180)	≤2.5	≤0.2	≤3.0	≤0.2	≤3.5	≤0.2
K	Серый чугун (FC300 и т.п.)	предел прочности ≤350MPa	UK50	180(150-220)	≤2.5	≤0.3	≤3.0	≤0.3	≤3.5	≤0.3
	Ковкий чугун (FCD450 и т.д.)	предел прочности ≤800MPa	UK501	120(80-160)	≤2.5	≤0.3	≤3.0	≤0.3	≤3.5	≤0.3
H	Сталь высокой твердости	< HRC50	UP153	80(50-120)	≤2.5	≤0.1	≤3.0	≤0.1	≤3.5	≤0.1
		≥HRC50	UP163	80(50-120)	≤2.5	≤0.1	≤3.0	≤0.1	≤3.5	≤0.1

■ Спиральная обработка отверстий

Материал заготовки		твердость	Мат-л пластины	Скорость резания m/min	ARX25R○○○SA○○ S ARX25R○○○ M°○A○○		ARX30R○○○SA○○ S ARX30R○○○ M°○A○○		ARX35R○○○SA○○ S	
					Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)	Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)	Глубина резания a(mm)	Подача на зуб fz(mm/z)
P	Мягкая сталь (SS400, S10C и т.д.)	≤HB180	UP152	180(150-220)	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3
	Углеродистая сталь, легированная сталь (S50C, SCM440 и т.д.)	HB180-350	UP152	160(120-200)	≤0.7	≤0.2	≤0.9	≤0.2	≤1.0	≤0.2
M	Нержавеющая сталь (SUS304 и т.д.)	≤HB270	UP152	150(120-180)	≤0.7	≤0.2	≤0.9	≤0.2	≤1.0	≤0.2
K	Серый чугун (FC300 и т.п.)	предел прочности ≤350MPa	UK50	180(150-220)	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3
	Ковкий чугун (FCD450 и т.д.)	предел прочности ≤800MPa	UK501	120(80-160)	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3
H	Сталь высокой твердости	< HRC50	UP153	80(50-120)	≤0.5	≤0.1	≤0.7	≤0.1	≤1.0	≤0.1
		≥HRC50	UP163	80(50-120)	≤0.3	≤0.1	≤0.4	≤0.1	≤0.5	≤0.1

Параметры обработки

Параметры обработки радиусной фрезы TRS



> Боковое фрезерование

Материал обработки	Материал пластины	Скорость резания m/min	Шпиндель станка	Скорость подачи mm/t	⌀20 (2 зуба 2 канавки ⌀)			⌀25 (2 зуба 2 канавки ⌀)			⌀32 (2 зуба 2 канавки ⌀)			⌀40 (3 зуба 3 канавки ⌀)			⌀50 (4 зуба 4 канавки ⌀)		
					оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин
Мягкая сталь (ниже 200HB)	UP152 UP151	150~250	BT40	0.3~0.8	3980	3180	28.6	3180	2540	28.6	2490	2990	43.1	1990	2990	71.8	1590	3180	95.4
					vc=250m/min fz=0.4mm/t ap=1.5mm ae=0.3dc									Vc=250m/min fz=0.5mm/t ap=2mm ae=0.3Dc					
			BT50		3980	3180	4707	3180	2540	47.5	2490	2990	71.3	1990	4780	191.2	1590	6090	254.5
					vc=250m/min fz=0.4mm/t ap=1.5mm ae=0.5dc									Vc=250m/min fz=0.8mm/t ap=2mm ae=0.5Dc					
Карбон и сплав Стали (ниже 30HRC)	UP152 UP151	120~230	BT40	0.3~0.8	3180	2540	22.9	2550	2040	23	1990	2390	34.4	1590	1910	45.8	1270	2030	60.9
					vc=200m/min fz=0.4mm/t ap=1.5mm ae=0.3dc									Vc=200m/min fz=0.4mm/t ap=2mm ae=0.3Dc					
			BT50		3180	2540	38.1	2550	2040	38.3	1990	2390	57.4	1590	2860	114.4	1270	3050	152.5
					vc=200m/min fz=0.4mm/t ap=1.5mm ae=0.5dc									Vc=200m/min fz=0.6mm/t ap=2mm ae=0.5Dc					
Карбон и сплав Стали (30~40HRC)	UP152 UP151	100~200	BT40	0.2~0.6	2390	960	8.6	1910	760	8.6	1490	890	12.8	1190	710	17	960	770	23.1
					vc=150m/min fz=0.2mm/t ap=1.5mm ae=0.3dc									Vc=150m/min fz=0.2mm/t ap=2mm ae=0.3Dc					
			BT50		2390	1430	21.5	1910	1150	21.6	1490	1340	32.2	1190	1070	42.8	960	1150	57.5
					vc=150m/min fz=0.3mm/t ap=1.5mm ae=0.5dc									Vc=150m/min fz=0.3mm/t ap=2mm ae=0.5Dc					
Карбон и сплав Стали (40~45HRC)	UP153 UP152	60~150	BT40	0.15~0.3	1590	480	2.9	1270	380	2.9	990	450	4.3	800	360	6.5	640	380	8.6
					vc=100m/min fz=0.15mm/t ap=1mm ae=0.3dc									Vc=150m/min fz=0.3mm/t ap=1.5mm ae=0.3Dc					
			BT50		1590	640	6.4	1270	510	6.4	990	590	9.4	800	480	14.4	640	510	19.1
					vc=100m/min fz=0.2mm/t ap=1mm ae=0.5dc									Vc=100m/min fz=0.2mm/t ap=1.5mm ae=0.5Dc					
Закаленный Стали (45~50HRC)	UP163 UP153	60~100	BT40	0.15~0.3	1270	380	2.3	1020	310	2.3	800	360	3.5	640	290	3.5	510	310	4.7
					vc=80m/min fz=0.15mm/t ap=1mm ae=0.3dc									Vc=80m/min fz=0.15mm/t ap=1mm ae=0.3Dc					
			BT50		1270	380	3.8	10250	310	3.9	800	360	5.8	640	290	3.5	510	310	4.7
					vc=80m/min fz=0.15mm/t ap=1mm ae=0.5dc									Vc=80m/min fz=0.15mm/t ap=1mm ae=0.3Dc					
Закаленный Стали (50~60HRC)	UP163 UP160	50~100	BT40	0.05~0.2	1110	220	1.3	890	170	1.2	690	200	1.9	550	160	1.9	440	170	2.5
					vc=70m/min fz=0.1mm/t ap=1.0mm ae=0.3dc									Vc=70m/min fz=0.1mm/t ap=1.0mm ae=0.3Dc					
			BT50		1110	220	2.2	890	170	2.1	690	200	3.2	550	160	3.2	440	170	4.2
					vc=70m/min fz=0.1mm/t ap=1.0mm ae=0.5dc									Vc=70m/min fz=0.1mm/t ap=1.0mm ae=0.5Dc					
Нержавеющая Стали Стали SUS	UP152 UP153 UP163	150~240	BT40	0.2~0.8	3180	1590	14.3	2550	1280	14.4	1990	1490	21.5	1590	1430	34.3	1270	1520	45.6
					vc=200m/min fz=0.4mm/t ap=1.5mm ae=0.3dc									Vc=200m/min fz=0.3mm/t ap=2mm ae=0.3Dc					
			BT50		2860	1716	25.7	2290	1370	25.7	1790	1610	38.6	1430	2150	86	1150	2300	115
					vc=180m/min fz=0.3mm/t ap=1.5mm ae=0.5dc									Vc=180m/min fz=0.5mm/t ap=2mm ae=0.5Dc					
Чугун FC,FCD	UK50	100~220	BT40	0.3~1.0	2860	2290	20.6	2290	1830	20.6	1790	2150	31	1430	2150	51.6	1150	2300	69
					vc=180m/min fz=0.4mm/t ap=1.5mm ae=0.3dc									Vc=180m/min fz=0.5mm/t ap=2mm ae=0.3Dc					
			BT50		2860	2860	42.9	2290	2290	42.9	1790	2690	64.6	1430	3430	137.2	1150	3680	184
					vc=180m/min fz=0.5mm/t ap=1.5mm ae=0.5dc									Vc=180m/min fz=0.8mm/t ap=2mm ae=0.5Dc					

> Боковое фрезерование

Материал обработки	Материал пластины	Скорость резания m/min	Шпиндель станка	Скорость подачи mm/t	⌀40 (3 зуба 3 канавки ⌀)			⌀50 (3 зуба 4 канавки ⌀)			⌀63 (5 зуба 6 канавки ⌀)			⌀80 (5 зуба 6 канавки ⌀)			⌀40 (3 зуба 3 канавки ⌀)			⌀50 (2 зуба 4 канавки ⌀)			⌀40 (3 зуба 4 канавки ⌀)			⌀50 (3 зуба 4 канавки ⌀)			⌀63 (3 зуба 4 канавки ⌀)		
					оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин
Мягкая сталь (ниже 200HB)	UP152 UP151	150~250	BT40	0.3~0.8	1990	2990	71.8	1590	3975	95.4	1260	3780	142.9	—	—	—	—	—	—	1260	1890	71.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					Vc=250m/min fz=0.5mm/t ap=2mm ae=0.3Dc												Vc=250m/min fz=0.5mm/t ap=2mm ae=0.3Dc														
			BT50		1990	4780	191.2	1590	6360	95.4	1260	6050	381.2	1000	4800	384	800	3200	320	1260	3020	237.8	1000	3200	320	800	3200	400	640	3070	479.7
					Vc=250m/min fz=0.8mm/t ap=2mm ae=0.5Dc												Vc=250m/min fz=0.8mm/t ap=2.5mm ae=0.5Dc														
Карбон и сплав Стали (ниже 30HRC)	UP152 UP151	120~230	BT40	0.3~0.8	1590	1910	45.8	1270	2540	60.9	1010	2420	91.5	—	—	—	—	—	—	1010	1210	45.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					Vc=200m/min fz=0.4mm/t ap=2mm ae=0.3Dc												Vc=200m/min fz=0.4mm/t ap=2mm ae=0.3Dc														
			BT50		1590	2860	114.4	1270	3810	152.5	1010	3640	229.3	800	2880	230.4	640	1920	192	1010	2120	167	800	2240	224	640	2240	280	510	2140	344.4
					Vc=200m/min fz=0.2mm/t ap=2mm ae=0.3Dc												Vc=200m/min fz=0.6mm/t ap=2mm ae=0.3Dc														
Карбон и сплав Стали (30~40HRC)	UP152 UP151	100~200	BT40	0.2~0.6	1190	710	17	960	960	23.1	760	910	34.4	—	—	—	—	—	—	760	460	17.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					Vc=150m/min fz=0.2mm/t ap=2mm ae=0.3Dc												Vc=150m/min fz=0.2mm/t ap=2mm ae=0.3Dc														
			BT50		1190	1070	42.8	960	1440	57.5	760	1370	86.3	600	1.080	86.4	480	720	72	760	910	71.7	600	960	96	480	960	120	380	910	142.2
					Vc=150m/min fz=0.3mm/t ap=2mm ae=0.5Dc												Vc=150m/min fz=0.4mm/t ap=2mm ae=0.5Dc														
Карбон и сплав Стали (40~45HRC)	UP153 UP152	60~150	BT40	0.15~0.3	800	360	6.5	640	480	8.6	510	460	130	—	—	—	—	—	—	510	230	6.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					Vc=100m/min fz=0.15mm/t ap=1.5mm ae=0.3Dc												Vc=100m/min fz=0.15mm/t ap=1.5mm ae=0.3Dc														
			BT50		800	480	14.4	640	640	19.1	510	610	28.8	400	480	28.8	320	320	24	510	310	19.5	400	320	25.6	320	320	32	250	300	37.5
					Vc=100m/min fz=0.2mm/t ap=1.5mm ae=0.5Dc												Vc=100m/min fz=0.2mm/t ap=2mm ae=0.5Dc														
Закаленные Стали (45~50HRC)	UP163 UP153	60~150	BT40	0.15~0.3	640	290	3.5	510	383	4.7	400	360	6.8	—	—	—	—	—	—	400	200	5.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					Vc=80m/min fz=0.15mm/t ap=1mm ae=0.3Dc												Vc=80m/min fz=0.15mm/t ap=1mm ae=0.3Dc														
			BT50		640	330	6.6	510	434	8.8	400	410	12.9	320	330	13.2	250	210	10.5	400	240	11.3	320	260	15.6	250	250	18.8	200	240	22.5
					Vc=80m/min fz=0.17mm/t ap=1mm ae=0.5dc												Vc=80m/min fz=0.17mm/t ap=1.5mm ae=0.5Dc														
Закаленные Стали (50~60HRC)	UP163 UP160	50~100	BT40	0.05~0.2	550	160	1.9	440	220	2.5	350	210	3.9	270	160	3.8	220	110	3.3	350	100	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					Vc=70m/min fz=0.1mm/t ap=1.0mm ae=0.3Dc												Vc=70m/min fz=0.1mm/t ap=1.0mm ae=0.3Dc														
			BT50		550	160	3.2	440	220	4.2	350	210	6.6	270	160	6.4	220	110	5.5	350	100	3.1	270	110	4.4	220	110	5.5	170	100	6.2
					Vc=70m/min fz=0.3mm/t ap=2mm ae=0.3Dc												Vc=70m/min fz=0.3mm/t ap=1mm ae=0.5Dc														
Нержавеющая Стали Стали SUS	UP152 UP153 UP163	150~240	BT40	0.2~0.8	1590	1430	34.3	1270	1905	45.6	1010	1820	68.8	—	—	—	—	—	—	1010	910	34.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					Vc=70m/min fz=0.3mm/t ap=2mm ae=0.3Dc												Vc=200m/min fz=0.3mm/t ap=2mm ae=0.3Dc														
			BT50		1430	2150	86	1150	2875	115	910	2730	172	720	2160	172.8	570	1430	143	910	1640	129.2	720	1730	173	570	1710	213.8	460	1660	259.4
					Vc=180m/min fz=0.5mm/t ap=2mm ae=0.5Dc												Vc=70m/min fz=0.1mm/t ap=2.5mm ae=0.5Dc														
Чугун FC,FCD	UK50	100~220	BT40	0.3~1.0	1430	2150	51.6	1150	2875	69	910	2730	103.2	—	—	—	—	—	—	910	1370	51.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					Vc=180m/min fz=0.5mm/t ap=2mm ae=0.5Dc												Vc=180m/min fz=0.5mm/t ap=2mm ae=0.3Dc														
			BT50		1430	3430	137.2	1150	4600	184	910	4370	275.3	720	3460	276.8	570	2280	228	910	2180	171.7	720	2300	230	570	2280	285	460	2210	345.3
					Vc=180m/min fz=0.8mm/t ap=2mm ae=0.5Dc												Vc=180m/min fz=0.8mm/t ap=2.5mm ae=0.5Dc														

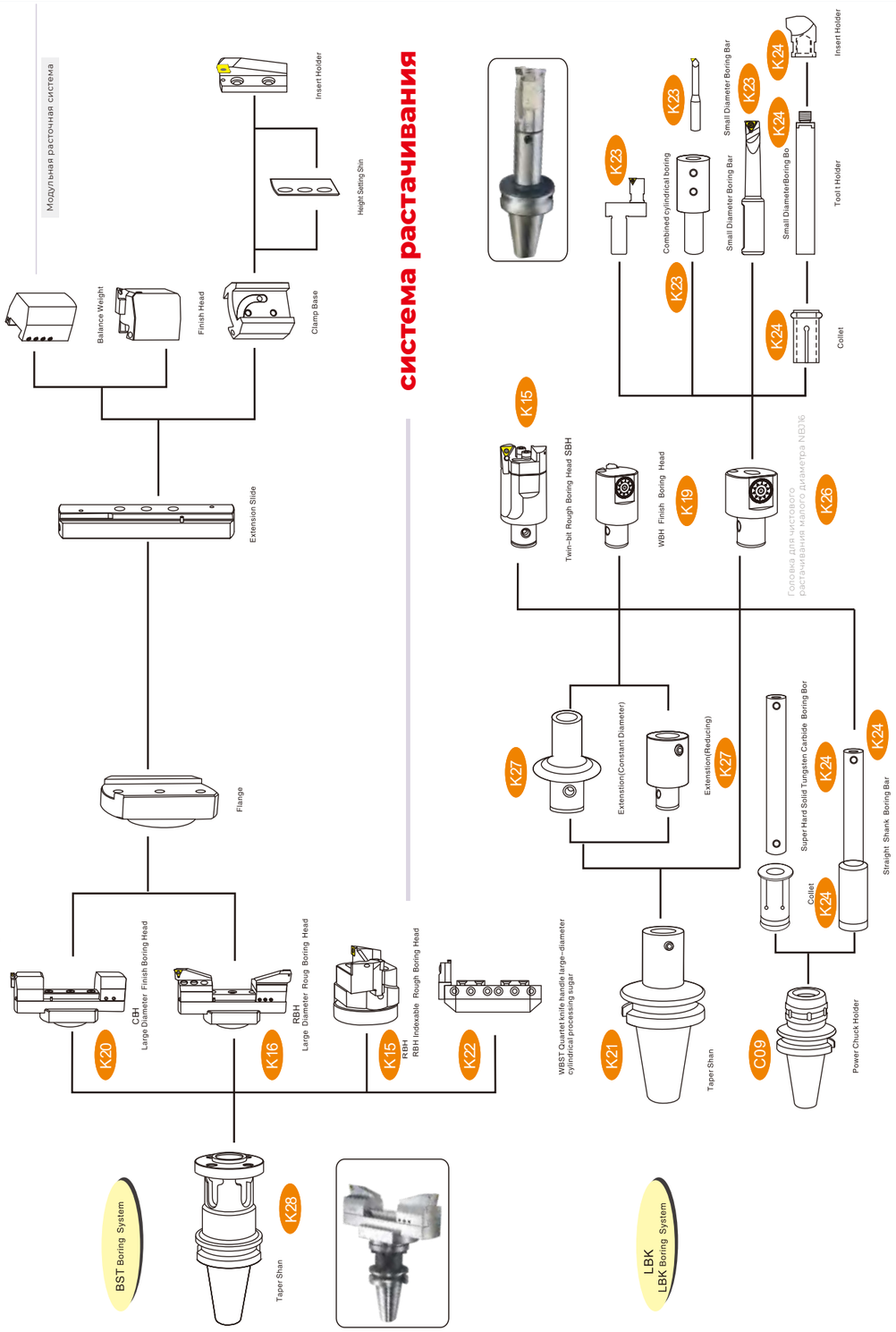
TRSM Сменный тип режущей головки

> Боковое фрезерование

Материал обработки	Материал пластины	Скорость резания m/min	Шпиндель станка	Скорость подачи mm/t	⌀12 (3 зуба 2.5 канавки r2.5)			⌀16 (2 зуба 2 канавки r3.5)		
					оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин	оборотмин r.мин	скорость vf mm/мин	Значение Q см3/мин
Мягкая сталь (ниже 200HB)	UP152 UP151	150~250	BT40	0.1~0.8	6630	1990	6	4970	1990	16
					Vc=250m/min fz=0.1mm/t ap=0.5mm ae=0.5Dc			V

Схема комбинации расточных головок

система растачивания



МАКСИМУМ

Комбинация расточных инструментов

1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12		13
M	C	L	N	R		2	5	2	5	M	1	2		*
14	15	10				1	2	3	4	5	11	12	16	13
S	16	Q				S	C	L	C	R	0	9	18	*

1 Метод крепления пластины

C		M	
P		S	

2 Форма пластины

A 85°	B 82°	C 80°	D 55°	E 75°	H	K 55°	L		
M 86°	O	R	S	T	V 35°	W			

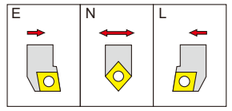
3 Угол резания панели инструментов

A 90°	B 75°	C 90°	D 45°	E 60°	F 90°	G 90°	H 107.5°	J 93°	K 75°	L 95°	M 50°
N 63°	P 107.5°	Q 117.5°	R 75°	S 45°	T 60°	U 93°	V 72.5°	W 60°	Y 85°	X 110°	Z 93°/95°

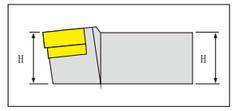
4 Угол наклона режущей кромки

A 3°	B 5°	C 7°	D 15°	E 20°
F 25°	G 30°	N 0°	P 11°	

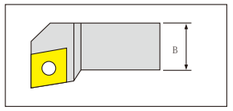
5 направление



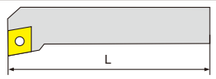
6/7 Высота державкия



8/9 Ширина державки



10 Длина державки



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

11/12 Длина режущей кромки

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

13 Особые примечания

Какой-либо опознавательный знак или номер

14 Державка

= Стальная державка
A = Стальная державка+центральное отверстие для подачи СОЖ
B = Стальная державка+антивибрационное устройство
C = Державка из цементированного карбида со стальной головкой
D = Державка из антивибрационной стали + центральное отверстие для подачи СОЖ
E = Твердосплавная державка со стальной головкой + отверстие для подачи СОЖ
F = Твердосплавная державка со стальной головкой + антивибрационное устройство
G = Державка из цементированного карбида со стальной головкой + антивибрационное устройство + отверстие для подачи СОЖ
H = Державка из высокопрочного сплава
J = Высокопрочная державка + отверстие для подачи СОЖ

15 Диаметр державки

16 Минимальный диаметр обработки

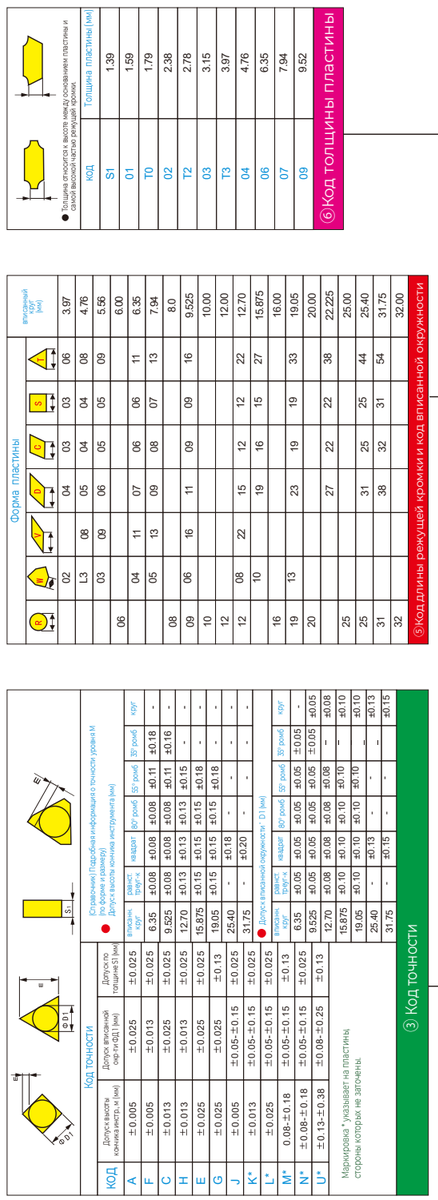
Пояснения к спецификациям пластин

Инструкция по подбору

(Представления каждого бренда немного отличаются, эта страница предназначена только для справки!)

① Код формы

КОД	Форма пластины
H	правильный шестиугольник
O	правильный восьмиугольник
P	правильный пятиугольник
S	квадрат
T	равносторонний треуг-к
C	Угол вершины ромба 80°
D	Угол вершины ромба 55°
E	Угол вершины ромба 75°
F	Угол вершины ромба 50°
M	Угол вершины ромба 86°
V	Угол вершины ромба 35°
W	Равн. наб. 6 угольник
L	прямоугольник
A	Угол при вершине равен 85°.
B	Угол при вершине равен 82°.
K	Угол при вершине равен 55°.
R	круглый


Форма пластины
Допуск вписанной окр-ти (мм)
Толщина пластины (мм)
Допуск высоты кромки (мм)
Допуск вписанной окр-ти (мм)
Допуск толщины S (мм)
Код точности